

MEMORIU DE PREZENTARE

I. Denumirea proiectului:

Extindere capacitate de productie tamplarie din profile de aluminiu de catre Casa Noastra S.R.L. si construire hala productie tamplarie aluminiu, vopsitorie, sistem depozitare profile aluminiu automatizat, copertina metalică, platforme circulatie

II. Titular

Nume: Casa Noastra S.R.L.

Amplasament proiect: str. Calea Bucuresti, nr. 113, sat Pielesti, com. Pielesti, jud. Dolj

Numarul de telefon, fax, adresa de e-mail, adresa paginii de internet:

Telefon: 0251429532, 0735538116;

Fax: 0251429533, 0251459115;

Email: office@casanoastra.ro, office@think-green.ro;

Adresa paginii de internet: www.casanoastra.ro

Numele persoanelor de contact:

- administrator: Dinu Manuela Adelina
- responsabil pentru protectia mediului: Radulescu Dana

III. Descrierea proiectului

Rezumat al proiectului:

Constructia halei care face obiectul proiectului se afla in jud. Dolj, in intravilanul com. Pielesti (in baza documentatiei tehnice de urbanism faza P.U.G. aprobata prin H.C.L. Pielesti nr. 19/2011). Parcela pe care se va executa constructia are forma neregulata, orientata pe directia est-vest, cu o suprafata de 24.172,00 mp. Accesul in incinta se face din DN 65 Craiova-Pitesti, prin intermediul drumului comunal Dc 670.

Vecinatatile sunt urmatoarele:

- la nord: incinta Casa Noastră S.R.L. cu hale productie și depozitare (hala H1 pentru productia de tamplarie din profile PVC, hala H2 pentru productia de geam termoizolant tip "termopan", hala H3 pentru productie tamplarie aluminiu si depozitari, hala productie accesorii tamplarii, hala de debitare profile metalice, anexe: copertine pe structura metalica, containere de birouri, gospodarie de apa, spatiu tehnic, platforme betonate pentru circulatie. Activitatea mentionata se desfasoara in baza Autorizatiei de Mediu nr. 144 din 13.05.2013, cu ultima revizie in data de 30.05.2019;
- la vest: incinta Casa Noastră S.R.L.;
- la sud: incinta Casa Noastră S.R.L. și Dc 670;
- la est: teren proprietate privata liber de constructii.

Se propune construirea unei hale pentru productia tamplariei din aluminiu, care va avea in componenta urmatoarele corpuri:

- CORP 1:
 - Vopsitorie semiprofile aluminiu;

- Asamblare barieră termică pe profile aluminiu;
 - Producție uși de aluminiu;
 - Zonă alimentare magazie automatizată.
- CORP 2:
- Magazie automatizată pentru depozitare profile de aluminiu.
- CORP 3:
- Producție de tâmplărie din aluminiu;
 - Zonă stocare produse finite și livrare.

Se propune și realizarea unor spații anexe (P+1) adiacente corpurilor de clădiri C1 și C3, utilizate ca birouri, vestiare, grupuri sanitare și spații tehnice și o platformă care să deservească circulația auto în incintă.

Asigurarea utilitatilor necesare funcționării se va face după cum urmează:

- energie electrică - de la rețeaua electrică de medie tensiune existentă în incinta Casa Noastră S.R.L. printr-un bransament subteran la postul de transformare existent, în lungime de 60 m;
- apă pentru consum potabil și igienico-sanitar se va asigura de la rețeaua de distribuție a apei reci proprie platformei Casa Noastră S.R.L. Alimentarea cu apă rece a clădirii se va face cu o conductă subterană de polietilenă de înaltă densitate PEHD PN 10 PE100, în lungime de 30 m;
- canalizarea apelor uzate menajere se va face printr-o rețea subterană cu lungimea de 30 m la rețeaua de canalizare existentă în incinta Casa Noastră S.R.L.;
- canalizarea apelor meteorice de pe platformă se va face printr-o rețea proprie, cu trecere printr-un separator de hidrocarburi cu deznisipator. Apele rezultate vor fi deversate printr-o rețea subterană cu lungimea de 20 m la rețeaua de canalizare existentă în incinta Casa Noastră S.R.L.

Cea mai apropiată locuință se află la 1,50 km pe direcția nord-est.
Coordonatele STEREO70 sunt X: 313400 și Y: 417200

Organizarea de șantier se va face exclusiv în limitele proprietății, în partea de nord-est a terenului. Aceasta va consta în:

- amplasarea zonei de birouri de șantier – containere modulare (2 buc.) pentru antreprenorul general și subcontractorii;
- amplasarea de containere modulare (3 buc.) - vestiare pentru muncitori;
- amplasarea de containere modulare (3 buc.) - sala de mese pentru muncitori;
- amplasarea unei cabine de pază prefabricate din PVC;
- amplasare de toalete ecologice (4 buc.) - prevăzute cu rezervoare colectoare proprii ce nu necesită bransament la canalizare;
- realizarea a 2 platforme din tablă groasă împrejmuite cu gard de plasa de sarma pentru:
 - depozitare materiale de construcții;
 - depozitare deseuri – prevăzută cu containere metalice pentru stocare selectivă.
- realizarea unei platforme din tablă groasă cu cinci locuri de parcare;
- amplasarea unei rampe din tablă pentru spălarea roților autovehiculelor la ieșirea din șantier;
- împrejmuirea provizorie a șantierului cu gard de panouri de tablă cutată (h = 2 m).

Accesul in santier se va face pe latura de sud, din Dc 670.

Utilitatile pentru organizarea de santier se vor asigura prin bransamente provizorii:

- energia electrica de la reseaua existenta in incinta Casa Noastra S.R.L.
- apa pentru uz potabil si tehnologic dintr-un bransament provizoriu la reseaua din incinta Casa Noastra S.R.L.
- apele uzate tehnologice vor fi trecute printr-un decantor înainte de deversarea în canalizarea din incinta Casa Noastra S.R.L.

Justificarea necesitatii proiectului:

Motivele care au stat la baza demarării investiției sunt de ordin tehnic și economic, in principal creșterea capacitatii de producției pentru tamplaria din aluminiu si a productivității, prin locarea in acelasi spatiu de productie a fluxului integral, si anume:

- alimentarea cu materii prime și depozitarea acestora într-o magazie automatizată;
- vopsirea semiprofilelor de aluminiu necesare pentru producția de tâmplărie;
- asamblarea barierei termice pentru profilele de aluminiu;
- producția de tâmplărie din aluminiu (ferestre și uși de balcon, uși de exterior, uși culisante);
- ambalarea produselor de tâmplărie din aluminiu și pregătirea pentru livrare.

Productia de tamplarie din aluminiu se desfășoară si în prezent in cadrul societatii Casa Noastra si este autorizata din punct de vedere al mediului pe baza AM nr. 144 revizuită la 30.05.2019.

Valoarea investitiei:

Se estimează că întregul proiect, caracterizat de existența fluxului de producție integral, așa cum a fost descris la capitol III.2. se poate ridica la valoarea de aproximativ 101.992.404 lei.

Perioada de implementare propusa:

Perioada de implementare a proiectului se va desfasura in perioada 19.02.2020 - 31.12.202 si va avea trei faze:

- Faza I – anul 2021;
- Faza II – anul 2022;
- Faza III – anul 2023.

Planșele reprezentând limitele amplasamentului proiectului inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente) se regăsesc anexate la documentatia tehnica.

Formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție etc.):

Indicii de ocupare si utilizare a terenului care se vor obtine sunt:

- S teren = 24.172,00 mp
- S c existenta = S d existenta = 0,00 mp
- S c propusa = 12.825,58 mp
- S d propusa = 13.282,86 mp
- S c rezultata = 12.825,58 mp

- S d rezultata = 13.282,86 mp
- P.O.T. existent = 0,00%
- C.U.T. existent = 0,000
- P.O.T. propus = 53,06%
- C.U.T. propus = 0,549
- rH = P+1 partial
- S platforma circulatie = 11.346,42 mp

Hala propusa va fi compusa din urmatoarele corpuri de cladire:

1. Vopsitorie + spatiu alimentare depozit profile + spatii anexa P+1

- deschidere: 36,00 mp
- travei: 6,00 m;
- lungime: 109,00 m zona vopsitorie, 78,50 m zona alimentare, 12,40 m spatii anexa
- suprafata construita: 3.544,34 mp, din care:
 - vopsitorie si spatiu alimentare: 3.436,00 mp
 - spatii anexa: 108,34 mp
- suprafata desfasurata: 3.652,68 mp, din care:
 - vopsitorie si spatiu alimentare: 3.436,00 mp
 - spatii anexa: 216,68 mp
- suprafata utila: 3.607,44 mp
- numar de niveluri: 1 - vopsitorie si spatiu alimentare, 2 (P+1) - spatii anexa
- inaltime la streasina: 7,50 m
- inaltime maxima: 9,70 m
- volum: 28.500 mc

Compartimentarea va fi urmatoarea:

Parter:

- | | |
|------------------------|-----------------|
| • zona vopsitorie | S = 2.156,22 mp |
| • zona alimentare | S = 1.251,86 mp |
| • casa scarii | S = 25,80 mp |
| • birou | S = 11,35 mp |
| • grup sanitar femei | S = 4,60 mp |
| • vestiar femei | S = 8,37 mp |
| • grup sanitar barbati | S = 11,70 mp |
| • vestiar barbati | S = 39,90 mp |

Etaj partial (doar pe zona spatiilor anexa):

- | | |
|----------------------------|--------------|
| • casa scarii | S = 5,03 mp |
| • birou | S = 35,34 mp |
| • sala de mese 25 persoane | S = 57,27 mp |

Accesul se va face pe laturile de vest si nord prin intermediul usilor sectionale industriale si al usilor pietonale prevazute. Circulatia pe verticala se va face prin casa scarii inchisa din corpul spatiilor anexa.

2. Depozit automatizat profile de aluminiu

- deschidere: 23,50 mp
- travei: 36,00 m;

- suprafata construita: 869,50 mp
- suprafata desfasurata: 869,50 mp
- suprafata utila: 862,25 mp
- numar de niveluri: 1
- inaltime la streasina: 24,25 m
- inaltime maxima: 25,25 m (atic)
- volum: 22.000 mc

Constructia va avea o singura incapere, cu suprafata utila de 862,25 mp. Accesul (ocazional, pentru intretinere) se va face pe usa de pe latura de nord.

3. Hala productie tamplarie aluminiu + spatii anexa P+1

- deschidere: 36,00 mp
- travei: 6,00 m;
- lungime: 217,90 m hala productie, 49,25 m spatii anexa
- suprafata construita: 8.411,74 mp, din care:
 - hala productie: 8.208,18 mp
 - spatii anexa: 348,94 mp
- suprafata desfasurata: 8.760,68 mp, din care:
 - hala productie: 8.208,18 mp
 - spatii anexa: 697,88 mp
- suprafata utila: 8.628,65 mp
- numar de niveluri: 1 - hala productie, 2 (P+1) - spatii anexa
- inaltime la streasina: 7,50 m
- inaltime maxima: 9,70 m
- volum: 66.250 mc

Compartimentarea va fi urmatoarea:

Parter:

- | | |
|--------------------------------|-----------------|
| • hala productie | S = 8.014,45 mp |
| • spatiu tehnic | S = 69,72 mp |
| • coridor | S = 36,75 mp |
| • WC barbati | S = 33,93 mp |
| • vestiar barbati 132 persoane | S = 70,56 mp |
| • vestiar femei 50 persoane | S = 24,38 mp |
| • coridor | S = 33,61 mp |
| • WC femei | S = 18,03 mp |
| • spatiu tehnic | S = 46,67 mp |

Etaj partial (doar pe zona spatiilor anexa):

- | | |
|-----------------------------|---------------|
| • birou | S = 28,48 mp |
| • casa scarii | S = 4,40 mp |
| • sala de mese 149 persoane | S = 195,93 mp |
| • casa scarii | S = 4,40 mp |
| • birou | S = 47,34 mp |

Accesul se va face pe laturile de nord si est prin intermediul usilor sectionale industriale si al usilor pietonale prevazute. Circulatia pe verticala se va face prin casele de scara inchise din corpul spatiilor anexa.

