



---

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI VÂLCEA

---

Nr. 13762/19.09.2022

**AUTORIZAȚIE DE MEDIU  
PROIECT**

**Titularul activității: MW ROMÂNIA SA**

**Sediul social:** municipiul Drăgășani, str. Tudor Vladimirescu, nr. 782, județul Vâlcea

**Punct de lucru: Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule**

**Locația activității:** municipiul Drăgășani, str. Tudor Vladimirescu, nr. 782, județul Vâlcea

**Activitățile se încadrează în următoarele coduri:**

Cod CAEN Rev. 2	Denumire activitate CAEN
2561	Tratarea și acoperirea metalelor
2932	Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule

**Emisă de: APM Vâlcea**

**Activitatea/ activitățile pot fi desfășurate pe teritoriul județului Vâlcea**

*Prezenta autorizație își pastrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală (conform art. 16 din OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare).*

**Temeiul legal**

Ca urmare a cererii adresate de **MW ROMÂNIA SA**, cu sediul social în municipiul Drăgășani, str. Tudor Vladimirescu, nr. 782, județul Vâlcea, înregistrată la APM Valcea cu 8449/30.06.2020, a analizării în cadrul Comitetului Intern de Analiză nr. 13706 din data de 16.09.2022 în urma analizării documentelor transmise și a verificării în baza HG nr. 19/2017 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, a HG nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, a OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare și a OM nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emiteră a autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare,

**se emite:**

**AUTORIZAȚIA DE MEDIU**

Pentru **MW ROMÂNIA SA** cu punct de lucru în **municipiul Drăgășani, str. Tudor Vladimirescu, nr. 782, județul Vâlcea.**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI VÂLCEA**

Strada Remus Bellu, nr. 6, Râmnicu Vâlcea, Județul Vâlcea, cod 240156

e-mail : office@apmvl.anpm.ro; Tel : 0250/735859; Fax : 0250/737921

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

***Documentația conține:***

- cerere pentru obtinerea autorizatiei de mediu, inregistrata la APM Valcea cu nr. 8449/30.06.2020;
- dovada achitarii tarifului OP din 01.07.2020;
- fișa de prezentare și declarație conform ord. 1798/2007, anexa 2;
- dovada mediatizarii solicitarii conform anexei nr. 3 a O.M nr. 1798/2007- ziar „Curierul de Valcea” din 30.06.2022;
- copie autorizatie de mediu nr. 149/12.08.2011, revizuita la data de 08.04.2015, eliberata de APM Valcea;
- proces verbal de verificare amplasament nr. 8776/07.06.2020;
- proces-verbal CIA nr. 13706/16.09.2022;
- decizie emitere autorizatie de mediu nr. 744/19.09.2022;
- plan de incadrare in zona;
- plan de amplasament si delimitare al imobilului.

***și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:***

- Certificat de inregistrare al firmei CUI 1485931/04.12.1992; cod unic de inreg. J38/484/14.05.1991, Seria B, nr. 3743687, eliberat de Oficiul Registrului Comertului de pe langa Tribunalul Valcea;
- Certificat constatator pentru punctul de lucru cu nr. 373176/26.06.2020, eliberat de Oficiul National al Registrului Comertului de pe langa Tribunalul Valcea;
- Autorizatie de gospodarie a apelor nr. 137/17.12.2019, valabila pana la data 16.12.2024, eliberata de Administratia Bazinala de Apa Olt – Sistemul de Gospodariea Apelor Valcea;
- Raport de incercare nr. 1071/18.09.2019, nr. 1076/18.09.2019, nr. 1098/24.09.2019, eliberate de SC ARTOPROD SRL si nr. 1697/AI din 17.06.2020, eliberat de ECOIND SA;
- Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apa si de canalizare nr. DG 5525/S din 08.04.2019, incheiat cu SC APAVIL SA;
- Contract de abonament privind prestarea de servicii de gospodarie a apelor nr. 433 din 2003, incheiat cu ADMINISTRATIA NATIONALA „APELE ROMANE”-DIRECTIA APELOR OLT;
- Abonament de utilizare/exploatare a resurselor de apa sau a potentialului Hidroenergetic nr. 433/2020, incheiat cu ADMINISTRATIA NATIONALA „APELE ROMANE”-DIRECTIA APELOR OLT;
- Contract de furnizare energie electrica consumator eligibili nr. 13971211/12.11.2018, incheiat cu TINMAR ENERGY SA;
- Contract de furnizare gaze naturale nr. 1003616917/08.12.2016/2499/GN+act aditional nr. 4/29.11.2019, incheiat cu EON Energie Romania SA;
- Contract „Cercetari privind evaluarea nivelului de poluare a factorilor de mediu apa epurata” nr. 1778/06.02.2020, incheiat cu INCD Ecoind;
- Contract de prestare a activitatii de colectare separata si transport separat al deseurilor municipale si al deseurilor similare provenite din activitati comerciale din industrie si institutii, inclusiv fractii colectate separat, fara a aduce atingere fluxului de desuri de echipamente electrice si electronice, baterii si acumulatori nr. 03/03.01.2020, incheiat cu SC B.C.A. VIO SERVICE SRL;
- Contract de vanzare-cumparare deseuri de ambalaje reciclabile nr. 165/05.02.2020, incheiat cu SC B.C.A. VIO SERVICE SRL;
- Contract de prestarea servicii reciclare deseuri de ambalaje din plastic nr. 166/05.02.2020, incheiat cu SC B.C.A. VIO SERVICE SRL;



