



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

AUTORIZATIE DE MEDIU

Nr. 150 din 14.05.2014

Revizuită la data de : 02.10.2017

Revizuită la data de : 14.01.2019

Ca urmare a cererii nr. 1031 / 12.07.2018 adresată de firma **PLASTOR SA**, cu sediul în municipiul Oradea, str. Calea Clujului, nr. 175, județul Bihor, înregistrată la APM Bihor cu nr. 10927 / 16.07.2018 și a completărilor ulterioare înregistrate la A.P.M. Bihor cu nr. 14114 / 28.09.2018 și nr. 17246 / 06.12.2018, având în vedere achiziția de noi utilaje și alte modificări apărute în procesele de fabricație, în urma analizării documentelor transmise și a verificării amplasamentului, în baza H. G. nr. 19 din 2017 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și pentru modificarea unor acte normative, a HG nr. 1000 / 2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor aflate în subordinea acesteia, actualizată, a Ordinului M.M.D.D. nr. 1798 din 2007 pentru aprobarea Procedurii de emiteră a autorizației de mediu, modificat și completat de Ordinul nr. 1298/2011, Ordinul nr. 3839/2012, Ordinul nr. 1078/2017, a OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată și modificată prin Legea 265/2006, completată cu OUG nr. 114/2007, modificată și completată de OUG nr. 164/2008, modificată și completată de OUG nr. 75/19.07.2018, se emite:

**AUTORIZAȚIA DE MEDIU
revizuită**

Pentru: **FABRICĂ DE ARTICOLE DIN MATERIALE PLASTICE -PLASTOR SA**, J 05 / 170 / 1991 - CUI: 54744 din 26.11.1992

Din municipiul: municipiul Oradea , str. Calea Clujului , nr. 175, județul Bihor
care prevede: desfășurarea următoarelor activități, conform codurilor CAEN:

Cod CAEN Rev. 2	Denumire activitate conform nomenclatorului CAEN	Cod CAEN Rev. 1
1812	Alte activitati de tiparire nca	2222
2222	Fabricarea articolelor de ambalaj din material plastic	2522
2229	Fabricarea altor articole din material plastic	2524* 1930*
2562	Operatiuni de mecanica generala	2852
2573	Fabricarea uneltelor	2862* 2956*
2830	Fabricarea mașinilor și utilajelor pentru agricultură și exploatari forestiere	2931* 2953*
2932	Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule	3430* 3611*
3109	Fabricarea de mobila n.c.a.	3611* 3614*
3230	Fabricarea articolelor pentru sport	3640*



3312	Repararea masinilor	2911
3320	Instalarea masinilor si echipamentelor industriale	2521*2615*2640*
3831	Demontarea (dezasamblarea) masinilor si echipamentelor scoase din uz pentru recuperarea materialelor	3710*
3832	Recuperarea materialelor reciclabile sortate	3710* 3720
4221	Lucrari de constructii a proiectelor utilitare pentru fluide	4524*
4677	Comert cu ridicata a deseurilor si resturilor	5157

Activitatea cod CAEN 3230 – Fabricarea articolelor pentru sport (clăpări, căști ochelari ski, etc.) intră sub incidența Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale, anexa7, pct. 14 – Fabricarea încălțămintei.

Documentația conține:

- Fișa de prezentare și declarație elaborată de titular conform Ordinului MMDD nr. 1798/2007 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației de mediu;
- Bilanțurile de COV pentru 12 luni pentru activitățile: tipărire prin flexografiere, fabricarea încălțămintei și aplicarea de adezivi, în cadrul fișei de prezentare;
- Dovada achitării tarifului de revizuire, ordin de plată nr. 1806 din 13.07.2018 - ING;
- Dovada înregistrării solicitării în SIM în data de 13.07.2018;
- Plan de situație cu rețelele de apă și canalizare;
- Fișe de securitate pentru toate substanțele și preparatele chimice utilizate în procesele de producție;
- Contract de furnizare / prestare a serviciilor publice de alimentare cu apa si canalizare nr. 111/18.05- Compania de Apa Oradea S.A.;
- Protocol de colaborare nr. 1389 / 2009 – încheiat cu Asociația Recolamp ;
- Contract cadru de prestari servicii de preluare a obligatiilor de valorificare si reciclare a deseurilor de ambalaje nr. 13057/204.10.2016 –ECO – X SA ; Act adițional nr. 3 / 31.10.2017 la contract ;
- Contract de vanzare – cumparare deseuri metalice – nr.1 /01.11.2013 – Pajurca Metal Group SRL;
- Contract de prestări servicii nr. 2897 / 18.06.2010 – Ecosafe SRL;
- Contract de prestari servicii de colectare si depozitare in vederea reciclari DEEE – nr. 749/30.08.2016 – SC Bene International SRL Oradea ;
- Contract de prestari servicii publice de depozitare nr. 293 / 27.04.2017 – SC Eco Bihor SRL și act adițional din 14.05.2018;
- Contract de prestari servicii nr. 78/2014-SC Ecovalor SRL ; Act adițional nr. 1 la contract ;
- Contract de vânzare – cumpărare deșeuri de material plastic, ambalaje din hartie si carton, ambalaje din material plastic nr. 477/07.10.2010 -SC Recolo SRL ;
- Contract prestari servicii salubrizare nr.6570/2010-Rer Ecologic Service Oradea SA
- Contract prestari servicii nr.2111 / 26.11.2015 – ASA Servicii Ecologice SRL ;
- Notificare nr. 2247 / 07.08.2017 privind schimbarea denumirii companiei A.S.A. Servicii Ecologice SRL în FCC Environement România SRL ;
- Contract de preluare uleiuri vegetale uzate nr. 2651/28.04.2016–Respiră Verde SRL
- Contract de prestari servicii nr.130/2011-SC Territory Commerce SRL Timisoara ;



- Contract de vânzare – cumpărare Nr. ECO-28 din 19.09.2017 încheiat cu firma Eco Silvania SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje din lemn ;
- Autorizație de mediu nr. 150 din 14.05.2014, revizuită la data de 02.10.2017 - A.P.M. Bihor ;
- Nota de constatare nr. 1180 / 28.08.2018, înregistrată la APM Bihor cu nr. 12721 din 29.08.2018, întocmită de reprezentantul APM Bihor cu ocazia verificării amplasamentului în vederea revizuirii autorizației de mediu;
- Decizia APM Bihor nr. 585 din 30.08.2018 de revizuire a autorizației de mediu.

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Declarația locațiilor nr.2896/1521537/2008 pentru operațiuni cu substanțe clasificate categoria 3 – Agenția Națională Antidrog ;
- Certificat de înregistrare Seria B nr. 1165381 eliberat de ORC Bihor la data de 18.02.2008;
- Certificat constatator cu declarare a activităților desfășurate la sediul social eliberat de ORC Bihor la data de 28.02.2017;
- Extrase CF pentru informare nr. 158784, 19782, 19784 privind dreptul de proprietate al titularului asupra imobilelor;
- Notificarea pentru punerea în funcțiune nr. 68/26.07.2018- ABA Crisuri.

Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții impuse:

Se vor respecta toate prevederile legale referitoare la protecția factorilor de mediu :

- OUG. nr. 196 / 2005 , cu modificările și completările ulterioare aprobată prin Legea nr. 105 / 2006, privind Fondul de Mediu modificată de OUG nr. 74 /2018;;
- Ordinul nr. 578 / 2006, pentru aprobarea metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru Mediu;
- OUG.195/2005, cu modificările și completările ulterioare aprobată prin Legea nr. 265/2006, privind protecția mediului completată cu OUG nr. 114/2007, modificată și completată de OUG nr. 164/2008, modificată și completată de OUG nr. 75/19.07.2018;
- Ordinul M.M. nr. 1171 / 05.11.2018 pentru aprobarea procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu;
- Decizia Comisiei 2014/955/UE de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;
- Regulamentului (UE) nr. 1.357/2014 al Comisiei din 18 decembrie 2014 de înlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurile periculoase;
- Legea nr. 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul M.M.P. nr. 794 / 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșuri de ambalaje ;
- Legea nr. 211 din 2011 privind regimul deșeurilor, modificată și completată de OUG nr. 68 / 2016, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 113/ 2017 pentru aprobarea OUG nr. 68 / 2016 pentru modificare și completare a legii nr. 211 / 2011 privind regimul deșeurilor;



- HG.1061 / 2008 privind transportul deșeurilor nepericuloase și periculoase pe teritoriul României;
- HG.1470 / 2004, privind aprobarea Strategiei naționale de gestionare a deșeurilor și a Planului național de gestionare a deșeurilor;
- HG nr. 349/2005 privind depozitarea deșeurilor care transpune Directiva nr. 1999/31/EC privind depozitarea deșeurilor;
- H.G. nr. 1132 / 18.09.2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori;
- Ordinul M.M. și M.E. nr. 1399 / 2032 din 26.10.2009 pentru aprobarea procedurii privind modul de evidență și raportare a datelor la baterii și acumulatori și la deșeurile de baterii și acumulatori;
- Legea nr. 360 / 2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare prin Legea 263 / 2005 și Legea 254 / 2011;
- Regulamentul (CE) nr. 1907 / 2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH);
- Regulamentul (CE) nr. 1272 / 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
- Legea nr. 278 din 2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 104 / 2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- Legea 310 / 2004, pentru modificarea și completarea Legii apelor nr. 107/1996;
- H.G. nr. 352 / 21.04.2005 pentru modificarea H.G. nr.188 / 28.02.2002 privind aprobarea unor norme (NTPA 001/2005) privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate;
- HG nr. 188 / 2002, modificat și completat de HG nr. 352 / 2005 privind aprobarea unor norme (NTPA 002/2005) privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare a localităților și direct în stațiile de epurare;
- Ordinului 3299/2012, pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă;
- HG nr. 321/14.04.2005 privind evaluarea și gestionarea zgomotului ambiental;
- Operatorul are obligația să aplice măsurile necesare prin care să se asigure că instalația este conformă cu una dintre următoarele condiții:
 - a) emisiile de compuși organici volatili din instalație să respecte valorile-limită de emisie în gazele reziduale și valorile-limită pentru emisiile fugitive sau valorile-limită pentru emisiile totale, precum și celelalte cerințe prevăzute în anexa nr. 7 părțile a 2-a și a 3-a;
 - b) să aplice o schemă de reducere a emisiilor de compuși organici volatili prevăzută în anexa nr. 7 partea a 5-a, cu condiția să atingă o reducere a emisiilor echivalentă cu cea pe care ar realiza-o aplicând valorile-limită de emisie menționate la lit. a).
 Verificarea conformității se va face pe baza planului de gestionare a solvenților cu conținut de COV;
- În cazul depășirii valorii prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de C.O.V., conform Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale, Anexa 7, partea 2, nr. crt. 3 și 16, operatorul va depune la autoritatea pentru protecția mediului un plan de



gestionare a solvenților organici cu conținut de C.O.V. și va demonstra conformarea cu prevederile Legii nr. 278 din 2013 privind emisiile industriale.