Constructiile de la punctele 1-3 vor avea:

- fundatii independente din beton armat, legate cu grinzi de legatura;
- suprastructura metalica;
- acolo unde regimul de inaltime este P+1 - plansee din tabla cutata cu suprabetonare;
- inchideri laterale si invelitoare din panouri termoizolante.
- tamplarii cu rame PVC si geamuri izolante duble.

4. Platforma betonata pentru accesul si circulatia autovehiculelor in incinta ce va avea suprafata de 11.346,42 mp.

Se prezintă elementele specifice caracteristice proiectului propus

Profilul și capacitățile de producție:

Activitatea de producție constă în producția de ferestre/uși din profile aluminiu, estimată la cca. 75.000 unități de tâmplărie din aluminiu/an, ceea ce reprezinta o crestere estimata de cca. 9,6 ori fata de capacitatea de productie a tamplariei de aluminiu, autorizata in prezent prin AM 144/30.05.2019.

Hala de producție propusă va fi formată din compartimentări cu următoarele funcțiuni:

CORP 1: Vopsitorie profile de aluminiu;

- Zona Vopsitorie:
 - Vopsitorie semiprofile de aluminiu in camp electrostatic
 - Vopsitorie semiprofile de aluminiu prin sublimare
 - Asamblare bariera termica pe profile de aluminiu
- Zona Productie:
 - Producție uși de aluminiu
- Zona pentru alimentare magazie automatizată

CORP 2: Magazie automatizată pentru profile de aluminiu

CORP 3: Producție tâmplărie de aluminiu

- Zonă debitare și prelucrare;
- Zonă asamblare;
- Zonă montaj feronerie;
- Zonă stocare cadre tâmplărie;
- Zonă stocare geamuri termoizolante;
- Zonă calare geam pe tâmplărie;
- Zonă asamblare finală;
- Zonă sortare produse finite;
- Zonă ambalare;
- Zonă stocare și livrare produse finite.

Hala de productie va fi echipata cu urmatoarele linii de productie si instalatii:

Corp 1: Vopsitorie in camp electrostatic: tunel de pretratare a semiprofilelor de aluminiu, cuptor de uscare-polimerizare, 2 cabine de vopsire, instalatie de curatare a carligelor, instalatie pentru apa demineralizata, statie pentru tratarea apelor uzate.

Vopsitorie prin sublimare: echipament pentru debitarea foliei decor; masa pentru debitarea la dimensiuni a foliei și ambalarea profilelor, masa cu membrana pentru sublimarea foilor de aluminiu; masa cu sistem de vacuumare pentru sublimarea profilelor; cuptor de sublimare.

Asamblare barieră termică pe profile: echipament pentru zimțuirea profilelor, echipament pentru asamblarea profilelor cu poliamidă și burete de spuma izolator, echipament pentru manipulare.

Producție uși de aluminiu: centru pentru debitarea și prelucrarea profilelor din aluminiu, centru pentru sertizare, centru debitare baghete; 4 mese montaj, presa presare panel.

Alimentare magazie automatizată: stație automată pentru alimentare, instalație automată de manipulare profile pentru deservirea zonei de vopsire, stație automată pentru descărcare profile vopsite.

Corp 2: Magazie automatizată: instalație automată de manipulare profile pentru alimentarea zonei de producție tâmplărie, 2 zone laterale pentru depozitare; 2 stații automate pentru încărcare/descărcare profile; zonă sortare profile.

Corp 3: Producție tâmplărie de aluminiu:

- **Zonă debitare și prelucrare profile aluminiu:** 3 centre pentru debitare și prelucrare cercevea, 3 centre pentru debitare și prelucrare toc;
- **Zonă asamblare profile:** 2 centre de sertizare, 2 instalații pentru lipire la colțuri, 1 centru debitare baghete;
- **Zonă de montaj feronerie:** 1 centru montaj feronerie, 1 utilaj cu funcționare manuală pentru montaj feronerie;
- **Zonă de stocare cadre de tâmplărie din aluminiu:** 1 instalație de stocare automată, 1 instalație de transfer piese între zonele de stocare și fluxul de producție;
- **Zonă stocare geam termoizolant:** 1 instalație pentru stocare geam necesar în fluxul de producție, 1 instalație de încărcare, 1 instalație de descărcare, 1 instalație de transport automat între zone;
- **Zonă asamblare finală:** 1 centru calare sticlă pe cadre de tâmplărie, 4 mese pentru montare baghete, 2 utilaje pentru montare cercevea-toc;
- **Zonă de stocare finală:** instalație de stocare automată, instalație de transfer piese;
- **Zonă de ambalare:** echipament automat pentru ambalarea tâmplăriei, sistem conveior transport pentru evacuarea produselor finite în zona de livrare;
- **Zona livrare:** stivuitor

Descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament:

În incintă sunt amplasate cinci hale de producție ce cumulează 12898,80 mp.

➤ Hala H1 (corp C3) are ca destinație producția de tâmplărie din profile PVC. Fluxul tehnologic constă în debitarea armăturii de oțel zincat, prelucrarea profilelor, sudarea termică a laturilor tâmplăriei, debavurarea ramelor, montarea stulpilor/montanților, fixarea feroneriei și a garniturilor de etanșeizare, asamblarea tocului și cercevelei, fixarea de baghete ornamentale.

➤ Hala H2 (corp C1) are ca destinație producția geamului termoizolant. Fluxul tehnologic constă în prelucrarea sticlei, formarea cadrului distanțier și umplerea sa cu granule absorbante, asamblarea ramelor și foilor de sticlă, injectarea de argon în interspațiul dintre foi și sigilarea exterioară a geamului cu etanșant pe bază de polisulfid.

➤ Hala H3 (corp C2), în suprafață de 3.197,00 mp, are trei compartimentări ce constau în: spațiu de producție pentru tâmplăria de aluminiu, spațiu de depozitări materiale auxiliare pentru tamplarie, spațiu de productie pentru uși PVC.

➤ Hala H4 (corp C11), în suprafață de 2059,00 mp, are ca destinație producția de profile înfoliate în folie decor. Fluxul tehnologic constă în: debitarea foliei decor, aplicarea primerului pe profilul PVC, uscarea primerului, aplicarea adezivului pe folia decor și presarea cu role presoare pe profilul PVC, aplicarea foliei auto adezive, depozitarea pe stelaje metalice a profilelor, depozitarea profilelor înfoliate în magazia automatizată; alimentarea secției producție tâmplărie PVC cu profile PVC înfoliate.

➤ Hala H5 (corp C12) pentru producția de accesorii, în suprafață de 1.467,00 mp. Clădirea este compartimentată în trei zone, având următoarele funcțiuni: producția de rulouri, producția de jaluzele integrate în geamul termoizolant, producția de plase anti-insecte.

➤ Pe amplasamentul societatii se regasesc: copertine pe structură metalică, gospodărie de apă, post de transformare, rezervor de apa antiincendiu 500 mc, 31 de containere metalice folosite pentru birouri, hala pentru producția de confecții metalice, platforme betonate pentru circulație auto și parcare, stație de distribuție motorină, proprietate S.C. Rompetrol Downstream S.R.L. utilizată pentru alimentarea cu combustibil a autovehiculelor din dotarea societății.

Activitățile descrise anterior se desfășoară în baza Autorizației de Mediu nr. 144 din 13.05.2013, cu ultima revizie în data de 30.05.2019.

Descrierea proceselor de producție ale proiectului propus, în funcție de specificul investiției, produse și subproduse obținute, mărimea, capacitatea:

Procesele de productie caracteristice proiectului:

1. *Vopsirea profilelor de aluminiu in camp electrostatic– flux tehnologic:*

- încărcarea pe verticala a semiprofilelor din aluminiu baza pe conveiorul liniei de vopsit;
- pretratarea semiprofilelor de aluminiu in tunel inchis, in vederea pregatirii suprafetelor inainte de vopsire;
- uscarea semiprofilelor în cuptorul de uscare;
- aplicarea pe semiprofile a pulberii de vopsea în cabinetele de vopsire în câmp electrostatic;
- polimerizarea vopselei în cuptorul de polimerizare;
- descărcarea semiprofilelor vopsite de pe conveior pe palet metalic.

2. *Vopsirea profilelor de aluminiu prin sublimare – flux tehologic:*

- debitarea la cote a foliei decor;
- impachetarea semiprofilului de aluminiu in folia decor;
- incarcarea semiprofilelor impachetate pe carucioare speciale care produc vacuum, pentru vidarea foliilor decor pe conturul semiprofilelor;
- transferul cernelei din folia decor pe semiprofile prin sublimare in cuptorul de sublimare; inlaturarea foliei decor;
- transferul semiprofilelor pe paleti metalici in vederea utilizarii in productia de tamplarie din profile de aluminiu

3. *Asamblare barieră termică pe profile aluminiu – flux tehnologic:*

- alimentarea cu semiprofilul exterior din aluminiu a liniei de asamblare cu barieră termică;
- zimțuirea șanțurilor interioare ale semiprofilului exterior;
- alimentarea cu semiprofilul interior a liniei de asamblare cu barieră termică;
- zimțuirea șanțurilor interioare ale semiprofilului interior;

- formarea unui pachet din cele doua semiprofile si introducerea poliamidei in șanțurile zimțuite;
- strangerea ansamblului format prin trecerea prin utilajul de strângere;
- descarcarea profilelor din aluminiu pe palet metalic in vederea utilizarii in productia de tamplarie.

4. Producția de tâmplărie de aluminiu – flux tehnologic:

- alimentarea liniei de productie cu profile de aluminiu din magazia automatizata;
- debitarea profilelor de aluminiu la cote impuse;
- operatii de prelucrare pentru montajul feroneriei;
- frezarea elementelor de tamplarie;
- montarea garniturilor si accesoriilor;
- stantarea elementelor de tamplarie (toc, cercevea, montant);
- sertizarea elementelor de tamplarie;
- montarea feroneriei pe elementele de tamplarie;
- lipirea panelului pe rame, in cazul productiei de usi din aluminiu;
- montarea geamului termoizolant pe tamplarie;
- ambalarea tamplariei in vederea transportului;
- stocarea si sortarea in vederea livrării.