- Act aditional nr. 320/18.03.2020 la contractul nr. 13/06.02.2017, incheiat cu PREDCONSULT SRL;
- Contract de vanzare-cumparare deseuri metalice nr. 501/22.06.2020, incheiat cu SC METALIMPEX ROMANIA SRL;
- Contract de vanzare-cumparare deseuri de hartie si carton nr. 97/20.01.2020, incheiat cu VRANCARD SA Adjud;
- Contract de prestari servicii pentru colectarea, transportul si valorificarea deseurilor de ambalaje din hartie si carton nr. 98/20.01.2020, incheiat cu VRANCARD SA Adjud;
- Contract de vanzare-cumparare deseu de ambalaj lemn – paleti – cod 15 01 03 nr. 134/28.01.2020, incheiat cu SC ECOLIGNOR SRL;
- Contract de prestari servicii pentru valorificarea (recuperarea si reciclarea) deseurilor de ambalaje de lemn – europaleti nr. 135/28.01.2020, incheiat cu SC ECOLIGNOR SRL;
- Contract pentru cumparare deseu de ambalaj lemn – paleti – cod 15 01 03 nr. 53/12.01.2016 + Act aditional nr. 1794/16.12.2019, incheiat cu REMAT SA;
- Contract de prestari servicii pentru colectarea, transportul si valorificarea deseurilor de ambalaje metalice – cod 15 01 04 si ambalaje din plastic – cod 15 01 02 nr. 137/28.01.2020, incheiat cu REMAT SA;
- Contract de prestari servicii nr. 1330/19.01.2015, incheiat cu RIAN CONSULT SRL Zarnesti;
- Act aditional din 13.01.2020 la contractul de prestari servicii pentru deseurile de ambalaje contaminate cu substante periculoase – cod 15 01 10\* nr. 1330/19.01.2015, incheiat cu SC RIAN CONSULT SRL Zarnesti;
- Autorizatie de prevenirea si stingere a incendiilor nr. 630.959/11.03.2002, eliberata de Ministerul de Interne – Grupul de Pompieri “General Magheru” al judetului Valcea;
- Autorizatie de securitate la incendiu nr. 1486002/03.02.2012, eliberata de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta “General Magheru” al Judetului Valcea;
- Autorizatie de securitate la incendiu nr. 214/19/SU-VL din 05.04.2019, eliberata de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta “General Magheru” al Judetului Valcea;
- Autorizatie de securitate la incendiu nr. 842/20/SU-VL din 29.09.2020, eliberata de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta “General Magheru” al Judetului Valcea;
- Fise cu date de securitate;
- Adresa nr. 9252/15.07.2020, transmisa de APM Valcea;
- Completari nr. 11042/25.08.2020 si nr. 14016/28.10.2020 transmise de catre MW Romania cu (notificare SEVESO, aviz ISU si plan de situatie);
- Notificare COV, Plan de gestionare a solventilor organici cu continut de COV, schema de reducere a emisiilor de compusi organici volatili;
- Adresa nr. 14186/30.10.2020 transmisa catre Garda Nationala de Mediu – Serviciul Comisariatului Judetean Valcea, privind notificarea SEVESO;
- Raspuns nr. 14840/12.11.2020, emis de Garda Nationala de Mediu – Serviciul Comisariatului Judetean Valcea, privind notificarea SEVESO;
- Adresa nr. 14187/30.10.2020 transmisa catre Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta Valcea, privind notificarea SEVESO;
- Raspuns nr. 15182/19.11.2020, emis de Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta Valcea, privind notificarea SEVESO;
- Adresa nr. 3994/17.03.2020, transmisa de APM Valcea;
- Completari nr. 12771/31.08.2022 transmise de catre MW Romania;
- Adresa nr. 10433/18.07.2022, emisa de APM Valcea – privind privirea autorizarii anumitor coduri CAEN ce se desfasoara pe amplasament;
- Fisa de prezentare si declaratie conform Ord. 1798/2007, Anexa 2;
- Contract de furnizare gaze naturale nr. 1003616917/2022.2/002500/0, incheiat cu EON Energie Romania SA;