- Titularul activității va notifica APM Bihor dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actului de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actului de reglementare, înainte de realizarea modificării (art. 15, alin. 2. lit a din OUG nr. 195 / 2005, modificată de OUG nr. 164 / 2008, modificată și completată de OUG nr. 75/19.07.2018;
- În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație, aveți obligația să vă supuneți prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele vechi.
- Operatorul va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor;
- Se vor lua toate măsurile pentru respectarea normelor din standardele în vigoare astfel încât să nu se creeze disconfort în imediata vecinătate a amplasamentului.

Prezenta autorizație de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală (conform art. I, alin. 2⁴ din O.U.G. nr. 75 din 19.07.2018).

- Titularul activității va solicita obținerea vizei, în fiecare an, cu minimum 60 de zile înainte de ziua și luna în care a fost emisă autorizația de mediu, conform Ordinului M.M. nr. 1171 din 2018 privind aprobarea procedurii pentru aplicarea vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu.
- Nerespectarea prevederilor prezentei autorizații de mediu se sancționează conform prevederilor legale în vigoare.

I. Activitatea autorizată :

1.Dotari(instalatii, utilaje, mijloace de transport utilizate in activitate):

a. Cladire industrială A cu $S_c = 1431.75$ mp, $S_d = 4325.25$ mp, construita cu fundatii si structura de rezistenta din beton armat, zidarie din caramida, acoperis placa din beton cu hidroizolatie. In cladire se desfasoara activitati de marcaj clapari, atelier lipire clapari, montaj clapari, fabricare casti ski, depozitare repere si semifabricate pentru productia de clapari. Sunt amenajate birouri, vestiare, grupuri sanitare.

b. Cladire industrială B cu $S_t = 3112$ mp, construita cu fundatii si structura de rezistenta din beton armat, zidarie din caramida, acoperis placa din beton cu hidroizolatie.

In cladire se desfasoara activitati de extrudare/suflare corpuri cave, injectie, imprimare prin serigrafiere repere tehnice, reparatii matrite.

Cladirea cuprinde, in afara de spatiile productive, un post de transformare, punct termic, sala compresoare, birouri, vestiare, grupuri sociale.

c. Cladire industrială C cu $S_c = 6084$ mp, $S_d = 6354$ mp, construita cu fundatii si structura de rezistenta din beton armat, zidarie din caramida, acoperis placa din beton cu hidroizolatie. In cladire se desfasoara activitati de injectie mase plastice, recuperare/reciclare mase plastice, mentenanta. Ca spatii neproductive cladirea cuprinde: depozit matrite, depozit finite, post de transformare, birouri, sala mostre, laborator masurari 3D calitate, vestiare, grupuri sociale.



d. Cladire industrială D cu $S_c = 1826$ mp, $S_d = 3907$ mp, construită cu fundații și structură de rezistență din beton armat, zidărie din cărămidă, acoperis placă din beton cu hidroizolație. În clădire se desfășoară activități de decupare stratificate pentru casti și ochelari de ski, fabricare și reparații matrite pentru clapari (din aluminiu), montaj clapari. Clădirea cuprinde în afara de spațiile productive depozit matrite, birouri, grupuri sociale și în clădirea administrativă sunt amplasate birouri și laboratorul metrologic.

e. Cladire industrială E cu $S_c = 867$ mp, $S_d = 2460$ mp – cuprinde: injectare clapari, montaj ochelari ski, fabricare casti ski, sala pregătire semifabricate pentru ochelari schi, pregătire lentile pentru ochelari schi, spații de depozitare, sala depozitare uleiuri, solvenți pentru atelierul injectie, vestiare, grupuri sanitare, birouri.

f. Cladire industrială F cu $S_c = 2871$ mp, $S_d = 3057$ mp, construită cu fundații și structură de rezistență din beton armat, zidărie din cărămidă, acoperis placă din beton cu hidroizolație. În clădire se desfășoară activități de injectie mase plastice pentru fabricarea claparilor și depozitare materii prime; spațiile neproductive sunt ocupate de birouri, vestiare, săli instruire, magazie matrite, mostre, sala compresoare, post transformare.

g. Cladire administrativă 1 este o clădire P+2, cu $S_c = 433,6$ mp, $S_d = 1305$ mp, construită cu fundații și structură de rezistență din beton armat, zidărie din cărămidă, acoperis placă din beton cu hidroizolație. În acest corp de clădire se desfășoară numai activități de birou. La parterul clădirii funcționează cantina - restaurant care ocupă un spațiu de 153.5 mp.

h. Cladire administrativă 2 - este o clădire P+3, cu $S_c = 245,75$ mp, $S_d = 1228,75$ mp, construită cu fundații și structură de rezistență din beton armat, zidărie din cărămidă, acoperis placă din beton cu hidroizolație unde se desfășoară activități de birou sau instruire.

i. Depozit solvenți, uleiuri minerale, uleiuri emulsionabile, deseuri toxice (solvenți uzati, uleiuri uzate, emulsii uzate):

i.1) Depozit solvenți și adezivi – magazie subterană din beton impermeabil; solvenții sunt ambalati în ambalaje metalice de 20 – 40 l.

i.2) Cladire octogonală, compartimentată radial pentru depozitare: solvenți; solvenți uzati, vopsele uzate, adezivi uzati; uleiuri hidraulice, ulei de motor, uleiuri uzate, emulsii uzate; vopsele. Fiecare compartiment este prevăzut cu ușă și fereastră pentru ventilație naturală (se elimină acumularile de noxe gazoase); accesul este permis numai persoanelor responsabile cu manipularea substanțelor periculoase.

i.3. Rezervor metalic, suprateran, pentru motorină (pentru stivuitoare) cu o capacitate totală de 9 mc, prevăzut cu pompa pentru distribuție.

Rezervorul are următoarele caracteristici:

- Model Blu Tank BT 90 L, an fabricație 2011; producător BLU TANK S.R.L. Italia;
- Este rezervor metalic suprateran Categoria C, pentru stocarea motorinei pentru stivuitoare, prevăzut cu cuva de retenție și pompa de distribuție, $V = 9000$ l;
- Capacitate cuva de retenție min. 4500 l, prevăzută cu robinet pentru golirea controlată a eventualelor scurgeri.

j. Cladiri intretinere:

- magazie piese de schimb – destinată depozitării pieselor de schimb necesare reparațiilor curente și accidentale a utilajelor, dotată cu rafturi metalice pe care se depozitează piesele de schimb
- atelier confecții metalice, magazie .



- Cladire functiuni mixte, cuprinde;
 - atelier tehnologic cu destinatia : depozitare mostre, incercari produse noi, etc. ;
 - remiza PSI ; spatii depozitare diverse materiale pentru intretinere ;
 - atelier pentru verificare si intretinere stivuitoare; sopron depozitare profile metalice.

Spatii de depozitare:

1. *Depozitare produse finite:*
 - a. Depozit 1 produse finite – S = 525 mp; constructie din tabla profilata, structura de rezistenta metalica, fundatie din beton armat, acoperis tabla cutata, pardoseala din ciment sclivisit.
Dotare: rafturi pentru depozitare produse, retea iluminat, retea hidranti;
Compartimentare: birou facturare – pereti metalici cu geam de sticla ;
 - b. Depozit 2 produse finite – S = 595 mp ; constructie din tabla profilata, structura de rezistenta metalica, fundatie din beton armat, acoperis tabla cutata, pardoseala din ciment sclivisit.
Dotare: rafturi pentru depozitare produse . retea iluminat, retea hidranti.
2. *Magazii materii prime si semifabricate, produse finite*–6 baraci metalice, S₁=1550 mp; constructii din tabla profilata, structura de rezistenta metalica, fundatie din beton, acoperis tabla cutata, pardoseala din ciment sclivisit.
Mod de depozitare: semifabricatele se depoziteaza in containere sau cutii de carton ; unele materiale pot fi depozitate pe rafturi.
3. *Depozit materii prime injectie clapari*
Depozit materii prime – granule din material plastic si macinaturi – S= 420 mp.
Constructie din tabla profilata structura de rezistenta metalica, fundatie pahar din beton, acoperis tabla cutata, pardoseala din ciment sclivisit.
Mod de depozitare: macinaturile, materii prime se depoziteaza in containere sau cutii de carton. Unele materiale pot fi depozitate pe rafturi.
4. *Hala pregatire material recuperate* – S= 240 mp; constructie din panouri de table izolate (sandwich) cu structura de rezistenta metalica, fundatie pahar din beton, acoperis tabla izolata, pardoseala din ciment sclivisit.
In cladire se desfasoara pregatire materialele recuperate: taiere repere de dimensiuni mari, macinare, omogenizare macinatura, desprafuire, separare impuritati.
5. *Depozit materii prime:* S = 436 mp; constructie din tabla profilata, structura de rezistenta metalica, fundatie din beton, acoperis tabla cutata, pardoseala din ciment sclivisit.
Mod de depozitare: materiile prime – granule de material plastic, concentrat de culoare etc – se depoziteaza pe rafturi, pe paleti sau big-bags sau pe paleti pe platforma asfaltata, fiecare palet este acoperit cu saci din material plastic.
6. *Magazie materiale auxiliare:* S= 180 mp, constructie din zidarie pe fundatii continue din beton, acoperis, pardoseala din ciment sclivisit.
Compartimentare: birou și 2 spatii separate de depozitare utilizate pentru depozitarea materialelor auxiliare;
Mod de depozitare: materialele auxiliare – piese de schimb, ambalaje, consumabile, etc. se depoziteaza pe rafturi in cutii de carton sau material plastic.
7. *Depozit matrite,* S = 260 mp, constructie din tabla profilata structura de rezistenta metalica, fundatie din beton, acoperis tabla cutata, pardoseala din ciment sclivisit.
Mod de depozitare: matritele se depoziteaza pe rafturi, pe paleti.



Depozitare deseuri

In cadrul spatiului detinut, pe platforme betonate au fost delimitate suprafetele de depozitare temporara a deseurilor

Suprafetele astfel delimitate sunt platforme betonate compartimentate arbitrar:

- depozitare deseuri metalice – S= 200 mp – platforma in fata atelierului mentenanta;
- depozitare deseuri menajere - container 7.8 mc amplasat pe platformă betonata ;
- depozitare deseuri din material plastic nerecuperabil - container 40 mc amplasat pe platforma de deseuri;
- depozitare deseuri de carton – S= 100 mp pe platforma de deseuri in spatiu acoperit.
- depozitare deseuri de ambalaje din material plastic – S= 100 mp pe platforma de deseuri in spatiu acoperit ;
- depozitare deseuri reciclabile - ambalaje din material plastic si carton in containere de 1.1 mc din material plastic ;
- depozitare deseuri de lemn – S=50 mp - paleti din lemn ;
- depozitare deseuri de materiale compozite – 40 mp.