Descrierea instalatiilor:

A. Instalatia de vopsire în câmp electrostatic – are in componenta:

1. Tunelul de pretratere:

- are rol de pregatire a semiprofilelor din aluminiu inainte de vopsire prin trecerea prin 8 faze: 1 faza pentru decapare alcalina, 2 faze de spalare cu apa, 1 faza pentru decapare acida, 2 faze de spalare cu apa, 1 faza de spalare cu apa demineralizata si 1 faza de pasivizare;
- are dimensiuni de 30 m lungime x 12,5 m inaltime si este construit din oțel inoxidabil;
- semiprofilele intra in tunel pe verticala unde are loc traterea prin cascadare si pulverizarea substantelor pe suprafetele de aluminiu, prin constructie fiind asigurata etanșeitate pentru vaporii solutiilor din baile de tratare;
- este dotat cu bazine din otel inoxidabil pentru colectarea substantelor, proprii fiecarei faze de pretratere, echipate cu: conexiune către rețeaua de apă curentă cu dispozitiv flotor automat, flanșă pentru golire rapidă, filtre metalice regenerabile, dispozitiv automat de cascadare între bazine (separat pentru fazele 1, 2 si 3 si pentru fazele 4, 5 si 6). Bazinele sunt incalzite pentru fazele 1, 4 si 8 ale pretratarii iar pentru faza 8, bazinul are si racitor. Tunelul este izolat cu paneluri in vederea reducerii consumului de energie cu cca. 14%;
- este dotat cu 2 unitati de aspiratie vapori instalate pe acoperișul camerelor de pulverizare din fazele 1 si 4, echipate cu ventilator centrifugal si 2 filtre metalice de condensare;
- evacuarea vaporilor se face prin doua cosuri de evacuare condens realizate din inox, cu diametru 400 mm, amplasat la 12 m fata de sol, cu tiraj fortat, debit de aer 8000 Nmc/h, temperatura emisii max. 40°C. Sistemul este dotat cu filtre de condens pentru intoarcere in baie a substantelor evaporate iar baile sunt acoperite in vederea limitarii emisiilor si pierderii de substante;
- evacuarea gazelor arse provenite de la boilerul alimentat cu GN, care asigura incalzirea bailor cu solutii din faza 1-decapare alcalina si faza 4-decapare acida, este asigurata printr-un cos de evacuare gaze arse realizat din otel galvanizat, cu diametru

300 mm, amplasat la 12 m fata de sol, cu tiraj normal, debit de aer 600 Nm³/h, cu functionare discontinua;

- evacuarea apei uzate ce nu mai poate fi recirculată în sistem se face prin conducte din PVC si colectare in baze separate (avand un volum de 1 mc pentru faza 1, 1 mc pentru faza 4 si faza 8 si de 4mc pentru restul fazelor), astfel încât apele uzate din faza 1 ajung in baza de concentrate alcaline, apele uzate din faza 4 si faza 8 ajung în başa de concentrate acide, iar apele uzate din fazele 2, 3, 5, 6 si 7 ajung în başa de diluate;

- bazele de colectare ape tehnologice uzate sunt realizate din beton, de V=15 mc fiecare, sunt amplasate subteran la 1 m fata de nivelul platformei betonate din sectia de productie si se afla in capatul liniei de pretratare. Din baze apele sunt trimise prin pompare catre statia de tratare a apelor uzate.

Fazele pretratarii:

Faza 1 – Decapare alcalina: semiprofilele din aluminiu sunt spalate prin cascadare cu lichid de decapare incalzit la 55°C printr-un schimbator de caldura. Lichidul de decapare este compus din apa in amestec cu agent decapare (C-AK 2105 IT) in proportie de 10÷25%.

Fazele 2 și 3 - Spalare: semiprofilele din aluminiu sunt spalate prin cascadare cu apa, in vederea indepartarii urmelor de substanta dupa decaparea alcalina. Dupa faza 3 mai exista o zona intermediara in care profilele sunt pulverizate cu apa.

Între primele 3 faze funcționează un sistem de cascadare a apei, astfel încât apa folosită în faza 2 se refolosește în faza 1, iar apa folosită în faza 3 se refolosește în faza 2, in vederea reducerii consumurilor de substanțe si apă.

Faza 4 – Decapare acida: semiprofilele din aluminiu sunt spalate prin cascadare cu lichid de decapare incalzit la 55°C printr-un schimbator de caldura. Lichidul de decapare este compus din apa in amestec cu agent decapare (C-IC 1097), in proportie de 10÷25%.

Fazele 5 și 6 - Spalare: semiprofilele din aluminiu sunt spalate prin cascadare cu apa, in vederea indepartarii urmelor de substanta dupa decaparea acida. Dupa faza 6 mai exista o zona intermediara in care profilele sunt pulverizate cu apa.

Si intre aceste faze funcționează un sistem de cascadare a apei similar celui descris anterior, in vederea reducerii consumurilor de substanțe si apă.

Faza 7 – Spalare cu apă demineralizată: semiprofilele din aluminiu sunt spalate prin cascadare cu apa demineralizata pentru eliminarea sarurilor minerale. Dupa faza 7 mai exista o zona intermediara in care profilele sunt pulverizate cu apa demineralizata pura. Apa utilizată pentru faza 7 și 8 se obține cu ajutorul unei stații de apă demineralizată.

Faza 8 – Pasivizare: semiprofilele din aluminiu sunt pulverizate cu lichid de pasivizare incalzit la 20÷25°C, avand rol de protectie la oxizi si la realizarea legaturii chimice cu pulberea de vopsea. Lichidul de pasivizare este compus din apa demineralizata si agent de pasivizare (M-NT 400) in proportie de 1÷2%. Dupa faza 8 mai exista o zona finala in care profilele sunt pulverizate cu apa demineralizata pura.

2. Cuptorul de uscare - polimerizare

- are dimensiunile (11 x 9 x 10 m), este construit din otel inoxidabil si este compus din doua camere separate intre ele de camerele de ardere ale celor doua schimbatoare de căldură (P=500.000 Kcal/h). Cele doua camere reprezinta zona de uscare care functioneaza la 100°C si zona de polimerizare care functioneaza la 200°C;

- circuitul de aer este format din 11 ventilatoare de $P_n=1.1$ kW fiecare, dispuse deasupra cuptorului. Eliminarea aerului cald se face prin intermediul a 3 cosuri din oțel galvanizat, de diametru 400mm și $H=12$ m fata de sol;
- circuitul de gaze arse este separat de circuitul de aer. Evacuarea gazelor arse se face prin doua cosuri de evacuare din oțel galvanizat, de diametru 350 mm și $H= 12$ m fata de sol, tiraj normal, cu debit de aer de 520 Nmc/h, functionare discontinua.

3. Cabinele de vopsire

- sunt in numar de doua, cu structura din oțel vopsit, care este sustinere pentru un set de foi dielectrice opuse simetric. Panourile laterale înconjoară zona în care se aplică pulberea și se rotesc in mod controlat in vederea recuperarii constante a pulberii și facilitarea schimbarii rapide de culoare. Curățarea cabinei este complet automată datorită aspirării pulberii și sistemului de recuperare compus dintr-un ciclon cu nivel ridicat de eficiență și un filtru de auto-curățare;
- podeaua este compusă dintr-o foaie dielectrică rotativă cu autocurățare. Zona de acoperire, inclusiv cabina, cicloul, este delimitata de panouri din polipropilenă care păstrează un mediu protejat de agenți externi, cum ar fi fluxurile de aer;
- fiecare cabina este dotata cu 20 pistoale automate;
- pulberea este preluată dintr-un centru de management vopsele, cate unul pentru fiecare cabina, in vederea optimizării consumurilor și obtinerii unui mediu de lucru curat si este cernută printr-o sită ultrasonică înainte de pistoalele de aplicare;
- fiecare cabina are in dotare cate un sistem de recirculare pentru pulberea care nu aderă la semiprofile sau care este pulverizată în exces, format din doua cicloane, doua sisteme de filtrare cu auto-curatare cu cartuse si doua cosuri de diametru 500 mm si $H=12$ m fata de sol;
- separarea pulberii care nu mai poate fi recirculata se face în cicloane iar pulberea deseu este colectata in container tip big-bag, cu golire periodica.

4. Echipament pentru curatarea automata a carligelor

- Mașina de curățat are dimensiunile (8 x 1 x 1.5 m) și este proiectată pentru sistemul de curatare cu ultrasunete, prin imersare în soluție incalzita de decapare;
- Rezervorul este fabricat din oțel inoxidabil cu pereți dubli, este compus dintr-o structură internă pentru reținerea soluției de curatare și panouri exterioare din oțel inoxidabil iar in vederea reducerii pierderilor de căldură este acoperit cu vata bazaltica;
- Incălzirea lichidului de curatare se obține cu 4 rezistențe electrice din oțel inoxidabil ($P= 16$ kW), cu temperatura controlata digital;
- Circuitul de evacuare a caldurii este compus dintr-un cos de evacuare din oțel galvanizat, de diametru 250 mm și $H=12$ m fata de sol, cu tiraj fortat si debit de aer de 3000 mc/h;
- Solutia pentru decaparea carligelor este separata periodic de slam, prin trecerea prin filtru tip presa, care are rol de retinere a slamului de pulberi de vopsire. Namolul compactat este colectat de catre furnizori de deseuri autorizati.

5. Statia de apa demineralizata

- este compusa din 2 recipiente cu rasini (cationica si anionica) si un recipient pentru filtrul de carbon activ;
- regenerarea rasinilor se face periodic in functie de consumul de apa, prin spalare cu apa ($V=6000l$) la care se adauga HCl 33% si NaOH 30%.

- apa uzata rezultata se colecteaza prin conducte pvc si se stocheaza temporar intr-o basa de beton, de $V=3$ mc, amplasata langa statia de apa demineralizata, subteran la 1 m fata de nivelul podelei. Apa uzata rezultata de la regenerare este transferata prin pompare catre statia de tratare a apelor uzate.

5. Statia de tratare a apelor uzate

Conform schemei anexate documentatiei, este compusa in principal din:

-doua rezervoare de stocare supraterane, din polietilena, avand fiecare $V=20$ mc, unul pentru concentratele acide si unul pentru concentratele alcaline, in care ajung apele uzate de la spălarea semiprofilelor de aluminiu si slamurile tuturor rezervoarelor care urmeaza sa fie evacuate in timpul intretinerii instalatiei din tunelul de pretratare. Tot aici ajung si apele din basa statiei de ape demineralizate, rezultate din spalarea rasinilor.

-zona de tratare propriu-zisa, in care apele din rezervoarele de stocare sunt conduse prin intermediul unei pompe controlate de un regulator de nivel, din care fac parte:

- un rezervor de acidifiere, in care clorura ferica este dozata automat prin controlul acidului sulfuric pH01 și în mod stoechiometric de la min.0,2 la max.0,5 kg/mc;
- un rezervor de tratare cu aditiv cu fluor, unde pH-ul laptelui de var este dozat automat, controlând pH02 pentru a fi adus la valoarea de 5,5, iar în mod stoechiometric (de la min.1 la max.1,5 kg/mc) pentru descompunerea fluorurilor;
- un rezervor de neutralizare, unde laptele de var este dozat automat prin verificarea pH03 pentru a fi adus la valoarea de 7,5;
- un rezervor de floclare, unde polielectrolitul este dozat stoechiometric (de la min. 0,01 la max. 0,02 kg/mc), in vederea separarii apei de depunerile de metal sub formă de namol. Aceste rezervoare sunt dotate fiecare cu cate un agitator, in vederea omogenizarii;

-sita lamelara, unde are loc separarea namolului de apa curată, namol care din cauza greutatii se depune pe fundul decantorului.

-un decantor de namol, in care namolul de pe sita lamelara ajunge prin pompare si unde are loc ingrosarea si compactarea acestuia prin scurgerea apei ramase.

-un filtru tip presa in care este aspirat namolul din decantor si de unde, dupa presare, este evacuat sub forma de turte de namol catre un furnizor autorizat.

-un grup pentru filtrarea finala a apei, cu un filtru de nisip și un filtru de carbon, pentru controlul final al ph-ului inainte ca apa sa fie evacuata la reseaua de canalizare existenta pe amplasament.

-put betonat de siguranta avand $V=14$ mc, de dimensiuni (7x1x2 m), pentru eventuale scurgeri accidentale de la statia de tratare si care este amplasat la o adancime de 2 m de la nivelul podelei.