- Contract de furnizare gaze naturale nr. 1003616917/2022.2/002501/0, incheiat cu EON Energie Romania SA;
- Act aditional nr. 1/2022 la abonamentul de utilizare/exploatare a resurselor de apa sau a potentialului hidroenergetic 433/2020, emis de ADMINISTRATIA NATIONALA „APELE ROMANE”-DIRECTIA APELOR OLT;
- Contract de prestari servicii nr. 45/10.06.2022 pentru servicii decolmatare canalizare menajera sau pluviala, servicii de vidanjare si transport reziduuri menajere de la curatarea canalizarii – foselor septice, incheiat SC TARVOS General Contractor SRL;
- Act aditional nr. 330/18.05.2022 la contract de vanzare-cumparare deseuri metalice nr. 501/22.06.2020, incheiat cu SC METALIMPEX ROMANIA SRL;
- Act aditional nr. 403/30.06.2022 la contract de vanzare-cumparare deseuri metalice nr. 501/22.06.2020, incheiat cu SC METALIMPEX ROMANIA SRL;
- Act aditional nr. 1140/13.12.2021 la contract nr. 53/12.01.2016, incheiat cu REMAT SA;
- Act aditional nr. 271/15.04.2022 la contract nr. 53/12.01.2016, incheiat cu REMAT SA;
- Act aditional din 22.12.2021 la contractul de prestari servicii, incheiat cu SC RIAN CONSULT SRL Zarnesti;
- Act aditional nr. 1141/13.12.2021 la contractul nr. 13/06.02.2017, incheiat cu PREDCONSULT SRL;
- Contract de vanzare-cumparare deseuri nepericuloase de ambalaje hartie si carton - cod 15 01 01 si ambalaje din lemn – cod 15 01 03, nr. 12655/15.01.2021, incheiat cu PENTAROM SRL;
- Contract de prestari servicii in vederea indeplinirii obiectivelor anuale de valorificare/reciclare nr. 14022/24.06.2022, incheiat cu PENTAROM SRL;
- Notificare COV, Plan de gestionare a solventilor organici cu continut de COV, schema de reducere a emisiilor de compusi organici volatili;
- Act aditional nr. 2/2022 la contract „Cercetari privind evaluarea nivelului de poluare a factorilor de mediu apa epurata” nr. 1778/06.02.2020, incheiat cu INCD Ecoind;

**Prezenta autorizatie se emite cu urmatoarele conditii impuse:**

- Funcționarea fără autorizație de mediu este interzisă pentru activitățile care fac obiectul procedurii de autorizare din punct de vedere al protecției mediului.

- **Autorizația de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care titularul obține viza anuală;**

- **Corectitudinea datelor furnizate prin fișa de prezentare și declarație, revine titularului de activitate;**

- A.P.M. Vâlcea emite, sau revizuieste, după caz, actele de reglementare.

- **Titularul activității are obligația:**

- să notifice A.P.M. Vâlcea dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actelor de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare, înainte de realizarea modificării;

- sa asigure accesul persoanelor împuternicite pentru verificare, inspecție și control la instalațiile tehnologice generatoare de impact asupra mediului, la echipamentele și instalațiile de depoluare a mediului, precum și în spațiile sau în zonele aferente acestora;

- să pună la dispoziția persoanelor împuternicite cu activități de verificare, inspecție și control, evidența măsurătorilor proprii și toate celelalte documente relevante și le facilitează controlul activităților ai căror titulari sunt, precum și prelevarea de probe;

- să realizeze, în totalitate și la termen, măsurile impuse prin actele de constatare încheiate de persoanele împuternicite cu activități de verificare, inspecție și control;

- sa aplice masurile necesare prin care sa se asigure ca instalatia este conforma cu urmatoarele conditii si anume: emisiile de compusi organici volatili din instalatie sa respecte valorile limita



de emise in gazele reziduale si valorile limita pentru emisiile fugitive sau valorile limita pentru emisiile totale, precum si celelelte cerinte prevazute in anexa nr 7 partile a 2-a si 3-a din Legea nr 278/2013 privind emisiile industriale. Deasemenea sa aplice o schema de reducere a emisiilor de compusi organici volatili prevazuta in anexa nr 7, partea a 5-a, cu condita sa atinga o reducere a emiilor echivalenta cu cea pe care ar realiza-o aplicand valorile limita legale.