Sopron depozitare deseuri periculoase - construcție cu stalpi de otel, inchideri din plasa de sarma, acoperis din table cutata – S= 50 mp. Se depoziteaza deseuri periculoase: materiale absorbante imbibate cu solvent, imbibate cu uleiuri, filtre ulei, ambalaje contaminate.

Separat de deseurile periculoase tot in sopron se depoziteaza deseurile de echipamente electrice si electronice.

Alaturat spatiului inchis, pe platformă betonată, acoperită cu table zincată, este amplasata presa de balotat deseuri de carton din ambalaje si deseuri de ambalaje din plastic.

Presa de balotat are urmatoarele caracteristici:

- tipul presei : HSM VL 500.2; forta de presare : 540 KN
- dimensiune baloti : 1200 x 800 x 1100 – 1200 mm; greutate baloti : 420 – 450 kg
- putere motor electric : 7,5 kW

Materialele compactate sunt predate colectorilor de deseuri autorizati, in vederea reciclarii.

Utilaje din dotare :

freza CN 2 buc, fierastrau panglica 2 buc, Masina electroeroziune cu fir 1 buc, Strung universal 8 buc, masina de frezat 5 buc, masina gaurit radial 2 buc, masina gaurit 12 buc, masina de gaurit manuala 2 buc, aparat sudura 4 buc, Masina sablare 3 buc, polizor 11 buc, polizor de banc 1 buc, Masina ascutit scule 2 buc, Masina de rectificat plan 2 buc, Pantograph 1 buc, palan 17 buc. de diferite capacitati , cuva degresare cu ultrasunete 1 buc, statie spalare sydol 2 buc, masina suflat CC 7 buc, aparat temperat matrite 137 buc, dispozitive de decalotat 14 buc, presa hidraulica 1 buc, dispozitiv imprimare 1 buc, Disp.curatare gheata carbonica 1 buc, masina de rectificat rotund 2 buc, instalatie filtrare ulei 1 buc, nacela ridicare 1 buc, aspirator industrial 1 buc, masina injectat 68 buc, mașină de injectat electrică IntElect2100/460-450 – 1 buc., uscatoare material 89 buc, moara macinare material plastic 54 buc, compresor gaz 1 buc, distribuitor gaz 3 buc, masini serigrafiere 3 buc, masini tampografiere 3 buc, masina sudare cu ultrasunete 8 buc, Etuve/dulap uscare 3 buc, uscator tunel 3 buc, amestecator 44 buc, robot descaltare 15 buc, presa decupat material plastic 1 buc, masa ridicat matrite 6 buc,



separator praf 6 buc, Robot cartezian 4 buc, presa decupat mare 2 buc, presa decupat mica 3 buc, masina uzinare lentil 1 buc, masina tampografere 2 culori 6 buc, masina tampografere 4 culori 14 buc, masina tampografere o culoare 8 buc, Masina transfer la cald 8 buc, masini cusut 43 buc, prese 4 buc, masina tratare cu plasma 1 buc, masina gravat cu laser 2 buc, masina de gravat cu percutie 1 buc, masina format lentile 1 buc, masina capsat 11 buc, masina gaurit casca 1 buc, presa uscarea 1 buc, masina lipit la cald 1 buc, dozator lipici 1 buc, benzi transportoare 9 buc, prese ochelari 2 buc, masina taiat snur la cald 1 buc, masina gaurit cu ultrasunete 1 buc, masina de taiat la cald 1 buc, distantier pneumatic 1 buc, masina/post de gaurit 13 buc, masina/post de nituit 137 buc, carusel 5 buc, carucior inclinat/basculant 61 buc, post/presa insurubare 68 buc, banda transportoare 17 buc, post/masa montaj 86 buc, post/masa de lipire cu aspiratie 6 buc, Presa de lipire prin vacuumare 2 buc, post/masa control 22 buc, presa montaj, sertizare 21 buc, cuptor uscarea 2 buc, cuptor reactivare 2 buc, post/masa ambalare 12 buc, masa rotativa, masa de lucru 20 buc, post/masa inchis clapari 8 buc, post/masa reparatii 9 buc, utilaje de ridicat 4 buc, Masina ascutit scule 1 buc, Freza debavurare 1 buc, masina decupat surplus de arterial 1 buc, Post datat 9 buc, suport bac 1 buc, post de tulipat canting "Atomic" 1 buc, instalatii de racire 15 din care 4 Free Cooler, compresoare Kaeser 9 buc, uscator cu refrigerare Kaeser 1 buc, instalatii de climatizare 47 unitati, benzi transportoare, roboti pentru scos piese din matrita, masina de spalat vase, captor electric de patiserie, plita electrica 2 buc, friteuza, cangalator lada frigoridica, frigidere, aragaze, cuptoare cu microunde.

Mijloace de transport

- a. *Transport intern:* - Se transporta in interiorul unitatii materii prime, materiale asezate pe paleti de lemn, matrite, semifabricate si produse finite in cutii de plastic, pe paleti sau box-paleti.

Utilajele folosite sunt: 9 buc. motostivuitoare si 9 buc. electrostivuitoare.

- b. *Autovehicule :*

Parcul de autovehicule al unitatii cuprinde:

- 10 bucati autoturisme
- 3 autoutilitare (cu capacitate de transport < 3.5 t)
- 1 camion cu prelata (capacitate de transport 7 t)

Transportul marfurilor se face cu mijloace auto inchiriate sau mijloacele auto apartinand colaboratorilor (furnizori sau beneficiari). Cantitatile mici de materiale sau produse finite se transporta cu autovehiculele proprii. Cea mai mare parte a transportului de materii prime sau produse finite se face cu mijloace de transport inchiriate.

2. Descrierea amplasamentului:

Amplasamentul este situat în municipiul Oradea, str. Calea Clujului, nr.175 și cuprinde o suprafață de teren de 43335 mp din care 23289 mp este ocupată de clădiri și depozite metalice, 17753 mp este ocupata de căi de acces, parcuri, platforme betonate, iar 2293 mp suprafață liberă, zonă verde.

3. Descrierea activitatii

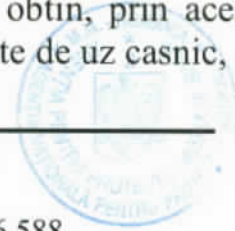
Activitatea desfasurata - fabricarea articolelor din material plastic consta in prelucrarea granulelor de material plastic prin injectie sau extrudare-suflare. Se obtin, prin aceste procese, repere pentru uz industrial: industria electronica (pentru aparate de uz casnic,



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul. Dacia nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588



aparatura medicala), produse de uz casnic, repere pentru industria automobilelor, ambalaje din material plastic, repere pentru obtinerea de articole sportive, etc.

-fabricarea articolelor sportive: clapari, ochelari sky, căști sky;

- fabricarea matritelor; reciclarea deseurilor de material plastic.

4.Materiile prime, auxiliare, combustibili si ambalajele folosite - mod ambalare, depozitare, cantitati :

Nr.crt.	Material	Cantitate	U.M.
1.	Material plastic	4000	t/an
2.	Placi otel	2	t/an
3.	Placi aluminiu	4	t/an
4.	Ulei hidraulic	4	t/an
5.	Ulei emulsionabil	1	t/an
6.	Motorina (pentru stivuitoare si autovehicule)	43000	l/an
7.	Ulei transfer termic	1000	l/an
8.	Elemente tipizate (prezoane, aruncatoare etc) metalice	2	t/an
9.	Spray siliconic	5000	buc/an
10.	Sosoni	600	mii perechi/an
11.	Profile metalice feroase	4.8	t/an
12.	Profile metalice neferoase	4	t/an
13.	Ambalaje de carton (cutii)	70	t/an
14.	Materiale textile stratificate	33000	mp/an
15.	Cerneluri, vopsele	1, 184	t/an
16.	Aditivi pentru cerneluri și vopsele	0,067	t/an
17.	Solvenți	16,161	t/an
18.	Adezivi	13,453	t/an
19.	Aditivi pentru adezivi	0,97	t/an
20.	Coloranti pentru material plastic	2	t/an
21.	Benzină pentru autoturisme	2500	l/an
22.	Propan (butelii)	1300	Kg/an
23.	Butan (butelii)	132	Kg /an
24.	Diferite accesorii pentru articole sportive		
25.	Accesorii, etichete, etc		

Se folosesc urmatoarele tipuri de material plastic: polietilena de inalta si de joasa densitate, polipropilena, ABS, polistiren, poliuretan, polietilentereftalat cu fibra de sticla, polibutilen tereftalat cu fibra de sticla . Proportia in care se utilizeaza aceste tipuri depinde de structura productiei (cerinta pietei).

Conform bilanțului de solvenți organici cu conținut de COV, consumul de solvenți organici cu continut de COV pentru activitatea fabricarea incaltamintei este de 22,24 t/an, din care emisii totale COV = 11,3915 t/an > 5 t / an (valoarea prag) - intra sub incidenta Legii 278/2013 privind emisiile industriale, activitatea 14 ;

Conform bilanțului de solvenți organici cu conținut de COV, consumul de solvenți organici cu continut de COV pentru activitatea de tipărire prin flexografie (tampografie) este de 13,1975 t/an, din care emisii totale COV = 12,59 t/an < 15 t/an (valoarea prag), nu intra sub incidenta Legii 278/2013, activitatea 3 - Alt tip de rotogravură, flexografie, tipărire serigrafică în rotativă,...



Conform bilanțului de solvenți organici cu conținut de COV, consumul de solvenți organici cu conținut de COV pentru activitatea de acoperire cu adeziv este de 4,898 t/an, din care emisii totale COV = 4,134 t/an < 5 t/an (valoarea prag), nu intra sub incidența Legii 278/2013, activitatea 16 – Acoperirea cu adeziv.

Materiale pentru mentenanța : grund – 200 kg/an, vopsele email - 400 kg/an, vopsea pentru marcaj - 300 kg/an, diluant - 300 kg/an, soluții pentru curățare, soluții pentru îndepărtare calcar, antigel, diverse tipuri de aerosoli pentru lubrifiere, curățare, conservare materite, materiale pentru întreținere clădiri, conducte oțel, polietilena, profile metalice, armături etc.

Pentru desfășurarea activității în cantina restaurant se folosesc produse alimentare carne, legume, fructe, ulei, condimente etc. se prepară mâncare caldă, gustări calde, dulciuri. Se comercializează în ambalajul original dulciuri, bauturi racoritoare, țigări, biscuiți, etc. Se prepară și se servește cu consum pe loc mâncare gătită cca 60 porții zilnic.

5.Utilitati- apa, canalizare, energie (surse, cantitati, volume) :

Asigurarea cu apa potabila

Apa potabila este asigurată din rețeaua de apă potabilă din zonă, printr-un bransament Dn=80 mm, conform Contractului de prestări servicii nr. 111/2008 și este distribuită în rețeaua de apă potabilă din incinta din punctul de distribuție. Necesarul maxim de apă : 41,76 mc/zi.