B. Linia de asamblare bariera termica -are in componenta:

- Masa incarcare semiprofile cu role pentru masina de aplicat folie protectie si masina de zimtat
- Masina aplicat folie de protectie
- Masina de zimtat semiprofile
- Masa de preluare profile zimtate cu role

- Masa incarcare masina de inserare bariera termica (poliamida+burete izolator)
- Masina de inserat bariera termica
- Masina de ambutisare
- Masa de preluare profile asamblate cu bariera termica.

C. Instalatie de vopsire prin sublimare –are in componenta:

- Echipament pentru debitarea foliei décor
- Masa pentru debitarea foliei décor la dimensiuni si ambalarea profilelor
- Masa cu membrana pentru sublimarea foilor de aluminiu
- Masa cu sistem de vacuumare pentru sublimarea profilelor
- Cuptor de sublimare cu dimensiunile (9.4 x 4.6 x 2.7) m ce functioneaza la 220°C (Ptermica = 159 000 kcal/h) si este controlat de catre un termostat electromecanic. Mesele incarcate cu profile sau foi de aluminiu sunt introduse in cuptor timp de 10 minute, dupa care sunt scoase iar folia décor este indepartata. In interiorul cuptorului, in timpul procesului de sublimare, cerneala aflata in folia décor se transfera in vopseaua de pe profilele de aluminiu. Cuptorul de sublimare are un cos de evacuare pentru gaze arse provenite de la arzatorul cu GN, din otel galvanizat cu diametrul 250mm, tiraj normal, cu debit de aer 350 Nmc/h, functionare discontinua, amplasat la 12m fata de sol, cu temperatura emisiilor pana la max. 220 °C.

Materiile prime, energia și combustibilii utilizați, cu modul de asigurare a acestora:

Materii prime/ materiale utilizate	Cantitate maximă estimată anual (t)	Mod de ambalare	Mod de depozitare
Proces vopsire in camp electrostatic a semiprofilelor de aluminiu			
Semiprofil bază aluminiu	3700	Folie plastic/pachet	Rastel metalic returnabil
Pulberi pentru acoperiri	316	Cutie carton cu folie de protecție la interior	Raft metalic
Agent decapare alcalin (C-AK 2105 IT)	24	Conatiner IBC	Raft metalic
Agent decapare acid (C-IC 1097)	19	Container IBC	Raft metalic
Agent pasivizare (M-NT 400)	0,8	Bidon plastic	Raft metalic
Aditiv pentru pasivizare (M-NT 400R3)	4,8	Bidon plastic	Raft metalic
Proces asamblare barieră termică pe profil Al			
Poliamidă	470	Folie plastic/pachet	Rastel metalic returnabil
Burete izolator	58	Folie plastic/pachet	Rastel metalic returnabil
Folie autoadezivă	19	Europalet lemn	Raft metalic

Materii prime/ materiale utilizate	Cantitate maximă estimată anual (t)	Mod de ambalare	Mod de depozitare
Proces vopsire prin sublimare			
Folie decor	12	Europalet lemn	Raft metalic
Proces productie tamplarie din aluminiu			
Profile aluminiu vopsite	3000	Folie	Paleti metalici returnabili
Garnituri cauciuc	450	Cutii/tamburi carton	Raft metalic
Mânere uși/ ferestre	80000 buc	Cutii carton	Palet lemn
Panel aluminiu	30000 buc	Folie, polistiren	Palet lemn
Sisteme de închidere	75000 buc	Cutii carton	Palet lemn

În procesul de vopsire, cele mai utilizate culori pentru pulberile pentru acoperiri se estimează a fi cele cu următoarele coduri: 8005695 cca.175 t/an; 8006395 cca. 75,4 t/an; 8006459 cca. 14,8 t/an; 8009649 cca. 10,8 t/an; 8223855 cca.16 t/an; 8223918 cca.8,0 t/an; 8225381 cca. 4 t/an.

Pentru întreținerea instalației de producere a apei demineralizate se vor utiliza: HCL 33% cca. 1 t/an și NaOH 30% cca. 1,6 t/an.

În procesul de tratare a apelor uzate se vor utiliza: FeCl₃ 40% aprox. 4 t/an, H₂SO₄ 37% aprox. 1,6 t/an, aditiv pentru fluor aprox. 12 t/an, flocculant (polielectrolit) 0,16 t/an.

În procesul de producție tamplarie de aluminiu se utilizează ca materiale auxiliare pentru rigidizarea și lipirea unor elemente structurale, următorii adezivi și sigilanți: silicon universal aprox. 2,0 t/an, sigilant Aluseal aprox. 0,33 t/an, adeziv bicomponent 642 Duo aprox. 1,2 t/an, sigilant Sikaflex 221 aprox. 0,65 t/an, primer 215 aprox. 0,5 t/an, sigilant WS-605S aprox. 0,6 t/an, sigilant bicomponent Wt-66 aprox. 3,2t/an.

Cantități estimate de produse finite: aprox. 6250 unități de tamplarie aluminiu/lună.

Materiile prime și cele auxiliare vor fi asigurate prin achiziționare de la furnizori specializați. Profilele de aluminiu vor fi depozitate în magazia automatizată, înainte și după vopsire, iar alimentarea spațiului de producție tamplarie aluminiu se va face esalonat, în funcție de comenzi.

Consumuri estimate de combustibili și energie necesare funcționării:
GN aprox. 195.000 Nmc/an, energie electrică aprox.1000 MW/an.

Racordarea la rețelele utilitare existente în zonă:

Energie electrică - de la rețeaua electrică de medie tensiune existentă în incinta Casa Noastră S.R.L. printr-un bransament subteran la postul de transformare existent, în lungime de 60 m și echipat cu două transformatoare care funcționează în paralel, fiecare cu P_n = 1000 kVA.

Apa pentru consum potabil și igienico-sanitar se va asigura de la rețeaua de distribuție a apei reci proprie a platformei Casa Noastră S.R.L. Alimentarea cu apă rece a clădirii se va face cu o conductă subterană de polietilenă de înaltă densitate PEHD PN 10 PE100, în lungime de 30 m;

Canalizarea apelor uzate menajere se va face printr-o rețea subterană cu lungimea de 30 m la rețeaua de canalizare existentă în incinta Casa Noastră S.R.L.;

Canalizarea apelor meteorice de pe platformă se va face printr-o rețea proprie, cu trecere printr-un separator de hidrocarburi cu deznisipator. Apele rezultate vor fi deversate printr-o rețea subterană cu lungimea de 20 m la rețeaua de canalizare existentă în incinta Casa Noastră S.R.L.

Deseurile menajere rezultate vor fi colectate în eurocontainere pe o platformă împrejmuită, prevăzută în incinta, urmând a fi preluate de Serviciul Salubritate al comunei.

Încălzirea spațiului de producție va fi realizată cu instalații de tuburi radiante alimentate de generatoare de aer cald.

Datorită sistemului de evacuație a aerului din procesul de producție din vopsitorie, se vor utiliza pentru aport de aer proaspăt tratat, 2 unități tip EOLO, având fiecare Putere termică=79 KW, Putere electrică =1400 W, Debit aer tratat=8000 mc/h.

Descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului în zona afectată de execuția investiției:

La finalizarea lucrărilor de construcție utilajele și vehiculele utilizate vor fi retrase de pe amplasament, iar organizarea de șantier va fi dezafectată. Deseurile rezultate, stocate selectiv, vor fi predate către o firmă autorizată în vederea valorificării (cele feroase, ambalajele din lemn, hartie/carton și mase plastice) sau transportării la un depozit conform. Deseurile menajere generate de lucrători vor fi colectate separat în pubele și preluate de Serviciul Salubritate al com. Pielești.

Căi noi de acces sau schimbări ale celor existente:

Accesul în incinta se va face pe latura de sud, din DN 65 Craiova-Pitești prin intermediul Dc 670. Nu vor fi necesare căi de acces noi sau modificări ale celor existente.

Resursele naturale folosite în construcție și funcționare:

Pentru **construcția** obiectivului se vor folosi:

- agregate naturale (pietris, nisip) și apă în compoziția betonului utilizat la fundații și platforme. Betonul va fi achiziționat de la o societate autorizată (MITLIV, SUCPI, CARPATCEMENT, etc) care dispune de stație de betoane și care îl va prepara și transporta pe șantier cu autobetonierele din dotare.
- oțel (utilizat pentru armarea elementelor de beton și pentru structura metalică a construcției).

Pentru **funcționarea** obiectivului se vor utiliza apă și energie electrică din racorduri la rețelele existente în incinta Casa Noastră S.R.L.

Metode folosite în construcție:

Procedura de realizare a obiectivului constă în:

- excavarea pământului pentru fundațiile spațiului comercial
Excavarile vor fi limitate la fundațiile izolate ale halei. Pământul rezultat va fi utilizat pentru sistematizarea pe verticală a terenului. Suprafețele de lucru din

santier si caile de acces se vor stropi zilnic sau de cate ori este necesar pentru a limita cantitatile de particule in suspensie. Pamantul excavat (si celelalte materiale potential generatoare de praf) vor fi acoperite temporar. Indepartarea acoperirilor de protectie se va face doar pe portiuni mici in timpul lucrarilor si nu toate in acelasi timp. Activitățile generatoare de praf vor fi sistate pe perioadele de vânt puternic. Se vor curati corespunzator mijloacele de transport pe rampa prevazuta la iesirea din santier.

- montarea armaturilor prefabricate si turnarea elementelor de beton armat conform proiectului tehnic de specialitate;
Betonul se va procura de la statii de betoane autorizate din zona si va fi transportat pe santier cu autobetoniere dotate cu pompa.
- montarea structurii metalice preuzinate;
- montarea inchiderilor și tamplariilor exterioare;
- executarea instalatiilor interioare (electrice, sanitare, termice, climatizare, PSI);
- executarea finisajelor interioare (pardoseli, pereți, plafoane suspendate);
- montarea tamplariilor interioare;
- executarea finisajelor exterioare;
- racordarea la rețelele de apa, canalizare și electricitate din incinta Casa Noastra S.R.L.;
- turnarea platformei betonate.

Conform specificului si tehnologiilor de executie pentru lucrari de constructii-montaj, in incinta santierului, pe perioada realizarii proiectului se vor afla echipamente tehnice diverse:

1. utilaje pentru construcții destinate diverselor lucrari mecanizate: incarcare, impins, compactare, etc;
2. utilaje pentru ridicare, transport si manipulat sarcini;
3. utilaje si echipamente pentru transport si turnat beton;
4. mijloace de transport auto;
5. scule de mana si echipamente de mica mecanizare;
6. scule, unelte si dispozitive diverse.

Autovehiculele utilizate vor fi corespunzatoare din punct de vedere tehnic (avand verificare RAR in termenul de valabilitate), functional si al securitatii muncii si sigurantei circulatiei. Limita maxima de viteza pentru circulatia in incinta santierului a autovehiculelor si utilajelor este de 10 km/h. In spatii inguste, unde manevrabilitatea este limitata, viteza de circulatie este de 5 km/h, iar in prezenta lucratorilor sau cand vizibilitatea este redusa circulatia se va face numai cu pilotaj.

In cadrul santierului activitatea se va desfasura in intervalul orar 08:00 - 18:00.

Planul de execuție cuprinzând faza de construcție, punerea în funcțiune, exploatare, refacere și folosire ulterioară: -

Lucrarile de realizare a investitiei parcurg urmatoarele faze:

A. pregătirea organizarii de santier descrise anterior (pag. 2)

Serviciile privind curatirea si igienizarea toaletelor ecologice vor fi asigurate pe baza de contract de catre o firma specializata.

Apa pentru uz potabil si tehnologic se va asigura printr-un bransament provizoriu la rețeaua din incinta Casa Noastra S.R.L.