-Titularul de activitate are abligatia de a furniza autoritatii competente pentru protectia mediului, o data pe an sau/si la cerere, date care sa ii permita acesteia sa verifice conformarea cu incadrarea valorilor limita de emisie in gazele reziduale,valorile limita pentru emisiile fugitive si valorile limita pentru emisiile totale ale compusilor organici volatili (notificare COV) fata de normele legale;

- să se supună dispoziției scrise de încetare a activității;
- să suporte costul pentru repararea prejudiciului și înlătură urmările produse de acesta, restabilind condițiile anterioare producerii prejudiciului, potrivit principiului "poluatorul plătește";
- să informeze autoritățile publice teritoriale competente pentru protecția mediului (APM Valcea si GNM – CJ Valcea) cu privire la accidente sau pericole de accidente;
- să instruiască personalul de exploatare asupra măsurilor de protecția mediului, a obligațiilor și responsabilităților ce le revin, precum și a condițiilor din actele de reglementare, în vederea respectării legislației de mediu în vigoare;
- să respecte în permanență măsurile PSI, de protecția muncii și de protecția mediului în vederea evitării unor accidente cu impact asupra factorilor de mediu;
- să nu degradeze mediul înconjurator, să păstreze curățenia în incintă și împrejurimile obiectivului;
- este interzisă efectuarea de lucrări în afara incintei obiectivului;
- să ia măsuri adecvate pentru supravegherea emisiilor, cu specificarea metodologiei de măsurare, a frecvenței acestora și a procedurii de evaluare a rezultatelor măsurătorilor, precum și obligativitatea de a furniza autorității competente datele solicitate de aceasta pentru verificarea conformării cu autorizația;
- în cazul în care, ulterior autorizării va interveni o schimbare de fond a datelor care au stat la baza emiterii prezentei autorizații, sau ca urmare a rezultatelor acțiunilor de inspecție și control al conformării care relevă aspecte noi, neprecizate de documentația depusă pentru susținerea solicitării sau modificări ulterioare emiterii actului de reglementare din punct de vedere al mediului, titularul activității are obligația să solicite la APM Valcea revizuirea autorizației de mediu, în baza unei documentații tehnice actualizate conform Ordinului M.M.D.D. nr. 1798/2007;
- are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului în cazul în care urmează să deruleze sau să fie supuși unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune precum și orice alte situații care implică schimbarea titularului activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității;
- să respecte și sa reinnoiasca contractele si certificatele care au stat la baza emiterii autorizatiei de mediu, ori de cate ori este nevoie;
- are obligatia sa solicite si sa obtina acord de mediu pentru orice modificare sau extindere a obiectului autorizatiei;
- nivelul zgomotului produs se va incadrare sub valoarea maxima admisa prevazuta in SR 10009:2017/C91:2020- emisiile si imisiile se vor incadra in limitele impuse prin Ord.



nr. 462/1993 pentru aprobarea condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare;  
- calitatea aerului se va încadra în Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu modificările și completările ulterioare și STAS 12574/87.

**În conformitate cu prevederile OUG nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor, titularul are următoarele obligații :**

- să încadreze fiecare tip de deșeu generat din propria activitate în lista deșeurilor aprobată de către Comisia Europeană preluată în legislația națională prin Hotărârea a Guvernului;
- să efectueze și să dețină o caracterizare a deșeurilor periculoase generate din propria activitate și a deșeurilor care pot fi considerate periculoase din cauza originii sau compoziției, în scopul determinării posibilităților de amestecare, a metodelor de tratare și eliminare a acestora;
- să desemneze o persoană din rândul angajaților proprii care să urmărească și să asigure îndeplinirea obligațiilor prevăzute de prezenta lege sau să delege această obligație unei terțe persoane; persoanele desemnate trebuie să fie instruite în domeniul gestiunii deșeurilor, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate;
- să asigure evidența deșeurilor pentru fiecare tip de deșeu, în conformitate cu legislația în vigoare și să o transmită anual agenției județene pentru protecția mediului;
- să gestioneze deșeurile fără a pune în pericol sănătatea umană și fără a dauna mediului;
- să permită autorităților de inspecție și control pe amplasament și la documentele care conțin informații referitoare la originea, natura, cantitatea și destinația deșeurilor.

Se va evita formarea unor stocuri de materii prime, materiale auxiliare, produse și subproduse care se pot deteriora în timp, ori pot deveni deșeuri, ca urmare a depășirii termenului de valabilitate.

**Titularul de activitate este obligat să respecte în integralitate prevederile următoarelor acte normative:**

- OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- OUG nr. 92 din 19 august 2021 privind regimul deșeurilor;
- Decizia 2000/532/CE de înlocuire a Deciziei 94/3/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul art. 1 lit. (a) din Directiva 75/442/CEE a Consiliului privind deșeurile și a Directivei 94/904/CE a Consiliului de stabilire a unei liste de deșeuri periculoase în temeiul art. 1 alin. (4) din Directiva 91/689/CEE a Consiliului privind deșeurile periculoase, cu modificările ulterioare;
- Decizia 2014/955/UE de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;
- Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;
- OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu modificările și completările ulterioare;



- ORDIN nr. 462 din 1 iulie 1993 (\*actualizat\*) pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare
- Legea nr. 278 din 24 octombrie 2013 privind emisiile industriale;
- SR 10009/2017 Acustica. Limitele admisibile ale nivelului de zgomot din mediu ambient;
- Legea apelor nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 360 / 2003 \* Republicată, privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase;
- OUG nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea 19/2008, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordin de Ministru nr. 859/2005 privind aprobarea unor ghiduri;
- HG nr. 878/2005 privind accesul publicului la informația privind mediul;
- **Ordinul nr. 1150/2020 privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu;**
- **Legea nr. 219/2019 pentru modificarea și completarea art. 16 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului.**

*În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație, titularul are obligația să se supună prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele normative vechi.*

Nerespectarea prevederilor prezentei autorizații de mediu se sancționează conform prevederilor legale în vigoare.

Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității.

*Autorizația de mediu se suspendă de către APM Valcea, pentru nerespectarea prevederilor acestora, după o notificare prealabilă prin care se poate acorda un termen de cel mult 60 de zile pentru îndeplinirea obligațiilor. Suspendarea se menține până la eliminarea cauzelor, dar nu mai mult de 6 luni.*

*În cazul în care nu s-au îndeplinit condițiile stabilite prin actul de suspendare, APM Valcea dispune, după expirarea termenului de suspendare, anularea autorizației de mediu.*

*Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă. Dispozițiile de suspendare și, implicit, de încetare a desfășurării activității sunt executorii de drept.*

*Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea actelor de reglementare se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente.*

#### **I. Activitatea autorizată:**

<b>Cod CAEN Rev. 2</b>	<b>Activitate</b>	<b>Capacitate maximă proiectată/an</b>
<b>2561</b>	Tratarea și acoperirea metalelor	-
<b>2932</b>	Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule	5 000 000 roți sudate și grunduite /3 schimburi 2 500 000 roți vopsite

#### **1. Dotări (instalații, utilaje, mijloace de transport utilizate în activitate):**

##### **CLĂDIRI ȘI CONSTRUCȚII SPECIALE**

- C1 Secția MRR ( atelier Profile): 2464.08 mp
- C2 secția matrițerie ( depozit roți auto, vestiare, grupuri sanitare): 3650.70 mp
- C4 bazin apa industrială: 181 mp



- C5 stație de pompare: 87 mp
- C6 stație pompare: 4 mp
- C8 bazin decantor: 96 mp
- C9 bazin decantor: 113 mp
- C10 stație depurare: 381 mp
- C11 stație depurare: 47 mp
- C12 stație sablare: 219 mp
- C13 platforma betonată-polată: 111 mp
- C14 post TRAF0: 32 mp
- C15 grup sanitar: 57 mp
- C16 răcitoare apa: 11 mp
- C17 răcitoare apa: 11 mp
- C18 răcitoare apa: 11 mp
- C19 răcitoare apa: 11 mp
- C20 răcitoare apa: 23 mp
- C21 stație pompare: 72 mp
- C22 atelier (depozit materiale): 435 mp
- C23 compresoare-hala unități auxiliare: 2671 mp
- C24 centrala termică: 3 mp
- C25 centrala termică: 4 mp
- C26 centrala termică: 8 mp
- C27 hala (producție roti): 14671 mp
- C28 instalație argon: 23 mp
- C29 centrala termică: 7 mp
- C30 centrala termică: 7 mp
- C31 post TRAF0: 83 mp
- C32 post TRAF0: 70 mp
- C33 post TRAF0: 20 mp
- C34 post TRAF0: 67 mp
- C35 pavilion administrativ: 612 mp
- C36 cântar :11 mp
- C37 depozit: 801 mp
- C38 poartă: 29 mp
- C39 Stâlp electric: 18 mp
- C40 ( spațiu depozitare deșeuri diverse): 67 mp
- C41 (șopron vis-a-vis cantina): 135 mp
- C42 (șopron lângă depozit): 231 mp
- C43 (cabina birou):10 mp
- C44 estacada pod rulant: 429 mp
- C46 Atelier finisare și ambalare ( vopsitoria):3878 mp

#### **ECHIPAMANTE DE PRODUCTIE:**

**Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule – cod CAEN: 2932**

- **I. Fabricare roti auto pentru autoturisme gama 8” – 17”.**

**1. FABRICAȚIE DISCURI** – deține 2 puncte

**1,1 Linia de fabricație discuri ERFURT**

constituită din:

**1-Instalația de incarcare ,derulare si alimentare cu tabla din rulou CISAM** –alcatuita din caruciorul de alimentare rulou,derulor rulou,postul de indreptare tabla ,foarfeca de taiere capete rulou ,sistemul de avans tabla(pinza mobila si pinza fixa).





Grosimea maxima a tablei care se poate indrepta este 6 mm la latimea maxima de 500mm.Pasul de avans poate fi reglat in limitele 30 – 500 mm.