Alimentarea cu apa pentru stingerea incendiilor, stropit spații verzi

Captarea se realizează dintr-un put sapat existent, adâncime 7.5 m, D=3.5 m, dotat cu o stație de pompare, rezervor de stocare V=300 mc și un rezervor de 100 mc (rezervă) de unde apa este pompată în rețeaua de incendiu.

Evacuare apa uzata menajera: racordare la colectorul de ape uzate menajere existent pe str. Clujului OV 30/45 prin 3 racorduri (1 racord pentru fiecare colector intern) executate din TB Dn 300 mm. Sunt evacuate numai apele uzate menajere. Cantitatea de ape uzate menajere care se evacuează este, conform Contractului încheiat cu Apa – Canal Oradea 100% din cantit. de apă potabilă utilizată: Vzi max= 41,76 mc/zi; V anual max. 10,44 mii mc

Canalizare pluviala: racordare la colectorul de ape pluviale existent pe str. Clujului OV 40/60 prin 4 racorduri.

Rețeaua de canalizare pentru evacuarea apelor pluviale este dimensionată pentru un debit maxim de: $Q_{pl} = 3147,87$ l/s .

Alimentarea cu energie termica

Agentul termic necesar încălzirii spațiilor aparținând S.C. PLASTOR S.A. este preluat din rețeaua de termoficare a municipiului Oradea;

Cantitatea de agent termic utilizată este contorizată și poate fi aproximată la $Q=2200$ Gcal/sezon

Alimentarea cu energie electrica se realizează de la linia de medie tensiune.

Pentru desfășurarea activității S.C. PLASTOR S.A. Oradea utilizează 3 posturi de transformare amplasate în încăperi cu destinație specială executate conform normativelor în vigoare ;



Postul de transformare 1 - 20/0.4 KV este echipat cu 2 transformatoare de 1000 KVA si 8 grupuri de condensatoare a 120 KVA reactiv fiecare.

Postul de transformare 2 - 20/0.4 KV este echipat cu 2 transformatoare de 1000KVA si 8 grupuri de condensatoare a 100 KVA reactiv fiecare.

Postul de transformare 3 - 20/0.4 KV este echipat cu 2 transformator de 1000 KVA si 3 grupuri de condensatoare a 120 KV/A reactiv fiecare.

Consum mediu lunar de energie electrica este de 900 MWH.

6.Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activitatii :

Activitatea desfășurată:

- fabricarea articolelor din material plastic care consta in prelucrarea granulelor de material plastic prin injectie sau extrudare-suflare pentru obținerea următoarelor produse: repere pentru uz industrial: industria electronica (pentru aparate de uz casnic, aparatura medicala), produse de uz casnic, repere pentru industria automobilelor, ambalaje din material plastic, repere pentru obtinerea de articole sportive, etc. ;
- fabricare articole sportive : clăpări, ochelari sky, căști sky ;
- fabricare matrite pentru prelucrare material plastic.

6.1. Prelucrare mase plastice pentru obtinerea articolelor din material plastic

Fabricarea articolelor din material plastic se realizeaza prin injectie sau extrudare-suflare urmata de debavurare si alte operatii cum ar fi; imprimare, montare, si ambalare. Operatiile ulterioare se aplica in functie de produs.

Obtinerea pieselor din material plastic se realizeaza prin procesul de injectie sau prin procesul de extrudare-suflare care se realizeaza cu ajutorul masinii de injectie, respectiv a masinii de extrudare-suflare.

Se folosesc pentru injectie urmatoarele tipuri de materiale plastice: polietilena de joasa densitate, polietilena de inalta densitate, polipropilena, poliamida, polibutirentereftalat, copolimer acrilonitril-butadien-stiren, poliuretan termoplastice, polistiren de uz general, polistiren , poliuretan, etc. Colorarea produselor se realizeaza cu concentrate de culoare – colorantul este inglobat in granule de material plastic sau coloranti lichizi.

6.1.1. Fabricarea reperelor tehnice – repere de material plastic care urmeaza a fi montate de client –pentru industria aparatelor electrocasnice, industria electronica.

Fazele procesului de productie sunt urmatoarele:

1. Injectare ; In unele cazuri, injectarea se face utilizand azot pentru a reduce greutatea reperului fara a se modifica calitatile estetice si tehnice ;
2. Montare daca este cazul. Se monteaza pe acestea prin procedee mecanice, garnituri sau arcuri.
3. Imprimare daca este cazul,
4. Ambalare.

Imprimarea se face prin serigrafiere.

Materialele plastice utilizate sunt: polibutilen tereftalat, polietilen tereftalat cu fibra de sticla., poliamida, polipropilena, ABS, policarbonat, policarbonat cu fibra de sticla.

Colorarea reperelor injectate este obtinuta prin adaugarea de concentrate de culoare – colorantul este inglobat in granule de material plastic.



Degresarea pieselor care urmeaza a fi imprimate se face cu solventi. Pentru imprimarea pieselor din material plastic se folosesc cerneluri, solvent, intaritor, intarziator.

6.1.2. *Fabricarea reperelor pentru industria automobilelor* – se face prin injectare sau extrudare suflare urmata de ambalare. In unele cazuri se monteaza elemente de protectie.

6.1.3. *Fabricarea articolelor de larg consum, mobilier de gradina, ghivece, jardiniere din material plastic, pubele, cosuri stradale* se face prin injectare din material plastic, urmata de montare si ambalare.

6.1.4. *Fabricarea articolelor de ambalaj din material plastic* include fabricarea containerelor din material plastic (navete) prin injectare si bidoane si flacoane din material plastic prin procesul de extrudare-suflare urmata de ambalare.

6.2. Fabricarea articolelor sportive : încălțăminte speciala pentru sport –clapari și legaturi ski, cască sky, ochelari sky.

Procesul de fabricare a claparilor consta in:

- fabricarea reperelor din material plastic: se realizeaza prin injectare. Materiile prime utilizate sunt polipropilena si poliuretan. Matritele utilizate sunt din aluminiu. Prelucrarea poliuretanului prin injectare in matrite de aluminiu si obtinerea reperelor la nivelul de calitate solicitat de beneficiar implica degresarea periodica a matritelor cu solvent organic si tratarea lor cu agenti demulanti – uleiuri siliconice . Emisia de solvent in acest caz nu poate fi captata.
- colorarea reperelor din material plastic se face prin dozarea directa la masina de injectat a colorantilor lichizi, Repi, Remap sau concentrate de culoare in care colorantul este inglobat in granule de material plastic.
- marcare repere de material plastic, conform cerintelor clientului, prin tampografiere sau termoimprimare (transfer la cald), in atelierul de marcaj, utilizand masini de imprimare;
- montarea claparilor se face pe linii de montaj prevazute cu benzi carusel si consta in montarea diferitelor piese prin asamblare mecanica – gaurire urmata de nituire, insurubare – presare sau lipire ; niturile utilizate sunt tratate in prealabil cu un solvent: acmosil – pentru degresare si lubrifiere ;
- lipirea accesoriilor se face cu adeziv, sala de lipire este prevazuta cu instalatie de exhaustare si admisie aer si postul de lucru – masa de lipit este prevazuta cu instalatie locala de exhaustare.
- ambalarea se face pe linia de montaj, in cutii de carton ca ambalaj individuale , cutii de carton fixate pe palet de lemn cu folie stretch ca ambalaj secundar, respectiv tertiar.

Fabricarea castilor de ski consta in decupare material textil stratificat, coasere, montarea pieselor componente realizate sau livrate de client, ambalare. Piese componente sunt: piese din material plastic, subsansamble realizate din material textil, material textil si material plastic, repere metalice, elemente de asamblare (nituri, suruburi) . produsele sunt ambalate in cutii de carton.

Procesul de fabricare a castilor se realizeaza pe linie de fabricare care cuprinde :

- coasere- sunt cusute piesele textile cu masini de cusut industriale

- montaj – sunt montate piesele componente livrate de client si partea textila

confectionata, cu ajutorul utilajelor speciale : masini de gaurit, presat, nituit. Transportul intre fazele de montare se face cu ajutorul benzii carusel .



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul. Dacia nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588



Fabricarea ochelarilor de ski are urmatoarele faze : decupare lentile prin frezare, formare lentile, aplicare garnituri, gravare ; decupare garnituri din burete sau materiale stratificate, montarea pieselor componente prin lipire sau imbinare mecanica, manuala pe linia de fabricare zona de lipire este prevazuta cu instalatie de exhaustare. Fazele de lipire se defasoara la mese de lipit prevazute cu exhaustare locala.

6.3. Fabricarea matritelor necesare producerii articolelor din materiale plastic (clăpări)

Pentru obtinerea matritelor se folosesc placi metalice – otel si aluminiu – de diferite dimensiuni si tipuri, emulsii, ulei dielectric, grafit, scule de diferite tipuri.

Prelucrarea mecanica se face prin frezare, strunjire, rectificare. In urma prelucrării mecanice se obtin placile profilate. Ca deseuri rezulta span. Toate operatiile mecanice se realizeaza utilizand emulsie pentru prelucrare mecanica. Matritele se realizeaza din placi metalice (aluminiu sau otel) prefabricate.

6.4. Repararea si intretinerea masinilor industriale consta in realizarea activitatilor de mentenanta preventiva si mentenanta accidentala a utilajelor din unitate.

Se executa verificarea functionarii utilajului, a aparatelor de masura si control din dotare, schimb ulei, confectionat sau reparat piese metalice prin procese mecanice de strungire, frezare etc, reprogramare, etc.

Materialele folosite sunt: profile metalice, pentru confectii metalice tevi otel, ulei hidraulic, ulei de transfer termic, vazeline, spray-uri de protectie, cabluri, piese de schimb electrice, armaturi metalice, furtune cauciuc, diverse suruburi, piulite, prezoane, etc.

6.5. Instalarea masinilor si echipamentelor industriale.

In cazul achizitionarii de utilaje noi, a reamplasarii utilajelor in spatiile existente, dotarii cu echipamente auxiliare sau a modernizarii utilajelor existente pentru imbunatatirea fiabilitatii, sigurantei in exploatare si a calitatii produselor, instalarea masinilor si echipamentelor se face de catre echipele specializate din unitate.

6.6. Demontarea (dezasamblarea) mașinilor și echipamentelor scoase din uz pentru recuperarea materialelor

Cand se constata uzura fizica sau morala avansata a utilajelor sau echipamentelor acestea sunt demontate iar materialele reciclabile sunt valorificate, cele nereciclabile sunt eliminate prin agenti economici autorizati.

6.7. Recuperarea deseurilor si resturilor nemetalice reciclabile

Activitatea consta in recuperarea si reciclarea deseurilor de material plastic.