Alimentarea cu energie electrica pentru organizarea de șantier se propune a se rezolva de la rețeaua existenta in incinta Casa Noastra S.R.L. Energia electrica se distribuie la tabloul electric al santierului amplasat in apropierea zonei de birouri. Tabloul electric are o putere instalată de 50 kW, fiind prevazut cu circuite separate pentru iluminat, alimentare la 220 V si 380 V.

Depozitarea materialelor se va face intr-o incinta special organizata in acest scop, imprejmuita si asigurata impotriva accesului neautorizat. Depozitul va consta intr-un spatiu liber pe teren, delimitat prin imprejmuire cu gard si poarta de acces dotata cu sistem de inchidere si incuierie. Depozitarea materialelor se va face ordonat, pe sortimente si tipo-dimensiuni, astfel incat sa se excluda pericolul de rasturnare, rostogolire, incendiu, etc. Dimensiunile si greutatea stivelor vor asigura stabilitatea acestora.

Pentru efectuarea operatiilor de manipulare, transport si depozitare, antreprenorul general prin personalul abilitat va stabili masurile de securitate necesare si va supraveghea permanent desfasurarea acestora respectand prevederile Normelor metodologice de aplicare a Legii securitatii si sanatatii in munca nr. 319/2006.

Deseurile rezultate se vor colecta din frontul de lucru, se vor transporta si depozita temporar, sortate pe categorii, la punctul de colectare din incinta santierului. Activitatea se va organiza si desfasura controlat si sub supraveghere, astfel incat cantitatea de deseuri in zona de lucru sa fie permanent minima pentru a nu induce factori suplimentari de risc din punct de vedere al securitatii si sanatatii muncii. Zona de depozitare temporara a deseurilor va fi amenajata corespunzator in partea de nord-est a santierului, delimitata cu gard metalic si dotata cu containere metalice.

Deseurile menajere generate de lucratori vor fi colectate separat in pubele si preluate de Serviciul Salubritate al com. Pielesti.

B. realizarea efectiva a constructiilor prin procedurile descrise anterior

Lucrarile se vor desfasura in baza unui grafic de executie care va asigura:

- realizarea obiectivului in termenul de 12 luni de valabilitate al Autorizatiei de construire;
- respectarea unui program zilnic de lucru in concordanta cu L61/1991 actualizata 2016;
- utilizarea judicioasa a unui numar cat mai redus de utilaje;
- aprovizionarea cu materiale in asa fel incat sa nu se formeze stocuri pe santier;
- evacuarea ritmica a deseurilor pentru a nu aparea riscul de poluare a zonei.

C. dezafectarea organizării de santier

Utilajele si vehiculele utilizate vor fi retrase de pe amplasament, iar organizarea de santier va fi dezafectata. Deseurile rezultate, stocate selectiv, vor fi predate catre o firma autorizata in vederea valorificarii (cele feroase, ambalajele din hartie/carton si mase plastice) sau transportarii la un depozit conform.

D. punerea in functiune

Se estimeaza ca punerea in functiune a investitiei se va face esalonat pentru cele trei corpuri de cladiri, respectand termenul final 31.12.2023.

Relația cu alte proiecte existente sau planificate:

Pe amplasamentul societății Casa Noastra S.R.L. se desfășoară în prezent următoarele activități de producție de sisteme de tâmplărie termoizolantă, care fac

obiectul reglementarii din punct de vedere al mediului prin AM 144 din 13.05.2013 , cu ultima revizie in 30.05.2019:

- Producția tâmplăriei din profile PVC;
- Producția tâmplăriei din profile aluminiu;
- Producția geamului termoizolant;
- Producția de profile înfoliate cu folie decor;
- Producția de accesorii pentru tâmplărie PVC (sisteme anti-umbrire, plase protecție anti-insecte, glafuri s.a.).

De la data revizuirii autorizației de mediu au intervenit și alte proiecte/schimbări menționate mai jos, pentru care s-au întocmit notificări către APM DJ, având ca rezultat clasarea notificărilor, după cum urmează:

- „Construire copertină pe structură metalică” între hala producție tâmplărie PVC și hala producție geam termoizolant - Clasarea notificării nr. 16185/21.10.2019;
- Schimbare specific activitate din Producție tâmplărie Aluminiu în Vopsire profile Aluminiu pentru proiect “Extindere Hala Producție Aluminiu” – Decizia etapei de încadrare nr. 7719/09.09.2020
- De asemenea, societatea a introdus rețeaua de alimentare cu gaze naturale, în vederea înlocuirii platformelor și instalațiilor de GPL.

Detalii privind alternativele care au fost luate în considerare:

Nu au fost luate în considerare alternative.

Alte activități care pot apărea ca urmare a proiectului (ex. extragerea de agregate, asigurarea unor noi surse de apă, surse sau linii de transport a energiei, creșterea numărului de locuințe, eliminarea apelor uzate și a deșeurilor):

În timpul execuției deșeurile inerte rezultate se vor colecta din frontul de lucru, se vor transporta și depozita temporar, sortate pe categorii, la punctul de colectare propriu din incintă. Activitatea se va organiza și desfășura controlat și sub supraveghere, astfel încât cantitatea de deșuri în zona de lucru să fie permanent minimă pentru a nu induce factori suplimentari de risc din punct de vedere al securității și sănătății muncii. Zona de depozitare temporară a deșeurilor va fi amenajată corespunzător pe latura de est a terenului, delimitată cu gard metalic și dotată cu un container metalic. Deșeurile menajere generate de lucratori vor fi colectate separat în puștele și preluate de Serviciul Salubritate al comunei.

Alte autorizații cerute pentru proiect:

Avizele solicitate prin C.U. nr. 35 din 06.03.2020 sunt:

- aviz alimentare energie electrică;
- aviz alimentare gaze naturale;
- aviz securitatea la incendiu;
- aviz sănătatea populației.
-

IV. Descrierea lucrărilor de demolare necesare

Planul de execuție a lucrărilor de demolare, de refacere și folosire ulterioară a terenului: nu este cazul, realizarea obiectivului propus nu implică lucrări de demolare.

Descrierea lucrarilor de refacere a amplasamentului: nu este cazul.

Cai noi de acces sau schimbari ale celor existente, dupa caz: nu este cazul.

Metode folosite în demolare: nu este cazul.

Detalii privind alternativele care au fost luate în considerare: nu este cazul.

Alte activitati care pot aparea ca urmare a demolarii (de exemplu, eliminarea deseurilor): nu este cazul.

V. Descrierea amplasarii proiectului

Localizarea proiectului

Distanța față de granițe pentru proiectele care cad sub incidența Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001: nu este cazul, obiectivul propus nu se încadrează în prevederile L22/2001 (inclusiv vecinătățile și adresa).

Localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei Monumentelor Istorice actualizată periodic și publicată în Monitorul Oficial al României și a Repertoriului Arheologic National instituit prin O.G. nr. 43/2000 privind protecția patrimoniului arheologic și declararea unor situri arheologice ca zone de interes național, republicată, cu modificările și completările ulterioare:

Nu este cazul, în C.U. nr. 35 din 06.03.2020 emis de Primăria com. Pielești nu se menționează existența unor elemente de patrimoniu cultural sau situri arheologice în zona. În acest sens nu a fost solicitat avizul Direcției Județene pentru Cultură, Culte și Patrimoniul Cultural Național Dolj.

Hărți, fotografii ale amplasamentului care pot oferi informații privind caracteristicile fizice ale mediului, atât naturale cât și artificiale, și alte informații privind:

- Folosițele actuale și planificate ale terenului atât pe amplasament cât și pe zone adiacente acestuia:
Din documentațiile tehnice de urbanism reiese că amplasamentul este intravilan, situat în zona UTR I – zona industrie ușoară și depozitare.
- Politici de zonare și de folosire a terenului: zonarea și folosința propuse corespund folosinței actuale.
- Arealele sensibile: nu este cazul, în vecinătate nu există areale sensibile.
- Coordonatele geografice ale amplasamentului proiectului: X: 313400 și Y: 417200
- Detalii privind orice variantă de amplasament care a fost luată în considerare: nu au fost luate în considerare alte amplasamente.

VI. Descrierea tuturor efectelor semnificative posibile asupra mediului ale proiectului, în limita informațiilor disponibile

A. Surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu

1. Protecția calității apelor:

- sursele de poluanți pentru ape, locul de evacuare sau emisarul:

- Ape tehnologice utilizate în procesul de vopsire pentru:
 - tratarea și spălarea semiprofilelor de aluminiu;
 - regenerarea rasinilor la instalația de producere a apei demineralizate;
 - curățarea carligelor pe care se transporta profilele de aluminiu la vopsire.

Acestea sunt colectate și evacuate la modul următor:

- Apele tehnologice din tunelul de pretratare sunt recirculate, conform descrierii instalației, după care sunt evacuate prin conducte din PVC și colectate în 3 baze separate: o bază de $V=1$ mc în care ajung apele uzate din faza 1 –concentrate alcaline, o bază de $V=1$ mc în care ajung apele uzate din faza 4 și faza 8-concentrate acide, o bază de $V=4$ mc în care ajung apele uzate din fazele 2, 3, 5, 6 și 7, ape de spălare diluate, toate realizate din beton și amplasate la 1 m sub nivelul podelei din zona de vopsire. Din cele trei baze apele ajung prin pompare în stația de tratare a apelor uzate.
- Soluția pentru decaparea carligelor de la echipamentul de curățare a carligelor este separată periodic de slam, prin trecerea prin filtru tip presă, cu rol de reținere a slamului de pulberi de vopsire. Namolul compactat este colectat de către furnizor de deseuri autorizat. La curățarea instalației apele uzate sunt deversate în baza de concentrate a tunelului de pretratare.
- Apele uzate rezultate de la regenerarea rasinilor din instalația de producere a apei demineralizate sunt stocate într-o bază de $V=3$ mc, amplasată subteran, la 1 m față de nivelul podelei. De aici, apa este transferată prin pompare către stația de tratare a apelor uzate.
- Apele tehnologice uzate, după aplicarea operațiilor de tratare descrise anterior și separarea de namol, în stația de tratare a apelor, sunt deversate în rețeaua de canalizare existentă pe amplasament. De pe amplasament, apele sunt preluate de canalizarea comunei Pielești și sunt transportate către stația de epurare comună.
- Ape uzate menajere de la instalațiile igienico-sanitare din spațiile adiacente zonelor de producție, care deserveșc personalul angajat -sunt transportate prin conducte de canalizare din PVC, $D_n = 160\div 200$ mm, sumate și evacuate prin conducta PVC de $D_n = 250$ mm, $L = 700$ m, până la căminul de racordare la canalizarea comunei Pielești;
- Apa pluvială de pe acoperiș se va direcționa prin jgheaburi și burlane către spațiile verzi;
- Apele pluviale de pe platformele betonate sunt colectate printr-o rețea de canalizare de PVC, $D_n = 400\div 500$ mm, $L = 800$ m și dirijate în deznisipator, după care sunt deversate în emisar natural.

- stațiile și instalațiile de epurare sau de preepurare a apelor uzate prevăzute:

Stația de tratare a apelor uzate - este compusă în principal din:

- două rezervoare de stocare supraterane, din polietilena, având fiecare $V=20$ mc, unul pentru concentrate acide și unul pentru concentrate alcaline, în care ajung apele uzate de la spălarea semiprofilelor de aluminiu și slamurile tuturor rezervoarelor care urmează să fie evacuate în timpul întreținerii instalației din

tunelul de pretratare. Tot aici ajung si apele din basa statiei de ape demineralizate, rezultate din spalarea rasinilor.