**2 - Prese ERFURT -7 prese identice asezate in linie** -forta 800tf-masa 850x850 mm – cursa berbec 400 mm –cursa de reglaj berbec 185 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 730 mm – numar de curse duble la mers in gol 15 cd – numar maxim de cuplari ale ambreiajului 8,5 cd/min. Presele sunt dotate cu perne hidropneumatice – cursa pernei 160 mm.Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceste prese se executa operatii de deformari plastice la rece -decupare contur piese,perforare gauri prindere, si gaura centrala,ambutisare profil, rasfrangere gaura centrala, marcare

**3 – Prese mecanice cu excentric COLOMBO Model KB2 - 2 bucati** forta 100tf-masa 900x600 mm – cursa maxima berbec 80 mm –cursa de reglaj biela 80 mm – numar de curse duble la mers in gol 80 cd – Presele sunt echipate cu programator in vederea executarii unui anumit numar de curse duble in regim automat Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role si al unor jgheaburi fixe.Pe aceste prese se executa cu precadere operatii de perforare si tesire gauri ferestre disc.

4.- **Prese mecanice cu excentric COLOMBO Model KB1 -2 bucati** - forta 63tf-masa 850x550 mm – cursa maxima berbec 80 mm –cursa de reglaj biela 80 mm – numar de curse duble la mers in gol 80 cd – Presele sunt echipate cu programator in vederea executarii unui anumit numar de curse duble in regim automat Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role si al unor jgheaburi fixe.Pe aceste prese se executa cu precadere operatii de perforare si tesire gauri ferestre disc

### **1.2.Linia de fabricatie discuri COLOMBO**

constituata din :

**1-Instalatia de ,derulare indreptare ,si alimentare cu tabla din rulou SARONNI** –alcatuita din derulul rulou,postul de indreptare tabla ,(cu sistem bucla de compensare ),sistemul de avans tabla cu role.de tragere

Grosimea maxima a tablei care se poate indrepta este 6 mm la latimea maxima de 500mm.Pasul de avans poate fi reglat .

**2.-Presa Agostino Colombo –Model Mercurio 2** forta 400tf- cursa berbec 320 mm –cursa de reglaj berbec 120 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 850 mm – numar de curse duble la mers in gol 17 cd –. Presa este dotata cu perna pneumatica.Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceasta presa se executa operatiile de decupare si ambutisare sfera si ambutisare inversa

**3.-Presa Agostino Colombo –Model 110.C.800** forta 800tf- cursa berbec 315 mm –cursa de reglaj berbec 160 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 550 mm – numar de curse duble la mers in gol 17 cd –. Presa este dotata cu perna pneumatica.Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceasta presa se executa operatia de ambutisare completa

4.- **Presa Voronet– forta 1000tf-** cursa berbec 400 mm –cursa de reglaj berbec 200 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 730 mm – numar de curse duble la mers in gol 20 cd –. Presa este dotata cu perna pneumatica.Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceasta presa se executa operatii de decupare ,perforare , ambutisare

5.- **Presa Voronet - forta 250tf-** cursa berbec 200 mm –cursa de reglaj berbec 140 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 560 mm – numar de curse duble la mers in gol 32 cd –..Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceasta presa se executa operatii de decupare si perforare,marcare



6.-**Presa Agostino Colombo –Model Mercurio 1** - forta 300tf- cursa berbec 250 mm –cursa de reglaj berbec 120 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 750 mm – numar de curse duble la mers in gol 20 cd –.Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceasta presa se executa operatii de ambutisare .

7.- **Presa Agostino Colombo –Model Mercurio 2** forta 350tf- cursa berbec 320 mm –cursa de reglaj berbec 110 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 780 mm – numar de curse duble la mers in gol 17 cd –. Presa este dotata cu perna pneumatica.Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role .Pe aceasta presa se executa operatii de ambutisare .si rasfrangere(gaura centrala)

8.-**Presa Agostino Colombo Model Ameria L – 2 bucati -forta 100tf-** cursa berbec 120 mm – cursa de reglaj berbec 60 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 500 mm – numar de curse duble la mers in gol 70 cd .Presele sunt echipate cu programator in vederea executarii unui anumit numar de curse duble in regim automat Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role si/sau al unor jgheaburi fixe.Pe aceste prese se executa cu precadere operatii de perforare si tesire gauri ferestre disc

9.- **Presa Agostino Colombo Model Niobe L – 2 bucati -forta 40tf-** cursa berbec 90 mm – cursa de reglaj berbec 50 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 500 mm – numar de curse duble la mers in gol 70 cd .Presele sunt echipate cu programator in vederea executarii unui anumit numar de curse duble in regim automat Transferul discurilor intre prese se realizeaza cu ajutorul benzilor cu role si/sau al unor jgheaburi fixe.Pe aceste prese se executa cu precadere operatii de perforare si tesire gauri ferestre disc

10.- **Presa Agostino Colombo Model F100 – forta 100tf** - cursa berbec 150 mm –cursa de reglaj berbec 60 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 500 mm