Se colecteaza deseuri de material plastic reciclabil generate din procesele proprii si de la agenti economici. Deseurile de material plastic colectate si deseurile de material plastic generate din desfasurarea activitatii sunt reciclate prin acelasi procedeu de tratare mecanica si reutilizate in productie proprie sau comercializate ca materie prima secundara.

Fazele procesului de reciclare a materialelor plastic cuprinde:

- Colectarea selectiva pe tipuri de material plastic;
- Taierea deseurilor de dimensiuni mari cu fierastrau planglica ;
- Macinarea in mori cu cutite; Amestecarea, omogenizarea măcinaturii;
- Reutilizare ca materie prima secundara sau comercializare ca materie prima secundara.

6.8. Comert cu ridicata al deseurilor si resturilor: se comercializeaza deseurile reciclabile generate.



6.9. Lucrări de construcții a proiectelor utilitare pentru fluide

Desfasurarea activitatii necesita functionarea in bune conditii a retelelor de apa potabila, apa de racire, aer comprimat, agent termic, energie electrica. Lucrari de construire, reparare intretinere a retelelor interioare pentru utilitati se executa de catre echipa de mentenanta generala, astfel se construiesc retele interioare noi si in cazul reamplasarii utilajelor sau modificarii activitatii din spatii diferite, se optimizeaza functionarea instalatiilor, se realizeaza intretinerea si repararea defectiunilor.

Se utilizeaza : tuburi polietilena, teava otel, otel zincat, armaturi – robineti, coturi, ramificatii, cabluri electrice, tabluri electrice, intrerupatoarea, prize, etc

6.10. Restaurant – cantina

Activitatea desfasurata consta in comercializarea cu amanuntul de produse alimentare si preparare si servire mancaruri calde in cadrul cantinei-restaurant.

Se comercializeaza cu amanuntul urmatoarele tipuri de produse: produse de patiserie, dulciuri -biscuiti, napolitane, ciocolata, cafea, tigari, bauturi racoritoare, etc

In cadrul cantinei se prepara mancaruri calde – meniu de 3 feluri – pentru cca.60 abonati, folosind; carne, mezeluri, zarzavaturi diverse, legume, condimente, produse alimentare greu perisabile –zahar, orez, faina, ulei, cafea, etc.

6.11 Activitati auxiliare

Se comercializeaza cu ridicata produse proprii, materii prime, materii prime secundare.

Transport marfuri de la furnizori sau la client – cu ajutorul mijloacelor de transport auto din dotare ; se face aprovizionarea cu materiale, piese de schimb, accesorii de la furnizori si se transporta produsele finite la clientii locali pentru distributie.

Materiile prime si materialele sunt transportate de la furnizori de societati de transport.

Livrarea produselor la export sau pe piata interna la beneficiari se face prin societati de transport. Incarcarea si descarcarea mijloacelor de transport se face de catre personalul societatii.

7. Particularități ale monitorizării / supravegherii instalației:

- Solventii organici cu continut de COV, se acopera cu capacele aferente pentru evitarea pierderii de solvenți prin evaporare.
- Se va supraveghea procesul tehnologic, se va ține evidența cantităților de materii prime, auxiliare, a solvenților organici cu conținut de COV , se vor respecta măsurile de protecție împotriva incendiilor și exploziilor;
- Se va reduce consumul de solvenți organici cu conținut de C.O.V. prin recuperarea solvenților uzați și evitarea pierderilor accidentale.

8. Obligații ale titularului de activitate/instalație:

- Să respecte toate prevederile legale referitoare la protecția factorilor de mediu, prevăzute în prezenta autorizație la „ **conditii impuse**”;
- Să întocmească anual Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV, conf. Anexei 7 partea 7 din Legea 278/2013 și să-l transmită la A.P.M. Bihor până la data de 1 februarie pentru anul precedent;
- In conformitate cu prevederile Legii 278/2013, operatorul are obligația să demonstreze conformarea cu valoarea limita a emisiilor totale (25 g/pereche incaltaminte) conform prevederilor Legii 278/2013 anexa 7, partea 2:



9. Indicații ale altor autorități competente:

- Se vor respecta prevederile din actele de reglementare/ rapoartele de inspecție, emise/întocmite de alte instituții.

10. Produsele și subprodusele obținute - cantități, destinație:

În urma procesului de producție se obțin ca produse finite articole din material plastic de diferite dimensiuni și forme.

Produse fabricate	Unitate de măsură	Prod anuală
Articole din material plastic	tone	1600
Matrite otel	tone	2
Matrite aluminiu	tone	2,5
Articole sportive (clapari)	mii perechi	600
Casti schi	mii perechi	150
Ochelari de ski	mii perechi	200

11. Datele referitoare la centrala termică proprie-dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități).

Agentul termic necesar încălzirii spațiilor spațiilor S.C. PLASTOR S.A. este preluat din rețeaua de agent termic a municipiului Oradea.

12. Alte date specifice activității: Alte activități care se desfășoară pe amplasament dar nu necesită autorizație de mediu: Coduri CAEN Rev. 2:

- 4649 - Comerț cu ridicata al altor bunuri de uz gospodăresc;
- 4711 - Comerț cu amănuntul în magazine nespecializate, cu vânzare predominantă de produse alimentare, băuturi și tutun - vânzare de produse alimentare: produse de patiserie, dulciuri - biscuiți, napolitane, ciocolată, cafea, țigări, băuturi racoritoare, - în cantina restaurant;
- 4941 - Transporturi rutiere de mărfuri;
- 5210 - Depozități - depozitare temporară a produselor proprii înainte de livrare, a materiilor prime și materialelor care urmează a fi prelucrate sau vândute la terți;
- 5229 - Alte activități anexe transporturilor;
- 5610 - Restaurante;
- 6202 - Activități de consultanță în tehnologia informației - realizarea de programe, întreținerea rețelei interne de calculatoare;
- 6399 - Alte activități de servicii informaționale n. c. a.
- 6810 - Cumpărarea și vânzarea de bunuri imobiliare proprii;
- 6820 - Închirierea și subînchirierea bunurilor imobiliare proprii sau în leasing;
- 7022 - Activități de consultanță pentru afaceri și management;
- 7112 - Activități de inginerie și consultanță tehnică legate de acestea;
- 7120 - Activități de testare și analize tehnice;
- 7219 - Cercetare-dezvoltare în alte științe naturale și inginerie;
- 7739 - Activități de închiriere și leasing cu alte mașini, echipamente și bunuri tangibile;
- 7490 - Alte activități profesionale, științifice și tehnice n.c.a.;
- 8559 - Alte forme de învățământ n. c. a.



13. Programul de functionare: 24 ore/zi, 7 zile/saptamana, 365 zile/an.
Activitatea se desfasoara cu 750 persoane.

II. Instalatiile, masurile si conditiile de protectie a mediului.

1. Statiile si instalatiile pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in mediu, din dotare:

Cladirea industrială A – atelier marcaj clapari si atelier lipire clapari

Tot spatiul de la parterul cladirii industriale A este prevazut cu un sistem de ventilatie/climatizare impartit in 4 tronsoane, fiecare cuprinde:

- tubulatura exhaustare generala; tubulatura exhaustare locala racordata la exhaustarea generala; admisie de aer proaspat;
- sistem de admisie aer/evacuare prevazut cu schimbator de caldura intre aerul evacuat din atelier si aerul de compensare introdus, astfel se realizeaza preincalzirea aerului introdus in atelier in perioada rece si racire a acestuia in perioada calda a anului.
- sistem de climatizare prin care se incalzeste/raceste aerul introdus in ateliere pentru mentinerea unui microclimat de lucru optim si realizarea conditiilor optime pentru imprimare (temperatura optima pentru aplicare cerneluri/vopsele);
- debit de aer : variabil 7000 -10000 mc/h care poate fi reglat in functie de nivelul productiei; inaltimea de evacuare noxe 4 m;
- tubulatura de exhaustare are forma patrata 0.6x0.6 m; S = 0.36 mp; agent de racire in instalatiile de climatizare – Freon 510A; putere motor P=4kW, n=1440rot/min,

Etajul 1 este dotat cu instalatie de exhaustare care cuprinde:

- tubulatura exhaustare generala; admisie de aer proaspat;
- sistem de climatizare prin care se incalzeste/raceste aerul introdus in ateliere pentru mentinerea unui microclimat de lucru optim si realizarea conditiilor optime
- debit de aer : variabil 7000 -10000 mc/h care poate fi reglat in functie de nivelul productiei; inaltimea de evacuare noxe 7 m;
- tubulatura de exhaustare are diametrul de 110 mm.
- agent de racire in instalatiile de climatizare – Freon 510A; putere motor P=4kW, n=1440 rot/min.

Cladire industrială B

- Atelierul de injectare repere tehnice este prevazut cu sistem de racire cu apa in circuitul inchis prevazut cu 2 agregate de racire Green Box TWIN 32 care functioneaza cu freon ecologic 407C si un racitor FREE COOLER FC.21/90-AC
- Atelier extrudare-suflare- este prevazut cu sistem de racire cu apa in circuitul inchis prevazut cu agregat de racire Green box- MULTI 121 - 2P care functioneaza cu freon ecologic 407C si un racitor FREE COOLER FC.400W/C1V.

Cladire industrială C :

- Atelier injectie este dotat cu sistem de racire cu apa in circuitul inchis prevazut cu agregate de racire care functioneaza cu freon ecologic 407C: Green box- MULTI 121, Green box- TWIN 61, Frigofluid FWC 116/2 si agregat de racire Green box- FREE COOLER FC 600 W.

Cladire industrială D :

- In Atelierul montaj clapari mesele de lipire 6 buc sunt prevazute cu instalatie de exhaustare locala:



- ✓ 3 buc mese de lipit : Putere motor $P= 0.37$ kWh, $n= 2800$ rot/min, Debit aer $Q= 1200$ mc/h, inaltime de evacuare noxe $h= 9$ m, Diametru tubulatura ventilatie $F=110$ mm;
- ✓ 3 buc mese de lipit : Putere motor $P= 0.25$ kWh, $n= 1500$ rot/min, Debit aer $Q= 800$ mc/h, inaltime de evacuare noxe $h= 9$ m, Diametru tubulatura ventilatie $F=110$ mm.

Cladire industrială E :

- Sala injectie clapari este prevazuta cu retea de apa de racire care functioneaza in circuit inchis, mentinerea apei de racire la temperatura optima se face cu cele 2 utilaje de racire cu Green box- TWIN 32 cu freon ecologic R 407C ;
- Operatiile de lipire in procesul de fabricare ochelari de schi se desfasoara la mese de lipire prevazute cu 2 instalatii de exhaustare si admisie aer proaspat.

Cladire industrială F:

- Atelierul Injectie clapari este prevazut cu sistem de racire in circuit inchis, care cuprinde 2 racitoare Green box-, Multi 121/A-EC-2P cu freon ecologic R 407C si un racitor Green box- Free cooler FC 71/90.