- zona de tratare propriu-zisa in care sunt tratate apele din rezervoarele de stocare, compusa din:
 - rezervor de acidifiere -in care FeCl_3 este dozata automat prin controlul H_2SO_4 (pH01) și în mod stoechiometric de la min.0,2 la max.0,5 kg/mc;
 - rezervor de tratare cu aditiv cu fluor -unde pH-ul $\text{Ca}(\text{OH})_2$ este dozat automat, controlând pH02 pentru a fi adus la valoarea de 5,5, iar în mod stoechiometric (de la 1 ÷ 1,5 kg/mc) pentru descompunerea fluorurilor;
 - rezervor de neutralizare -unde laptele de var este dozat automat prin verificarea pH03 pentru a fi adus la valoarea de 7,5;
 - rezervor de floculare -unde polielectrolitul este dozat stoechiometric (de la min. 0,01 la max. 0,02 kg/mc), in vederea separarii apei de depunerile de metal sub formă de namol.
- sita lamelara -unde are loc separarea namolului de apa curată, namol care ramane depus pe fundul decantorului.
- decantor de namol -in care namolul de pe sita lamelara este compactat prin scurgerea apei ramase.
- filtru tip presa -in care ajunge namolul este presat si evacuat ulterior sub forma de turte de namol, preluate printr-un prestator de servicii autorizat.
- grup de filtrare finala a apei cu filtru de nisip și filtru de carbon -pentru controlul final al ph-ului inainte ca apa sa fie evacuata la retea de canalizare existenta pe amplasament.
- put betonat de siguranta avand $V=14$ mc, de dimensiuni (7x1x2 m), pentru eventuale scurgeri accidentale de la statia de tratare si care este amplasat la o adancime de 2 m de la nivelul podelei.

2. Protecția aerului:

- sursele de poluanți pentru aer, poluanți, inclusiv surse de mirosuri:

Pe perioada executiei lucrarilor de constructii:

- emisii de praf in atmosfera - transportul materialelor si deseurilor de construcții se va face cu mijloace de transport adecvate, acoperite cu prelate, pentru evitarea imprastierii acestora. Pentru a se evita cresterea concentratiei de pulberi in suspensie in aer se vor curati corespunzator mijloacele de transport la iesirea din santier.
- emisii de noxe cauzate de traficul auto din zona santierului - emisiile poluante ale vehiculelor rutiere se limiteaza prin conditiile tehnice prevazute la omologarea pentru circulatie, cat si prin cele prevazute la inspectia tehnica periodica.

Pe perioada functionarii sectiei de productie tamplarie Al si vopsitorie:

- emisii de particule de la operatiile de prelucrare a profilelor din Al;
- emisii gaze de ardere de la instalatia de incalzire a sectiei de productie;
- emisii compusi organici volatili de la utilizarea in procesul de productie al tamplariei de aluminiu a adezivilor/sigilantilor pentru lipirea elementelor de Al;

- emisii gaze de ardere de la incalzitoarele utilizate la instalația de vopsire;
- emisii de caldura de la cuptorul de uscare-sublimare din instalatia de vopsire in camp electrostatic;
- emisii de praf de la incarcarea-descarcarea marfurilor

- instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă:

- pentru autovehiculele de transport marfuri se respecta programul de revizii si inspectii tehnice periodice;
- pentru instalatiile de incalzire a spatiilor industriale se efectueaza reviziile tehnice in conformitate cu documentia tehnica a utilajelor;
- utilajele care efectueaza operatii de prelucrare a profilelor din Al (debitare, prelucrare, frezare) sunt echipate cu instalatii de exhaustare a spanului de Al; utilajele de debitare si prelucrare aluminiu sunt carterizate din fabricatie si dotate cu ecrane de protectie cu inchidere automata la pornirea utilajului.
- Pulberile de vopsire si agentii de pasivizare/decapare utilizati in procesul de vopsire nu contin compusi organici volatili, conform fiselor cu date de securitate atasate documentatiei.
- Adezivii/sigilantii utilizati in procesul de productie tamplarie de aluminiu care au in compozitie solventi cu continut de compusi organici volatili sunt detaliiati mai jos:

Substantele/ preparatele utilizate (coloana 1)	Cantitatea anual utilizata			Continutul de solventi organici volatili [%] (coloana 5)	Input anual de solventi organici volatili [kg/an] (coloana 6)	Cant. anuala de solventi organici recuperati [kg/an] (coloana7)
	Volum anual [l/an] (coloana 2)	Densitatea [kg/l] (coloana 3)	Masa anuala [kg/an] (coloana 4)			
<i>PRODUCTIE TAMPLARIE AL</i>						
Silicon universal	2040	0,98	2000	0,017	0,34	-
Sigilant AluSeal	388	0,85	330	39,6	130,68	
Adeziv bicomponent 642 Duo	923	1,3	1200	0	0	
Sigilant poliuretanic Sikaflex 221	508	1,28	650	2,12	13,78	-
Sigilant poliuretanic WS 605S	420	1,43	600	0,03	0,18	
Adeziv bicomponent Wt 66	2270	1,41	3200	0,01	0,32	
Primer 215	500	1	500	65,99	329,95	
TOTAL:					475,2	

- pentru procesul de vopsire in camp electrostatic:

- Tunelul de pretratere:

- este echipat cu 2 unitati de aspiratie vapori instalate pe acoperisul camerelor de pulverizare din fazele 1 si 4, echipate cu ventilator centrifugal si 2 filtre metalice de condensare;

- evacuarea vaporilor se face prin doua cosuri de evacuare condens realizate din inox, cu diametru 400 mm, amplasat la 12 m fata de sol, cu tiraj fortat, debit de aer 8000 Nmc/h, temperatura emisii max. 40°C. Sistemul este dotat cu filtre de condens pentru intoarcere in baie a substantelor evaporate iar baile sunt acoperite in vederea limitarii emisiilor si pierderii de substante.

- evacuarea gazelor arse provenite de la boilerul alimentat cu GN, care asigura incalzirea bailor cu solutii din faza 1 decapare alcalina si faza 4 decapare acida, este asigurata printr-un cos de evacuare gaze arse realizat din otel galvanizat, cu diametru 300 mm, amplasat la 12 m fata de sol, cu tiraj normal, debit de aer 600 Nmc/h, cu functionare discontinua.

▪ Cuptorul de uscare-polimerizare:

- circuitul de gaze arse este separat de circuitul de aer, care este format din 11 ventilatoare dispuse deasupra cuptorului;

- evacuarea gazelor arse se face prin doua cosuri de evacuare din otel galvanizat, de diametru 350 mm si H= 12 m fata de sol, tiraj normal, cu debit de aer de 520 Nmc/h, functionare discontinua.

- evacuarea aerului cald se face prin 3 cosuri de evacuare din otel galvanizat, de diametru 400 mm si H=12 m fata de sol.

▪ Cabinele de vopsire:

- fiecare cabina are in dotare cate un sistem de recirculare pentru pulberea care nu aderă la semiprofile sau care este pulverizată în exces, format din doua cicloane si doua sisteme de filtrare si cosuri din otel galvanizat, de diametru 500 mm si h=12 m fata de sol, in total 4 cosuri, cate doua pentru fiecare cabina.

▪ Echipament pentru curatare automata a carligelor:

-caldura este evacuata din rezervorul incalzit printr-un cos de evacuare din otel galvanizat, de diametru 250 mm si H=12 m fata de sol, cu tiraj fortat si debit de aer de 3000 mc/h.

• Pentru procesul de vopsire prin sublimare:

▪ Cuptorul de sublimare:

- evacuarea gazelor arse provenite de la arzatorul cu GN se realizează prin cos din otel galvanizat cu diametrul 250 mm si tiraj normal cu debit de aer 350 Nmc/h, cu functionare discontinua. Iesirea cosului pentru evacuare emisii este amplasata la h=12 m fata de sol iar temperatura emisiilor poate sa fie de max. 220 °C.

3. Protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor:

- sursele de zgomot și de vibrații:

Pe perioada executiei:

- utilajele folosite in santier;
- autovehiculele de transport.

Pe perioada functionarii: se vor produce nivele nesemnificative de zgomot si nu se vor produce nici un fel de vibratii. Zgomotul va fi amortizat de peretii din panouri termoizolante ai halei.

O sursa de zgomot exterioara o va reprezenta traficul de autovehicule de marfa, care se va desfasura pe platforma perimetrala a cladirii (aducere de materii prime, preluare de produse finite). In etapa de functionare a obiectivului, nivelul de zgomot la limita incintei (cea mai apropiata fiind la cca. 60 de m pe directia est) se va incadra in limitele stabilite prin STAS 10009/88 „Acustica urbana”.

- amenajările și dotările pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor:

Sunetul va fi atenuat de peretii exteriori de panouri tip „sandwich” precum si de tamplariile cu rame PVC si geam dublu.

4. Protecția împotriva radiațiilor:

- sursele de radiații:

Nu este cazul, activitatea desfășurată nu produce radiații.

- amenajările și dotările pentru protecția împotriva radiațiilor:

Nu este cazul, activitatea desfășurată nu produce radiații.

5. Protecția solului și a subsolului:

- sursele de poluanți pentru sol, subsol, ape freatice și de adâncime:

- depozitarea necontrolată pe sol a deșeurilor generate din activitate, a substanțelor și amestecurilor chimice
- circulația utilajelor și a autovehiculelor
- scurgeri accidentale pe sol de uleiuri sau combustibili de la autovehicule

Pentru a evita poluarea accidentală a solului în timpul execuției se impun:

- evitarea depozitării necontrolate a materialelor folosite și deșeurilor rezultate direct pe sol în spații neamenajate corespunzător. Se vor utiliza doar zonele delimitate pe platforma betonată existentă.
- respectarea zonelor de acces și circulație pentru utilaje;
- respectarea locului de parcare pentru utilaje și autovehicule.

- lucrările și dotările pentru protecția solului și a subsolului:

Caracteristicile constructive precum și destinația clădirii fac ca efectul asupra solului și subsolului din zonă să fie diminuat.

Măsuri de diminuare a impactului pe perioada funcționării:

- desfășurarea circulației și parcare se vor face doar pe platforma betonată existentă;
- dotarea cu materiale absorbante pentru intervenție în caz de poluare accidentală;
- refacerea zonelor afectate de șantier ;
- organizarea unor spații amenajate pentru depozitarea agenților chimici lichizi, dotate cu rafturi prevăzute cu cuve de retenție în caz de deversare accidentală
- depozitarea deșeurilor se va face numai în zone amenajate, pe platforme betonate, în containere inscripționate conform categoriei de deșeu depozitate iar depozitarea deșeurilor periculoase se va face numai în depozit închis și acoperit
- deșeurile se vor prelua frecvent prin contracte cu societăți autorizate , pentru a preveni formarea de stocuri

6. Protecția ecosistemelor terestre și acvatice:

- - identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect:

Poluanții evacuați în atmosferă nu reprezintă din punct de vedere calitativ și cantitativ un pericol asupra ecosistemelor. În zona de amplasament a halei de producție și vopsitoriei nu sunt ecosisteme acvatice sau terestre, nici monumente ale naturii sau parcuri naționale. Amplasamentul corespunde unei zone antropizate,

industriale, dezvoltat prin modificarea componentelor sistemelor naturale și construirea unor elemente artificiale.

- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția biodiversității, monumentelor naturii și ariilor protejate:

Nu este cazul, in zona nu exista areale sensibile ce pot fi afectate.