### **1.3. Linia automata de fabricatie discuri constituita din :**

1. - **Instalatie derulare table si indreptare**
2. - **Presa Agostino Colombo –Model 108.C.400** - forta 400tf- cursa berbec 200 mm – cursa de reglaj berbec 160 mm – inaltimea maxima intre berbec si masa presei cu berbecul la punctul mort inferior si deplasat pe reglaj maxim in sus 800 mm – frecventa de lucru 35 cicl/min
3. - **Instalatie de alimentare cu semifabricate** pentru Presa transfer 3300T
4. - **Presa transfer automata MECFOND 3300To** - dimensiune batiu: 2152\*1800mm (3 buc), cursa berbeci: 400mm, adancime de ambutisare: 150mm, nr.lovituri/min: 10...18, distanta libera de la carucior la mazzetta: 845mm, platou carucior: 2152\*1800mm, inaltime carucior: 640mm, dimensiuni mazzette: 650\*1300mm, reglaj mazzette: 7.5mm, nr.perne: 9, cursa perna: 240mm, dimensiunea tijelor: 575\*575mm
5. - **Instalatie Robot FANUC SYSTEM R-J3iB**, care aseaza automat discurile in containere

**1.4. Strung automat vertical TVA Holding Tip FNC 50 4AP** ,cursa utila pe verticala=700 mm ,cursa utila pe orizontala =400 mm, diametrul maxim de strunjit=650 mm,inaltimea maxima de strunjit=500mm,viteza de lucru 1 – 4000mm/min,viteza de rotatie a mandrinei 228 – 910rot/min .Se utilizeaza pentru strunjit atat interior cat si exterior discuri mari pentru camion (fluoformatate)

**1.5. Strung automat vertical GIEWONT tip EV-35 – 4 bucati** , lungime de strunjire=490mm, diametru maxim de strunjire=220mm, viteza maxima de deplasare= 15m/min. Se utilizeaza pentru strunjit atat interior cat si exterior discuri mari pentru camion (fluoformatate)



## **1.6. Instalatia IRON de derulare ,indreptare ,taiere si marcare semifabricate discuri.**

Aceasta instalatie este formata din mai multe posturi de lucru :

1.6.1 Carucior de incarcare rulou tabla :

Diametrul exterior al ruloului : 1 800 mm

Latimea maxima a ruloului : 700 mm

Masa maxima a ruloului : 10 Tone

1.6.2. Derulor :

Diametrul exterior al ruloului : 1 800 mm

Diametrul interior al ruloului de tabla : 450-550 mm

Latimea maxima a ruloului : 700 mm

Masa maxima a ruloului de tabla : 10 Tone and 10 Tone

Ghidare laterala a ruloului automata deschis/inchis si reglare automata a acestui sistem de ghidare

1.6.3. Ghilotina

Ghilotina are rolul de a taia inceputul si sfarsitul ruloului

Grosimea maxima de taiere a otelului : 8 mm

Latimea maxima : 650 mm

1.6.4. Indreptare si avans tabla

Grosimea minima a materialului : 1,6 mm

Grosimea maxima a materialului : 8 mm

Latimea maxima a materialului : 650 mm

Rezistenta la rupere maxima pentru materialul indreptat : 650N/mm<sup>2</sup>

Viteza de inaintare a materialului : 60 m/min

Ghidare laterala a materialului la intrare si iesire

1.6.5. Presa:

Presa este mecanica cu excentric .

Forta preseii : 400 tone

Cursa : 400 mm

Masa : 1000 x 1120 mm

Cadenta maxima de lucru la mers in continuu (automat) : 35 curse/minut

Cadenta minima de lucru la mers in regim manual (in special pentru schimbarea matritei in conditii de Securitate garantate ) se poate regla sub 10 curse /minut .

Inaltimea maxima a matritei inchise : 810 mm

Cursa de reglare verticala a berbecului : 160 mm

Pasajul de trecere a tablei intre montanti : 760 x 850 mm

Forta pernei : 20 tone

Cursa pernei : 160 mm

Puterea motorului principal : 30 Kw

Masa a proximativa a preseii : 31000 Kg.

**2.** **FABRICATIE JANTE** - detine 4 linii de fabricatie:

### **2.1. Linia de jante Grotnes**

-diametrul jantei: min 13" ÷ max 17"

-latimea jantei : 3,5" ÷ 7,5"

-grosimea tablei : min 1,8 ÷ max 4 mm

este alcatuita din :

- **instalatia de alimentare ,derulare, indreptare tabla din rulou,tesire muchii, marcare si debitare fasii SARONNI** (comanda si monitorizarea parametrilor de lucru ai instalatiei se executa computerizat)