Marcarea claparilor se face prin tampografiere sau transfer utilizand cerneluri.

Fiecare masina de marcat/imprimare din sala mare marcaj este prevazuta cu sistem de aspiratie local. Toate tuburile de ventilatie sunt racordate la tubulatura generala de evacuare noxe si evacuate in afara halei. Noxele gazoase evacuare sunt cetone si hidrocarburi datorate evaporarii solventilor din cerneluri si solventii utilizati la spalarea sitelor

Spalarea sitelor/cuvelor de marcare se face manual sau cu utilaj de spalare in nișa prevazuta cu exhaustare.

In sala de spalare se face si tratarea niturilor pentru montare clapari prin imersie. Niturile se tin scufundate in solvent (acmosil) intre 12-24 ore in recipiente inchise dupa care se aseaza pe rafturi din tabla perforata pentru a se scurge lichidul si sunt utilizate in procesul de productie. Solventul utilizat are ca si componenta principala "solvent nafta hidrotratat, desulfurizat" cu volatilitate scazuta, cantitatea de solvent recuperata constituie cca 95% din cantitatea utilizata.

Masa de serigrafiere este prevazuta cu instalatie locala de exhaustare cu urmatoarele caracteristici : Ventilator CMT/4-225/90-0.55cu turatie 1360 rot/min, putere $P=0.55$ kWh, Debit $Q=2600$ mc/h, sectiune tubulatura de evacuare 300×300 mm = 0.09 mp, inaltimea de evacuare $h=4.5$ m.

Atelierul imprimare repere tehnice – o sursa de emisie dirijata:

- Inaltimea de evacuare noxe 4 m; tubulatura de exhaustare- $S = 0.36$ mp;
- Debit de aer : variabil 7000 -10000 mc/h care poate fi reglat in functie de nivelul productiei; Putere motor $P=4$ kW, rotatii $n=1440$ rot/min, Tensiune 3X400 V.

Activitatea de montaj clapari – fabricare incaltaminte sportive :

Pe liniile de montaj din hala industrială D sunt amplasate mese de lipit prevazute fiecare cu sistem de exhaustare local:

- 3 buc mese de lipit : Putere motor $P= 0.37$ kWh, $n= 2800$ rot/min, Debit aer $Q= 1200$ mc/h, inaltime de evacuare noxe $h= 9$ m, Diametru tubulatura ventilatie $F=110$ mm;



- 3 buc mese de lipit : Putere motor $P= 0.25$ kWh, $n= 1500$ rot/min, Debit aer $Q= 800$ mc/h, inaltime de evacuare noxe $h= 9$ m, *Diametru tubulatura ventilatie* $F=110$ mm

Sala de lipire – din cladirea industriala A este prevazuta cu exhaustare generala si locala la posturile de lucru, 1 sursa de emisie cu urmatoarele caracteristici:

- Tubulatura de exhaustare- $S = 0.36$ mp, inaltimea de evacuare noxe 7 m
- Ventilator CMT/4-225/90-0.55cu turatie 1360 rot/min, putere $P=0.55$ kwh, Debit $Q=2600$ mc/h, sectiune tubulatura de evacuare 300×300 mm = 0.09 mp, inaltimea de evacuare $h=4$ m.

Sala Montaj cladirea A cuprinde o masa de lipire prevazuta cu exhaustare locala cu urmatoarele caracteristici: Putere motor $P= 0.37$ kWh, $n= 2800$ rot/min, Debit aer $Q= 1200$ mc/h, inaltime de evacuare noxe $h= 9$ m, *Diametru tubulatura ventilatie* $F=110$ mm. De asemenea este prevazuta cu instalatie de climatizare cu Freon ecologic 504A

Fabricarea casti , ochelarilor de ski consta in montarea pieselor componente prin lipire sau imbinare mecanica, manuala pe linia de fabricare.

Fazele de lipire se defasoara in 2 grupuri (linii) de lipire prevazute cu 2 instalatii de exhaustare – 2 surse de emisie – cu urmatoarele caracteristici :

- Putere motor = 0.55kW ; Debit aer = 3600 mc/h ;Sectiune tubulatura = 300×300 mm=0.09mp ; $N=1310$ rot/min ; Inaltimea de refulare = 6 m.

Sala este prevazuta cu instalatie de climatizare pe traseul de admisie aer proaspat care functioneaza cu Freon ecologic 504A.

Pregatirea lentilelor pentru ochelari de schi este prevazuta cu exhaustare locala la tratare cu plasma a lentilelor – cu urmatoarele caracteristici :

- Putere motor = 0.37kW ; Debit aer = 3600 mc/h ; Inaltimea de refulare = 9 m
- Sectiune tubulatura = 300×300 mm=0.09 mp ; $N=1265$ rot/min .

2. Alte amenajari speciale, dotari si masuri pentru protectia mediului :

- pentru protectia impotriva zgomotului si vibratiilor care pot fi produse de functionarea utilajelor acestea sunt amplasate pe postamente din cauciuc in interiorul halelor, hale situate izolat fata de alter cladiri .
- pentru protectia solului si a subsolului, cladirile existente in cadrul firmei PLASTOR S.A. Oradea au pardoseala din ciment sclivisit. Materiile prime folosite –materiale plastice granulate – ambalate in saci de polietilena asezati pe paleti de lemn sunt depozitate in magaziile de materii prime sau in soproane acoperite cu pardoseala din beton. Deseurile sunt depozitate pe platforme betonate.
- revizia periodica a retelei de evacuare ape uzate elimina posibilitatea poluarii solului cu ape uzate fecaloid menajere.

3. Concentratiile si debitele masice de poluanti , nivelul de zgomot, de radiatii, admise la evacuarea in mediu , depasiri permise si in ce conditii :

- Apele uzate evacuate in canalizarea menajera a municipiului nu vor depasi incarcările maxim admise conform NTPA 002 / 2005 si valorile stabilite prin Contractul de utilizare servicii publice incheiat cu SC Compania de Apa Oradea SA ;



- Apele pluviale evacuate din incinta in canalizarea pluviala a municipiului nu vor depasi incarcările maxim admise conform NTPA 001 / 2005, valorile stabilite prin Contractul de utilizare servicii publice incheiat cu Compania de Apa Oradea SA ;
- Noxele emise in atmosfera nu vor depasi concentratiile maxim admise conform Ordinului MAPPM nr. 462 / 1993 ;
- Nu vor fi depasite concentratiile maxim admise la imisii conform STAS 12.574 / 1987 si Legea 104/2011 privind calitatea aerului inconjurator ;
- Valorile limită pentru nivelul de zgomot, aplicabile zonelor de locuit, sunt cele specificate în SR 10009/20017 – Acustică – Limite admise ale nivelului de zgomot din mediul ambiant.

4. Emisiile totale anuale de COV

- **Emisiile totale anuale de COV: emisiile totale reprezentate prin gaze reziduale și emisii fugitive, conform Planului de gestionare a solvenților organici emisia totală anuală la fabricare incaltaminte: 11391,5 kg (11391,5 kg / 500000 perechi = 22,78 g/pereche <VLE 25 g/pereche incaltaminte, conform Legii 278 din 2013).**

III. Monitorizarea mediului

1.Indicatorii fizico - chimici, bacteriologici si biologici emisi, imisiile poluantilor, frecventa, modul de valorificare a rezultatelor:

- **Unitatea are obligația respectării reglementărilor legale în vigoare, privind protecția factorilor de mediu și a indicatoriilor specificați în cap. II, pct. 3. și 4.;**
- **La solicitarea A.P.M. Bihor,** se vor efectua măsuratori ale nivelului de zgomot conform STAS 10009/1988 și Ordinul Ministerului Sănătății nr. 119 / 2014, în punctele prevăzute în solicitare ;
- **La solicitarea A.P.M. Bihor,** se vor efectua analize la apele uzate evacuate în rețeaua de canalizare, la indicatorii specificați, iar rezultatele se vor compara cu valorile maxime admise prevăzute de NTPA 002/2005;
- Se va ține evidența buletinelor de analiză efectuate, iar rezultatele determinărilor se vor interpreta prin comparare cu valorile maxime admise de normativele în vigoare;
- Conformarea cu cerințele Legii 278 / 2013 rezulta din respectarea valorii limită pentru emisiile totale exprimată în grame de solvent emis pe pereche de încălțăminte finită produsă: VLET < 25 g / pereche de încălțăminte finită.

2.Datele ce vor fi raportate autoritatii teritoriale pentru protectia mediului si periodicitatea :

- Raport privind evidența gestiunii deșeurilor generate, colectate, valorificate / eliminate, conf. HG nr. 856 / 2002 - **Anual** (până la data de 31 martie);
- Statistica deșeurilor **în sesiune anuală în Sistemul Integrat de Mediu (SIM)** – interval 01.02 – 15.06;
- Raport privind substanțe chimice periculoase - Import/productie/utilizare substante/ amestecuri periculoase si articole cu substante restrictionate în SIM – **Anual** (interval 01.02 – 15.06);
- Raportare emisii COV în SIM– **Anual** (interval 01.04 – 30.05);



- Raportare inventare locale de emisii în conformitate cu Ordinul MMP nr. 3299 2012, în scris și electronic în **SIM – Anual** (interval 15.01 – 15.03);
- **Anual până la 1 februarie, pentru anul precedent și la cerere se va întocmi și prezenta la APM Bihor, Bilantul solvenților organici cu conținut de COV, planul de gestionare a solvenților și demonstrarea conformării, întocmite conform prevederilor Legii 278 / 2013 privind emisiile industriale ;**
- La solicitarea Agenției pentru Protecția Mediului Bihor, orice alte date legate de activitatea autorizată.
- Datele raportate autorității teritoriale pentru protecția mediului rezultate din determinarile efectuate se vor interpreta prin comparare cu valorile maxime admise de Normativele în vigoare.
- **Orice eveniment asimilabil cu *poluarea accidentală* va fi transmis la A.P.M. Bihor și Garda Nationala de Mediu - Comisariatul Județean Bihor.**

IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor

1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități):

Nr. crt.	Tip deșeu generat	U.M.	Cod deșeu	Cantități generate anual
1.	Alți solvenți și amestecuri de solvent(acmosil)	Kg	14.06.03*	400
2.	Alti solvenți organici (acetona)	kg	07.03.04*	4500
3.	Deșeu lacuri și vopsele	kg	08.01.11*	300
4.	Deșeu adeziv cu conținut de solvenți organici	kg	08.04.09*	300
5.	Material absorbant îmbibate cu uleiuri sau solvenți	kg	15.02.02*	850
6.	Pilitura, span feros	kg	12.01.01	5000
7.	Emulsii și soluții de ungere fără halogeni	kg	12.01.09*	1500
8.	Filtre de ulei	kg	16.01.07*	300
9.	Ulei mineral hidraulic neclorurat	kg	13.01.10*	1000
10.	Ulei mineral neclorurat de motor, transm. și de ungere	kg	13.02.05*	500
11.	Deșeu carton din ambalaje	kg	15.01.01	240000
12.	Ambalaje din material plastic	kg	15.01.02	9000
13.	Deșeu aluminiu (span neferos)	kg	12.01.03	2000
14.	Deșeu de cupru, bronz, alama	kg	17.04.01	200
15.	Deșeuri de fier și oțel	kg	17.04.05	70000
16.	Ambalaje de lemn- paleti	kg	15.01.03	20000
17.	Ambalaje contaminate	kg	15.01.10*	300
18.	Deșeu material plastic nerecuperabil	t	07.02.13	250
19.	Deșeu material plastic recuperabil	t	07.02.13	100
20.	Material composite (deșeuri textile)	t	04.02.09	40
21.	Deșeuri de echipamente electrice (component)	kg	16.02.14	300
22.	Deșeuri de echipamente electrice și electronice periculoase	kg	20.01.35*	200
23.	Deșeuri de echipamente electrice și electronice casate	kg	20.01.36	200
24.	Tuburi fluorescente	kg	20.01.21*	250
25.	Tonere uzate	kg	08.03.18	100
26.	Ulei comestibil uzat	kg	20.01.25	60



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul. Dacia nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588



27.	Deseu municipale	t	20.03.01	250
28.	Amestecuri de deseuri de constructie	t	17.09.04	50
29.	Hartie	kg	20.01.01	400
30.	Baterii	kg	16.06.05	40

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

- 07.02.13 - deseuri de materiale plastice – 10 t / an.