7. Protecția așezărilor umane și a altor obiective de interes public:

-identificarea obiectivelor de interes public, distanța față de așezările umane, respectiv față de monumente istorice și de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricție, zone de interes tradițional etc.:

Proiectul nu va crea schimbări semnificative la nivelul localității ca rezultat al naturii, marimii, formei sau scopului intrucat:

- cea mai apropiată locuință se afla la 1,50 km;
- fondul construit din zona adiacentă este compus din construcții industriale, similare cu obiectivul propus;
- construcțiile propuse în cadrul obiectivului se vor încadra în indicatorii urbanistici stabiliți prin P.U.G. și P.U.Z. ale com. Pielești;
- zona învecinată nu are obiective de interes public, monumente istorice și de arhitectură, zone cu regim de restricție sau zone de interes tradițional.

-lucrările, dotările și măsurile pentru protecția așezărilor umane și a obiectivelor protejate și/sau de interes public:

Nu este cazul, obiectivul este amplasat la distanța de orice așezare umană sau obiectiv protejat.

8. Gospodărirea deșeurilor generate pe amplasament:

• Tipurile și cantitățile de deșuri generate:

Nr. crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu (HG 856)	Cantitate generată (t/an)
1.	Deșuri de pulberi de acoperire	08 02 01	30
2.	Deșuri de namoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	4,8
3.	Deșuri de rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	11 01 16*	0,5
4.	Deșuri ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	15 01 10*	1,8
5.	Deșuri materiale plastice	17 02 03	15
6.	Deșuri de aluminiu	17 04 02	30
7.	Deșuri span Al	12 01 03	3
8.	Deșuri ambalaje de materiale plastice	15 01 02	1,5
9.	Deșuri ambalaje de lemn	15 01 03	2,5

10.	Deseuri ambalaje de carton	15 01 01	2,3
11.	Deseuri cauciuc	19 12 04	2,5
11.	Deseuri menajere	20 03 01	50 mc

- **Modul de gospodărire a deșeurilor**

Deșeurile rezultate vor fi colectate pe categorii, stocate în zonele special amenajate pe amplasament și predate în vederea valorificării, eliminării către firme specializate și autorizate în acest sens.

Deșeurile de ambalaje vor fi colectate selectiv și stocate în zona special amenajată pentru colectarea deșeurilor, clasificarea și codificarea deșeurilor realizându-se conform Directivei 2008/98/CE din 19.11.2009 privind deșeurile, cu modificările și revizuirile ulterioare. Valorificarea acestora se va efectua pe baza de contracte cu firme autorizate pentru valorificarea ambalajelor de hartie/carton și mase plastice.

Deșeurile de ambalaje contaminate provenite de la substanțele și preparatele chimice utilizate se vor depozita în spațiu existent, amenajat pe platformă betonată, închis și acoperit pentru protecție împotriva intemperiilor, securizat și semnalizat corespunzător legislației de mediu în vigoare, după care vor fi predate către o firmă colectoare autorizată pentru preluarea acestei categorii de deșeu, în vederea tratării și valorificării.

Deseurile menajere se evacuează de pe amplasament în vederea eliminării finale prin operatorul de salubritate autorizat ce deservește raza comunei Pielești.

9. Gospodărirea substanțelor și preparatelor chimice periculoase:

- substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate:

Substanțe/ amestecuri	Fraze pericol	Cantitate maximă utilizată (t/an)	Mod de ambalare	Mod de depozitare	Cantitate maximă depozitată (kg/lună)
Agent decapant acid (C-IC 1097)	H290; H301; H331; H310, H314; H318	3,3	Bidon plastic	Raft metalic	300
Agent pasivizare (M-NT 400)	H315; H319	0,8	Bidon plastic	Raft metalic	250
Aditiv pasivizare (M-NT 400R3)	H290; H314; H302; H313	4,8	Bidon plastic	Raft metalic	300
Agent decapare acid (C-IC 1097)	H290; H301; H331; H310; H314; H318	19	Container IBC	Raft metalic	500
Agent decapare alcalin (C-AK 2105IT)	H290; H314; H302; H318	24	Container IBC	Raft metalic	500
Acid clorhidric 33%	H314; H335; H290	1	Bidon plastic	Raft metalic	50

Hidroxid de sodiu30%	H314; H290	1,6	Bidon plastic	Raft metalic	50
Clorura ferica 40%	H290; H302; H315; H317; H318	4	Bidon plastic	Raft metalic	
Acid sulfuric 37%	H290; H314	1,6	Bidon plastic	Raft metalic	
Floculant	H400	0,16	Bidon plastic	Raft metalic	50
Pulbere pentru vopire (cod 8005695)	H412	175	Cutie carton cu folie de protectie	Raft metalic	50
Pulbere pentru vopire (cod 8006395)	H412	75,4	Cutie carton cu folie de protecție	Raft metalic	50
Sigilant Aluseal	H226; H304; H336; H412	0,33	Tub plastic	Raft metalic	
Adeziv bicomponent 642 Duo (A)	H332; H315; H319; H334; H317; H351; H335; H373	1,2	Tub plastic	Raft metalic	
Sigilant Sikaflex 221	H334	0,65	Tub plastic	Raft metalic	
Primer 215	H225; H319; H317; H336	0,5	Bidon metalic	Raft metalic	
Sigilant bicomponent Wt-66	H317; H318	3,2	Tub plastic	Raft metalic	

Conform fișelor cu date de securitate atașate prezentei documentații, pulberile de vopsire cat si agentii de decapare si pasivizare, utilizati în activitatea de vopsitorie nu prezintă compuși organici volatili (COV=0%).

- modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor chimice periculoase și asigurarea condițiilor de protecție a factorilor de mediu și a sănătății populației

Agentii chimici cu continut de substante periculoase sunt achizitionati de la furnizori specializati care asigura si transportul acestora, pe baza de contract. Agentii chimici sunt pastrati in ambalajele originale, cu etichete de identificare corespunzatoare, avand prezente fisele cu date de securitate la locul de depozitare.

Se va mentine evidenta agentilor chimici utilizati iar operatorii vor fi instruiti cu privire la utilizarea si manipularea acestora.

Pentru a preveni un eventual impact asupra mediului, fiecare zona de productie va fi dotata cu produse absorbante si de neutralizare iar periodic, sunt realizate simulari cu personalul de la punctele de lucru.

B. Utilizarea resurselor naturale, in special a solului, a terenurilor, a apei si a biodiversitatii

VII. Descrierea aspectelor de mediu susceptibile a fi afectate în mod semnificativ de proiect:

- Impactul asupra populației, sănătății umane, faunei, florei și celorlalte componente ale ecosferei, calității și regimului cantitativ al apei, calității aerului, climei, zgomotelor și vibrațiilor, peisajului și mediului vizual, patrimoniului istoric și cultural, natura impactului:

Impactul asupra populației va fi nesemnificativ, acest lucru fiind asigurat prin măsurile tehnice luate, de la faza de proiectare și execuție, prin respectarea tehnologiei de producție pentru exploatarea normală, pentru cazurile de opriri/porniri, avarie, reparații, etc, precum și prin distanța mare până la zona de locuințe din com. Pielești. Sunt îndeplinite cerințele prevederilor legale în vigoare privind igiena și sănătatea publică.

- biodiversității, conservarea habitatelor naturale, a florei și a faunei sălbatice:

Nu există factori de poluare proveniți de la proiectul propus care să afecteze sănătatea mediului.

- solului:

Nu se vor evacua ape uzate la nivelul solului, ci numai prin sistem de canalizare; deșeurile rezultate vor fi colectate pe categorii și predate în vederea valorificării, eliminării către firme specializate și autorizate în acest sens. Circulația în incintă se va face doar pe platformă betonată; depozitarea materiei prime/produselor finite/substanțelor chimice periculoase se va face în interiorul clădirii; depozitarea deșeurilor se va face în incintă închisă și betonată.

- calității și regimului cantitativ al apei:

Apele uzate generate pe amplasament vor fi evacuate direct la canalizare sau pe spațiile verzi. Acestea se vor încadra în limitele impuse prin NTPA 002 privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare ale localităților și direct în stațiile de epurare, conform HG 188/2002 cu modificările și completările ulterioare, modificată și completată cu HG 352/2005. Apele uzate menajere de la chiuvetele instalate sunt transportate prin conducte de canalizare până la căminul de racordare la canalizarea comunei Pielești; Apele tehnologice sunt trecute prin stația de tratare a apelor uzate și numai ulterior, sunt deversate la canalizarea din incinta. Apa pluvială de pe acoperiș se va direcționa prin jgheaburi și burlane, către spațiile verzi; Apele pluviale de pe platformele betonate sunt colectate printr-o rețea de canalizare.

- calității aerului:

Funcțiunile prevăzute în proiect nu generează noxe sau alți factori de poluare care să aibă impact semnificativ asupra mediului. Așa cum a fost prezentat și la capitolul VI.2. Protecția aerului, instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă sunt reprezentate de pentru fiecare instalație la modul următor :

Pentru instalația de vopsire în câmp electrostatic:

- Tunelul de pretratare:

- este echipat cu 2 unități de aspirație vapori instalate pe acoperișul camerelor de pulverizare din fazele 1 și 4, echipate cu ventilator centrifugal și 2 filtre metalice de condensare;

- evacuarea vaporilor se face prin două cosuri de evacuare condens realizate din inox, cu diametru 400 mm, amplasat la 12 m față de sol, cu tiraj forțat, debit de aer 8000 Nmc/h, temperatura emisii max. 40°C. Sistemul este dotat cu filtre de condens pentru întoarcere în baie a substanțelor evaporate iar baiele sunt acoperite în vederea limitării emisiilor și pierderii de substanțe.

- evacuarea gazelor arse provenite de la boilerul alimentat cu GN, care asigură încălzirea băilor cu soluții din faza 1 decapare alcalină și faza 4 decapare acida, este

asigurata printr-un cos de evacuare gaze arse realizat din otel galvanizat, cu diametru 300 mm, amplasat la 12 m fata de sol, cu tiraj normal, debit de aer 600 Nmc/h, cu functionare discontinua.

- Cuptorul de uscare-polimerizare:

- circuitul de gaze arse este separat de circuitul de aer, care este format din 11 ventilatoare dispuse deasupra cuptorului;

- evacuarea gazelor arse se face prin doua cosuri de evacuare din otel galvanizat, de diametru 350 mm si H= 12 m fata de sol, tiraj normal, cu debit de aer de 520 Nmc/h, functionare discontinua.

- evacuarea aerului cald se face prin 3 cosuri de evacuare din otel galvanizat, de diametru 400 mm si H=12 m fata de sol.

- Cabinele de vopsire:

- fiecare cabina are in dotare cate un sistem de recirculare pentru pulberea care nu aderă la semiprofile sau care este pulverizată în exces, format din doua cicloane si doua sisteme de filtrare si cosuri din otel galvanizat, de diametru 500 mm si h=12 m fata de sol, in total 4 cosuri, cate doua pentru fiecare cabina.

- Echipament pentru curatare automata a carligelor:

- caldura este evacuata din rezervorul incalzit printr-un cos de evacuare din otel galvanizat, de diametru 250 mm si H=12 m fata de sol, cu tiraj fortat si debit de aer de 3000 mc/h.

- Pentru instalatia de vopsire prin sublimare:

- Cuptorul de sublimare:

- evacuarea gazelor arse provenite de la arzatorul cu GN se realizează prin cos din otel galvanizat cu diametrul 250 mm si tiraj normal cu debit de aer 350 Nmc/h, cu functionare discontinua. Iesirea cosului pentru evacuare emisii este amplasata la h=12 m fata de sol iar temperatura emisiilor poate sa fie de max. 220 °C.

- Influența schimbărilor climatice asupra proiectului și impactul emisiilor generate de proiect asupra climei

In procesul de productie și de vopsitorie nu sunt utilizate substanțe care au efect asupra climei. Emisiile poluante ale autovehiculelor de marfa sunt limitate prin conditiile tehnice prevazute la omologarea pentru circulatie, cat si prin cele prevazute la inspectia tehnica periodica. Schimbările climatice care ar putea apărea nu pot influența fizic proiectul propus.