3.Deseurile stocate temporar (tipuri, compozitie, cantitati, mod de stocare):

Se stochează temporar toate deșeurile produse în unitate, până la valorificare sau eliminare finală, în condiții de siguranță, în spații special amenajate, delimitate și marcate cu codul deșeurii, astfel :

Deseuri de material plastic reciclabile	- La locul de producere sunt colectate in lazi sau containere, macinate in mori cu cutite si reintroduse in procesul de productie - Stocarea temporara se face dupa macinare. Se stocheaza in saci de polietilena (rezultati din utilizarea materiilor prime) in magazia de materiale deoarece reprezinta o materie prima secundara
Deseuri de material plastic nereciclabile	- La locul de producere sunt colectate in lazi sau containere. Stocarea temporara pe platforma de deseuri, in containere, cutii carton de dimensiuni mari sau big bags.
Deseuri de substante periculoase	- Se stocheaza in butoaie metalice inchise, pe tipuri de deseuri, avand marcat tipul de deseu si codul deșeurii. - Sunt pastrate in magazia de deseuri periculoase, marcata corespunzator si inchisa.
Deseurile de ambalaje	- Se colecteaza selectiv la locul de producere in containere metalice, sunt transportate pe platforma de depozitare temporara a deșeurilor. - Se baloteaza pentru reducerea volumului de deseuri si se transporta pentru valorificare la agenti economici autorizati. - Ambalajele din material plastic care nu se baloteaza, PET, saci PE colorati, etc. se depozitaza temporar in containere din material plastic de 1.1 mc.
Deseurile metalice	- Se colecteaza selectiv si se pastreaza pana la valorificare pe platforma in locurile desemnate in acest sens
Deseuri de E.E.E.	- Se colecteaza selectiv, se depoziteaza temporar si se pastreaza pe platforma, in spatiu acoperit, in container metalic, respectiv cutie carton pentru tuburile fluorescente.
Deseuri de materiale compozite	- Se colecteaza la locul de producere in containere metalice, sunt transportate pe platforma de depozitare temporara a deșeurilor. Se baloteaza pentru reducerea volumului de deseuri.
Solventi organici	Se stocheaza temporar in magazia de deseuri periculoase in ambalaje marcate corespunzator.
Deseuri de vopsele, lacuri cu solventi	Se stocheaza temporar in magazia de deseuri periculoase in ambalaje marcate corespunzator.
Alti solventi organici (acetona, Sweet clean 695, Helmitin 688)	Se colecteaza separat pe tipuri de deseuri ; Se stocheaza temporar in magazia de deseuri periculoase.
Emulsii, sol. de ungere fara halogeni	Se stocheaza temporar in magazia de deseuri periculoase.
Ulei mineral hidraulic neclorurat	Se colecteaza in butoaie metalice, depoziteaza temporar in magazia de deseuri periculoase.
Deseu municipal	Se colectează în europubele.



4. Deseurile valorificate (tipuri, compozitie, cantitati, destinatie)

- Se valorifică toate deșeurile de ambalaje din hârtie – carton, plastic, lemn (R1), deșeurile din *materiale* plastice (R3), deșeuri de materiale compozite (R1) deșeuri de corpuri de iluminat, deșeurile de tonere de imprimantă, uleiuri hidraulice sintetice uzate –și R12.

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului:

- Toate deșeurile generate din activitate se transportă de către firme specializate și autorizate, în baza contractelor încheiate.
- **Operatorul va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor, cu respectarea prevederilor H.G. 1061 / 2008 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României.**

23

6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare):

- Deseurile de ambalaje contaminate, vopsele și solvenți uzați, material absorbant contaminat cu substanțe periculoase și alte deșeuri ce nu pot fi valorificate, se predau la societăți autorizate în vederea eliminării – D15;
- Deșeurile municipale se elimină prin depozitare finală, în baza contractului de prestări servicii de salubritate încheiat cu firmă autorizată – D5.

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor :

- Unitatea are obligația să țină **evidența lunară a cantităților de deșeuri produse și stocate temporar** conform H.G. 856 / 2002 și să raporteze **anual** la APM Bihor, Biroul Calitatea Factorilor de Mediu, cantitățile de deșeuri produse, stocate temporar, valorificate, reciclate sau eliminate final, pe **categorii** de deșeuri, conform H.G.nr.856 din 2002, inclusiv în SIM.

8. Ambalajele folosite și rezultate - tipuri și cantități : cantitățile de ambalaje și deșeuri de ambalaje gestionate sunt:

	Total {kg}	Carton {kg}	Plastic {kg}	Lemn {kg}	metal {kg}
Ambalaje introduse pe piața cu prod. ambalate	300000	200000	20000	80000	0.0
Ambalaje din import	633000	350000	50000	225000	8000
Cantitate deșeuri de ambalaje generate în Plastor	410800	300000	25000	85000	800

Obiectivele de valorificare și reciclare prevăzute în Legea 349/2015 se realizează prin Asociația Eco X S.A.

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate) :

- ambalajele rezultate sunt gestionate ca și deșeuri și sunt valorificate / eliminate prin agenți economici autorizați.
- Unitatea are încheiat contract pentru prestare servicii de preluare a responsabilității realizării obiectivelor anuale privind valorificarea și reciclarea deșeurilor de ambalaje cu SC ECO – X S.A;
- Se vor respecta prevederile Legii nr. 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje și Ordinul M.M.P. nr. 794 / 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje.

23



V. Modul de gospodarire a substantelor si preparatelor periculoase

1.Substantele si preparatele periculoase produse sau folosite ori comercializate / transportate :

Denumirea comerciala a amestecurilor care conțin COV	Clasificare	Fraze de risc / Fraze de pericol	Consum Kg / 12 luni
Helmitin® 688	GHS02, GHS07, GHS08,GHS09	H225, H315, H361f, H336, H304, H411	1700
Helmitin T2	GHS02, GHS07	H225, H319, H336,H412	400
Helmitin® FL 0,85 KG	GHS02, GHS07	H225,H319, H336	50
HELMITIN GPV	GHS02, GHS07	H225,H319, H336	10062
SWIFTHARDENER 9510 (DURCISSEUR 500FE	GHS02, GHS07, GHS08	H225,H315,H319,H334, H317, H351, H351+H336	470
Acetona	GHS02,GHS07	H225,H319,H336,EUH066	1400
Helmitin N99	GHS02,GHS05,GHS07,GHS09	H225,H302,H314,361fd,H336,H410	400
Helmitin FL0,85 kg, cod: 127025		H225, H319, H336	30
Colle Ultraflex 56	GHS02, GHS07	H225,H319,H336	563
Alcool TEHNIC	GHS02, GHS07	H225,H319	50
Solvent degresare/lubrifiere		H226, H304, H336, H412	800
Diluant VM 700-017	Xn,N	R 10,20, 51/53,65,66,67	8
AGEN ADHE RUCO 100VR1260 LT1		H226, H315, H319, H335, H411	10
DILUANT S6000	Xn,N	H226, H304, H315, H336, H373, H412	20
SWIFT CLEAN 9595 PP	Xi, F	H225, H319, H336	11460
Cerneala serigrafica TPC118 NCS9000	Xi	H226, H335, H336	23
Intarziator ZH		H226, H332, H319, H334, H317, H336	5
SWIFTCOL 4020	GHS02, GHS07, GHS09	H225, H315, H319, H317, H336,H411	1440
INSAMIX EVA 16	GHS02, GHS07,GHS09	H225,H315,H319,H336, H410	500
COLLE THREEBON1530C			100
DILU ALL AKY 201 LT1	Xn	H304	200
VOPSEA AKY	Xn	H226, H351, H336,H411	400
DILU ALL T18 34268 LT1	Xn	H226, H302, H312, H315, H332	380
Solvent universal Y1100	Xn,N	H226, H304, H335, H336, H411	60
cern ser. TZ P	Xn,N	H226, H319, H332, H335, H412	50

24



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul. Dacia nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588



Diluant VD20	Xi	H226	30
Retardez VZ05	Xi	H302, H312, H319, H335, H351	5
Intaritor T200 VR 1433	Xi	H226, H319, H332, H317, H336	48
Vopsele, cerneluri T200		H226, H336	700
Intaritor MH.7	GHS02, GHS05, GHS08	H226, H318, H361d, H412	2.2
Diluant TO 51	GHS02	H226	20.0
CERNELA TO51	GHS02, GHS05, GHS08	H226, H318, H361d, H412	15
INTARITOR to51 ht	GHS02, GHS08	H226, H304, H412	3.0
DILU T200 100 VR 1279	GHS02, GHS08	H226, H336	28.2
Cerneală TP 247		H226, H335, H336, H412	7
Cerneluri, vopsele T18 RUCO		H226, H315, H318	2
DILU ALL T 3857 LT1		H226, H302, H312, H315, H318, H332,	3

- Motorină – 43000 l / an – H226, H304, H315, H332, H351, H373 ;
- Benzină – 2500 l / an - H226, H304, H315, H332, H351 ;
- Propan – 1300 kg / an – H220, H280 ; Butan – 132 kg / an – H220, H280, H340, H350.