- zgomotelor și vibrațiilor:

Se vor produce zgomote (fara vibratii) in momentul functionarii liniei tehnologice, acestea fiind atenuate de peretii din panouri cu miez de spuma poliuretanică. Obiectivul este amplasat la distanta de zona rezidentiala.

- peisajului și mediului vizual:

Obiectivul propus nu va avea un impact semnificativ asupra peisajului intrucat se va amplasa in incinta inchisa a investitorului, avand dimensiuni comparabile cu ale altor constructii din zona.

- patrimoniului istoric și cultural, și asupra interacțiunilor dintre aceste elemente:

In zonă nu există elemente de patrimoniu istoric sau cultural care să fie afectate

Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu și lung, permanent și temporar, pozitiv și negativ):

- **direct:** obiectivul va avea un impact direct strict asupra proprietăților din vecinătatea imediată.
- **indirect:** obiectivul va avea impact indirect prin creșterea traficului în zona drumului adiacent și la nivelul localității, cu efecte asupra calitatii aerului și nivelului de zgomot. Aceste efecte se vor manifesta intermitent, în funcție de programul de livrare materie primă/produse finite.
- **secundar:** nu este preconizat un impact secundar. Factorii de mediu potențial afectați de obiectiv vor reveni la valorile normale în perioada de nefuncționare a acestuia.
- **cumulativ:** impactul cumulat al activităților desfășurate în halele existente pe amplasament. Activitățile din incintă se desfășoară în baza Autorizației de Mediu nr. 144 din 13.05.2013, revizuită în data de 09.05.2016 și în data de 30.05.2019.
- **pe termen scurt, mediu și lung:** impactul asupra factorilor de mediu se va manifesta pe termen scurt, pe perioada de funcționare a obiectivului. În perioada de nefuncționare a acestuia calitatea factorilor de mediu revine la normal.
- **permanent și temporar:** impactul va fi unul temporar, întrucât obiectivul se preconizează ca va funcționa 255 zile/an.
- **pozitiv și negativ:**
 - In perioada de exploatare:
 - Impact pozitiv:
 - crearea de locuri de muncă.
 - Impact negativ:
 - emisii de praf și noxe de la mijloacele de transport;
 - emisii noxe de ardere de la coșurile de evacuare a cuptoarelor.
- extinderea impactului (zona geografică, numărul populației/ habitatelor/ speciilor afectate):
Proiectul propus nu intră sub incidența art. 28 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare.
- magnitudinea și complexitatea impactului:
Impactul posibil este de magnitudine și complexitate reduse, neexistând riscul de depășire a standardelor de mediu. Pentru protejarea populației și factorilor de mediu se vor lua măsurile descrise la capitolul VI.
- probabilitatea impactului:
Prin modalitatea de funcționare se elimină riscul ca în timpul funcționării obiectivului să se producă accidente care pot afecta sănătatea populației sau mediul. Pentru reducerea impactului asupra populației din zonă și a factorilor de mediu se vor lua măsurile de limitare descrise.
- durată, frecvența și reversibilitatea impactului:
Nu este cazul
- măsurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului:
Impactul estimat este nesemnificativ.
- natura transfrontieră a impactului:
Nu este cazul. Obiectivul este amplasat la cca. 60 km de frontieră.

VIII. Prevederi pentru monitorizarea mediului - dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu, inclusiv pentru conformarea la cerințele privind monitorizarea emisiilor prevăzute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. Se va avea în vedere ca implementarea proiectului să nu influențeze negativ calitatea aerului în zonă:

Funcțiunile prevăzute în proiect nu generează noxe sau alți factori de poluare care să aibă impact semnificativ asupra mediului.

Sursele de poluanți pentru aer pe perioada execuției sunt emisii specifice echipamentelor și utilajelor cu care se execută lucrările de construire și echipare a halei cu instalațiile necesare desfășurării activității și emisii de noxe cauzate de traficul auto din zonă.

Pe perioada funcționării, sursele de poluanți atmosferici sunt autovehiculele cu care se asigură transportul materiilor prime sau produselor finite și coșurile de evacuare a emisiilor de la echipamentele instalate în corpul de cladire în care va fi situată vopsitoria. Emisiile poluante ale autovehiculelor de marfa sunt limitate prin condițiile tehnice prevăzute la omologarea pentru circulație, cât și prin cele prevăzute la inspecția tehnică periodică.

IX. Legătura cu alte acte normative și/sau planuri/programe/strategii/documente de planificare

- Ordonanța de urgență nr. 195/2005 privind protecția mediului;
- Legea apelor nr. 107/1996;
- Legea nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- Hotărârea nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate;
- Ordinul nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare;
- Hotărârea nr. 1076/2004 privind stabilirea procedurii de realizare a evaluării de mediu pentru planuri și programe;
- Ordinul nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului.

X. Lucrări necesare organizării de șantier

Organizarea de șantier se va face exclusiv în limitele proprietății și va consta în:

- amplasarea zonei de birouri de șantier – containere modulare (2 buc.) pentru antreprenorul general și subcontractorii;
- amplasarea de containere modulare (3 buc.) - vestiare pentru muncitori;
- amplasarea de containere modulare (3 buc.) - sala de mese pentru muncitori;
- amplasarea unei cabine de pază prefabricate din PVC;
- amplasare de toalete ecologice (4 buc.) - prevăzute cu rezervoare colectoare proprii ce nu necesită bransament la canalizare;
- realizarea a 2 platforme din tablă groasă împrejmuite cu gard de plasă de sarmă pentru:
 - depozitare materiale de construcții;

- depozitare deseuri – prevazuta cu containere metalice pentru stocare selectiva.
- realizarea unei platforme din tabla groasa cu cinci locuri de parcare;
- amplasarea unei rampe din tabla pentru spalarea rotilor autovehiculelor la iesirea din santier;
- imprejmuirea provizorie a santierului cu gard de panouri de tabla cutata (h = 2 m).

Accesul in santier se va face pe latura de sud, din Dc 670.

Utilitatile pentru organizarea de santier se vor asigura prin bransamente provizorii:

- energia electrica de la reseaua existenta in incinta Casa Noastra S.R.L.
- apa pentru uz potabil si tehnologic dintr-un bransament provizoriu la reseaua din incinta Casa Noastra S.R.L.
- apele uzate tehnologice vor fi trecute printr-un decantor înainte de deversarea în canalizarea din incinta Casa Noastra S.R.L.

Deseurile rezultate se vor colecta din frontul de lucru, se vor transporta si depozita temporar, sortate pe categorii, la punctul de colectare din incinta santierului. Activitatea se va organiza si desfasura controlat si sub supraveghere, astfel incat cantitatea de deseuri in zona de lucru sa fie permanent minima pentru a nu induce factori suplimentari de risc din punct de vedere al securitatii si sanatatii muncii. Zona de depozitare temporara a deseurilor va fi amenajata corespunzator in partea de est a santierului, delimitata cu gard metalic si dotata cu containere metalice. Deseurile menajere generate de lucratori vor fi colectate separat in pubele si preluate de Serviciul Salubritate al com. Pielesti.

Localizarea organizării de șantier:

In partea de nord-est a terenului, în apropierea accesului din Dc 670.

Descrierea impactului asupra mediului a lucrărilor organizării de șantier:

Impactul asupra mediului va fi minim si temporar. Lucrările vor dura 12 luni. Efectele asupra mediului in aria organizarii de santier decurg din depozitarea deseurilor, in acest sens fiind luate masurile descrise anterior pentru eliminarea oricarei posibilitati de poluare accidentala.

Surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu în timpul organizării de șantier:

In faza de construire sursele potentiale de poluare a apelor sunt reprezentate de scurgerile accidentale de ulei sau carburanti. Acestea pot proveni de la autovehiculele si utilajele folosite pe santier. In aceste situatii se va proceda imediat la utilizarea materialelor absorbante, la decopertarea solului contaminat, stocarea temporara a deseurilor rezultate si a solului decopertat in recipiente adecvate in vederea neutralizarii de catre firme specializate.

Surse de poluanți pentru aer pe perioada executiei sunt: emisii de praf in atmosfera de la lucrari de saptari pentru fundatii; emisii specifice echipamentelor si utilajelor cu care se executa lucrarile de constructii; emisii de noxe cauzate de traficul auto din zona santierului. Schelele vor fi acoperite cu plasa de protectie pentru a se evita imprastierea materialelor de constructie. Programul de lucru va fi intre orele 08:00 si 18:00, interval in care utilajele si autovehiculele vor fi folosite intermitent. Autovehiculele utilizate vor fi corespunzatoare din punct de vedere tehnic (avand

verificare RAR in termenul de valabilitate), functional si al securitatii muncii si sigurantei circulatiei. Limita maxima de viteza pentru circulatia in incinta santierului a autovehiculelor si utilajelor este de 10 km/h.

Surse de zgomot si vibratii sunt utilajele folosite in santier si autovehiculele de transport. Acolo unde este posibil vor fi utilizate autovehicule pe pneuri în locul celor senilate, reducandu-se in acest fel zgomotele/vibratiile produse. Parcarea si gararea autovehiculelor se va face doar in incinta organizarii de santier, pe locurile marcate in acest scop.

Mijloacele de transport vor fi asigurate astfel încat sa nu existe pierderi de material sau de deseuri in timpul transportului. Solului excavat va fi utilizat imediat ca material pentru amenajarea terenului, fara a fi stocat. In cadrul organizarii de santier se vor amenaja spatii ingradite pentru depozitarea materialelor de constructie si pentru sortare si depozitarea temporara a deeurilor generate, pana la preluarea acestora de firme specializate.

Dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu:
au fost descrise la punctul anterior.

XI. Lucrări de refacere a amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității, în măsura în care aceste informații sunt disponibile

Aspecte referitoare la prevenirea și modul de răspuns pentru cazuri de poluări accidentale: In caz de poluare cu ulei/carburanti de la autovehicule se va interveni prin decopertarea si neutralizarea de către agenți economici autorizați a solului afectat.

Aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalației:

Modalități de refacere a stării inițiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului: Terenul va fi eliberat de elementele supraterane demontabile (instalati, tamplarii și inchideri din panouri sandwich, structuri metalice). Placile de beton (platforme, plansee) si fundatiile vor fi desfacute in vederea reutilizarii prin concasare de catre firme specializate. Lucrările se vor desfasura în baza unei Autorizatii de Desfiintare emise de către Primaria com. Pielesti.

XII. Anexe - piese desenate

1. Planul de încadrare în zonă a obiectivului și planul de situație cu modul de planificare a utilizării suprafețelor;

Formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție etc.) .

Planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente)

2. Schemele-flux pentru:

- procesul tehnologic și fazele activității, cu instalațiile de depoluare: sunt atasate la documentatie.

3. Alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecția mediului

XIII. Pentru proiectele pentru care în etapa de evaluare inițială autoritatea competentă pentru protecția mediului a decis necesitatea demarării procedurii de evaluare adecvată: nu este cazul, proiectul nu intra sub incidenta O.U.G. 57/2007

privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei si faunei salbatice.

XIV. Pentru proiectele care se realizează pe ape sau au legătură cu apele, memoriul va fi completat cu următoarele, informații, preluate din Planurile de management bazinale, actualizate: nu este cazul, proiectul nu intra sub incidenta Legii Apelor L107/1996.

XV. Criteriile prevăzute în anexa nr. 3 se iau in considerare, dacă este cazul, în momentul compilării informațiilor în conformitate cu punctele III-XIV.

Semnatura si stampila titularului

Director general adj.
Dinu Manuela Adelina