2.Modul de gospodarire:

- Se va ține evidența substanțelor și preparatelor periculoase folosite, depozitate;
- Manipularea, transportul, utilizarea și depozitarea substanțelor periculoase se face conform Fișelor de securitate de către personal instruit și dotat cu echipament de protecție adecvat;
- Se vor respecta prevederile Regulamentul (CE) nr. 1272 / 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
- **Ambalare:** ambalaje originale de diferite capacități ; propan , butan – butelii STAS;
- **Transport:** se realizează cu mijloace de transport autorizate;
- **Depozitare:** – în spații special amenajate;
 - benzina – nu se depozitează pe amplasament;
 - motorina – rezervor suprateran, capacitate de 9 mc, prevăzut cu cuvă de retenție și pompă de distribuție
- **Folosire/comercializare :** producție, curățare matrițe, tipărire prin tampografiere; motorina, benzină – combustibili.

3.Modul de gospodarire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substantele si preparatele periculoase:

- Ambalajele rezultate de la substanțele și preparatele periculoase utilizate sunt gestionate ca și deșeuri și sunt valorificate / eliminate prin agenți economici autorizați.



4. Instalatiile, amenajarile, dotarile și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:

- Spațiile de depozitare a substanțelor chimice periculoase sunt betonate, închise, ventilate natural și dotate cu mijloace specifice P.S.I.;
- Se vor respecta prevederile Legii nr. 360 / 2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare prin Legea 263 / 2005 și Legea 254 / 2011;
- Se va asigura necesarul de material de intervenție în caz de poluări accidentale, iar personalul va fi instruit periodic pentru cunoașterea și respectarea măsurilor de intervenție în caz de poluări accidentale ;
- Se vor respecta instrucțiunile de P.S.I.

5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase:

- Se va ține **evidența strictă** a intrărilor, consumurilor și stocurilor de substanțe și preparate chimice periculoase și se vor transmite la A.P.M. Bihor, la solicitare.

VI. Plan de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV

VI. 1. Consum vopsele și solvent pentru activitatea de acoperire, imprimare material plastic, imprimare repere tehnice, marcarea clapari:

Denumirea comerciala a amestecurilor care contin C.O.V. utilizate in procesul de fabricatie	Consum amestecuri care contin COV	Continut de COV din amestecuri	Consum de compusi organici volatili	Consum substanta uscata
	Kg / 12 luni		12 luni	12 luni
Cerneala serigrafica TPC118 NCS9000	23.3	15%	3.49	19.80
Cerneala serigrafica TPC528 NCS2000	1.2	33%	0.41	0.83
Cerneluri, vopsele T18 RAL	1.9	46%	0.86	1.01
Diluant 38571 RUCO	2.8	100%	2.82	0.00
Intaritor TO/3000HG	0.0	100%	0.00	0.00
Cerneala TP 247	7.3	65%	4.75	2.56
AGEN ADHE RUCO 100VR1260 LT1	9.2	53%	4.88	4.32
Diluant VM 700-017	2.0	100%	1.96	0.00
SWIFT CLEAN 9595 PP	9600.0	100%	9600.00	0.00
helmitin® 688	1500.0	100%	1500.00	0.00
Acetona	154.0	100%	154.00	0.00
DILU ALL AKY 201 LT1	200.0	100.00%	200.00	0.00
VOPSEA AKY	400.0	60%	240.00	160.00
DILU ALL T18 34268 LT1	380.0	100%	380.00	0.00
Solvent universal Y1100	60.0	100.00%	60.00	0.00
cern ser. TZ P	50.00	69.80%	34.90	15.10
Diluant VD20	30.0	100.00%	30.00	0.00
Intaritor T200 VR 1433	47.5	33%	15.68	31.83
Vopsele, cerneluri T200	700.0	47%	329.00	371.00
alcool etilic	18.3	90%	16.43	1.83



Intarziator VZ	5.0	100%	5.00	0.00
Intaritor Z/H	5.0	33%	1.65	3.35
TOTAL SPCP UTILIZATE	13197.5		12585.83	608.3

SOLVENTI RECUPERATI	3300.0	4622.00	3102.0
Vopsele uzate	172.0	194.00	89.4
EMISII ACTIVITATEA DE MARCARE/IMPRIMARE	.		9394.39

Activitatea nu intra sub incidenta Legii 278/2013 (consum total COV = 12,586 t/an <15 t/an -VLE pentru activitatea 3.

VI. 2. Consumul de compuși organici volatili (adezivi și solvent) pentru fabricare incaltaminte sport – montaj clapari (lipire).

Denumirea comerciala a amestecurilor care contin C.O.V. utilizate in procesul de fabricatie	Consum amestecuri care contin COV	Continut de COV %	Consum de compusi organici volatili	Consum substanta uscata
	Kg / 12 luni		12 luni	12 luni
Lubrifiant Salomon HG1296	532	100%	532.00	0.00
helmitin® 688	200	100%	200.00	0.00
SWIFT CLEAN 9595 PP	240	100%	240.00	0.00
Helmitin T2	400.00	97.80%	391.20	8.80
HELMITIN GPV	9030	80%	7224.00	1806.00
SWIFTHARDENER 9510 (DURCISSEUR 500FE	400	82%	329.60	70.40
Acetona	1200	100%	1200.00	0.00
Helmitin N99	400.0	70%	280.00	120.00
Alcool TEHNIC	17	90%	14.94	1.66
SWIFTCOL 4020	800	60%	480.00	320.00
INSAMIX EVA 16	500	96%	480.00	20.00
helmitin FL	20	99%	19.80	0.20
TOTAL SPCP UTILIZATE			11391.5	2346.9

Cantitate de solvenți, adezivi uzati recuperati

cantitate acmosil recuperat	.	96%	0.00	0.0
alti solvenți uzati	.	96%	400.00	384.0
adezivi uzati	.	48%	116.00	55.7
EMISII ATELIER MONTAJ	.			10951.9

I 1	Cantitatea estimata de solvenți organici, în stare pură sau amestecuri cumpărate, care este utilizată în instalație, anual	11391.5
I2	Cantitatea de solvenți organici, în stare pură sau amestecuri, recuperați și reutilizați ca solvenți intrați în procesul tehnologic. Solventul organic reciclat este luat în considerare la fiecare utilizare în cadrul activității.	0.00
O1	Emisii de gaze reziduale	8761.49

27



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul. Dacia nr. 25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259/444.590; Fax. 0259/406.588

O2	Cantitatea de solvenți organici pierduți în apă, luându-se în considerare procesul de tratare a apelor uzate atunci când se efectuează calculul pentru O5;	0.00
O3	Cantitatea de solvenți organici care rămân sub formă de impurități sau reziduuri în produsele rezultate din proces;	
O4	Emisii necaptate de solvenți organici în aer. Aceste emisii provin din ventilația generală a încăperilor, prin evacuarea aerului în mediul exterior, prin ferestre, uși, guri de aerisire sau alte deschizături similare;	2190.37
O5	Cantitatea de solvenți organici și/sau de compuși organici pierduți în urma unor reacții chimice sau fizice (inclusiv cei distruși, prin incinerare ori prin alte metode de tratare a gazelor reziduale sau a apelor uzate, ori cei absorbiți, cu condiția să nu fie luați în considerare în calculul pentru O6, O7 sau O8)	
O6	Solvenți în deșeurile colectate.	55.68
O7	Cantitatea de solvenți organici, ca atare sau conținuți în amestecuri, care sunt vânduți sau destinați vânzării ca produse cu valoare comercială	0.00
O8	Cantitatea de solvenți organici conținuți în amestecuri, recuperați în vederea reutilizării, dar care nu sunt utilizați ca element de intrare în procesul tehnologic respectiv, cu condiția să nu fie luați în considerare în calculul pentru O7;	0.00
O9	Cantitatea de solvenți organici eliberați în alte moduri	0.00

C=I1-O8=	11391.54	Kg/an=	11.392	t/an
I1+I2=	11391.54	Kg/an=	11.392	t/an
O4 Emisii difuze	2190.37	Kg/an=	2.190	t/an
O6 - deseuri	56	Kg/an=	0.056	t/an
O1- emisii dirijate	8761.49	Kg/an=	8.761	t/an
F - emisii fugitive	464.80	Kg/an=	0.465	t/an
nr.perechi fabricate	500000	perechi		
Consum unitar	22.78	g/pereche		

Consum COV = 11,392 t/an >5 t/an, valoarea prag, conform Legii nr. 278 / 2013, pct. 14 – Fabricarea încălțămintei.; nr. perechi de încălțămintă = 500000 perechi / an.
Consumul unitar COV = 22,78 g / pereche de încălțămintă – activitatea este conformă cu prevederile Legii nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale.

VI. 1. Consumul de compuși organici volatili (adezivi și solvent) pentru activitatea de aplicare adezivi :

Denumire SPCP	Conținut COV	cant amestec [kg]	cant COV [kg]	subst. solida [kg]
ISAMIX EVA 16	96%	100	96.00	4.00
solution 695	100%	2025	2025	0.00
HELMITIN GPV	80%	1290	1032	258
SWIFTHARDENER 9510 (DURCISSEUR 500FE	82%	150	123.6	26.4
SWIFTCOL 4020	60%	640	384	256
Colle Ultraflex 56	79%	600	473.4	126.6
COLLE THREEBOND 1530C	0.1%	93	0.09	93.22
Cantitatea de compusi organici volatili intrati in procese		4898	4134	734

Activitatea nu intra sub incidenta Legii 278/2013 (consum COV 4.134 t/an <5 t/an-VLE pentru activitatea 16 – Acoperirea cu adeziv.



Schema / Plan de reducere a emisiilor de compuși organici volatili

- Emisiile totale anuale de COV la fabricare incaltaminte, conform Planului de gestionare a solvenților organici, sunt de 11392 kg (11392 kg / 500000 perechi = 22,78 g/pereche) – activitatea este conformă cu prevederile Legii nr. 278 din 2013 privind emisiile industriale;
- Unitatea va gestiona eficient adevizii și solvenții cu continut de COV, de la faza de aprovizionare până la utilizarea finală ;
- Solvenții organici cu conținut de compuși organici volatili vor fi depozitați în recipiente închise dotate cu capace care să nu permită evaporarea COV-urilor în mediul de muncă și în atmosferă; manipularea și stocarea acestora se va face conform prevederilor din fișele de securitate și legislației in vigoare.

VII. Programul de conformare - Masuri pentru reducerea efectelor prezente si viitoare ale activitatilor :

1. Domeniul protectia solului si apelor subterane ; descarcarea apelor uzate; emisii atmosferice; gestiunea deseurilor; altele(zgomot, prezenta azbestului, etc.); denumirea proiectului, performanta / obiective de remediere (pe fiecare proiect), termen de finalizare (pe fiecare proiect): - nu este cazul ;

2.Sursa de finantare si valoare (pe fiecare proiect), evidente, rapoarte: - nu este cazul.

DIRECTOR EXECUTIV
ing. Sanda Daniela MERCEA




Intocmit:
Ing. Felicia ENACHE
Consilier superior



Şef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații
Ing. Timea MARE