- **postul de stocare si alimentare fasii**
- **masina de sudat prin presiune cap la cap in curent continuu(fara scant ei)SCHLATTER**,puterea de 630 KVA,urmata de : **post de raschetare ,post de tasare,post de debavurare laterala ,tesire pe zona debavurata ,recircularizare virola (FONTIJNE)**;transferul virolelor sudate se executa automat cu ajutorul unor brate de transfer si apoi al unor benzi (comanda ,monitorizarea si inregistrarea parametrilor de lucru ai instalatiei se executa computerizat)
- **presa speciala orizontala hidraulica GROTNES pentru evazarea virolelor sudate ,120 tf**
- **3 rulari GROTNES** pentru realizarea profilului prin deformari plastice la rece succesive ,transferul semifabricatelor intre rulari se face automat cu brate de alimentare si jgheaburi de rostogolire
- **presa speciala orizontala hidraulica EMANUEL PRESSE 125 tf tip COIM/2S/12CSA pentru calibrare janta** (comanda si monitorizarea parametrilor de lucru ai instalatiei se executa computerizat)
- **masina speciala automata pentru aplatizat ,perforat si tesit gaura de valva EMANUEL PRESSE**
- **dispozitiv manual de masurat bataia radiala si axiala a jantei**
- **2 masini control etanseitate sudura cap la cap Leak Test Machina, model: PE5004**  
Jantele sunt transportate la asamblare prin intermediul unor benzi transportoare.

## 2.2. Linia de jante L4 ( ESAM )

-diametrul jantei: min 13” ÷ max 16”

-latimea jantei : min 3,5” ÷ max 6 1/2”

-grosimea tablei : min 1,8 ÷ max 2,5 mm

sau maxim 3,00 mm pentru J9.16.037

Limitarea este data de capabilitatea rularilor

Este alcatuita din :

- **instalatia de alimentare ,derulare, indreptare tabla din rulou,tesire muchii , marcarea si debitare fasii SARONNI** (comanda si monitorizarea parametrilor de lucru ai instalatiei se executa computerizat)
- **postul de stocare si alimentare fasii**
- masina de sudat prin presiune cap la cap in curent continuu(fara scantei)SCHLATTER**,puterea de 630 KVA,urmata de : **post de raschetare ,post de tasare,post de debavurare laterala (EMANUEL PRESSE)**;transferul virolelor sudate se executa automat cu ajutorul unor brate de transfer si apoi al unor benzi (comanda ,monitorizarea si inregistrarea parametrilor de lucru ai instalatiei se executa computerizat)
- **conveior TRACOM pentru transportul virolelor sudate la presa de evazare**
- **presa speciala orizontala hidraulica POIM 10/CSA EMANUEL PRESSE pentru evazarea virolelor sudate ,125 tf**
- **3 rulari EMANUEL PRESSE tip RIP 11/CSA** pentru realizarea profilului prin deformari plastice la rece succesive ,transferul semifabricatelor intre rulari se face automat cu brate de transfer si maini mecanice
- **presa speciala orizontala hidraulica EMANUEL PRESSE 125 tf tip COIM 25-12/CSA pentru calibrare janta**
- **masina control etanseitate sudura cap la cap FONTUNE GROTNES, model FLD027**
- **masina orientare cordon sudura cap la cap LEONARDO**
- **masina speciala automata pentru aplatizat ,perforat si tesit gaura de valva EMANUEL PRESSE tip BFV 10/CSA**
- **dispozitiv manual de masurat bataia radiala si axiala a jantei**



### 2.3. Linia de jante L2

-diametrul jantei: min 12" ÷ max 16"

-latimea jantei :3" ÷ 6"

-grosimea tablei :min 1,8 ÷ max 3,2 mm

este alcatuita din :

- **instalatia de derulare, indreptare tabla din rulou,tesire muchii**
  - **postul de marcare si debitare ACMARD**
  - **postul de stocare si alimentare fasii**
  - **masina de sudat prin presiune cap la cap in curent continuu (fara scantei) de provenienta USA (Michigan) ,puterea de 630 KVA, echipata cu controller WELD 2000/Fontune urmata de :**
  - **post de raschetare-tasare si post de debavurare laterala ;transferul virolelor sudate se executa automat cu ajutorul unor brate de transfer rotative – instalatie de racire cu apa prin pulverizare a virolelor sudate**
  - **presa speciala orizontala pentru evazare Kieserling, model RAW 2B**
  - **3 rulari -SACCANI BENEDETTI & C –MILANO** pentru realizarea profilului prin deformari plastice la rece succesive ,transferul semifabricatelor intre rulari se face automat cu lifturi si jgeaburi de rostogolire
  - **presa speciala orizontala pentru calibrare janta –FONTIJNE**
  - **masina speciala automata pentru aplatizat ,perforat si tesit gaura de valva – LEM**
- Jantele sunt transportate la asamblare prin intermediul unor benzi transportoare

### 2.4. Linia de jante COVENTRY

- diametrul jantei: min 13" ÷ max 17"

- latimea jantei : min 4" ÷ max 6,5"

- grosimea tablei : min 1,8 ÷ max 2,7 mm pentru latimea virolei de 5"

Sau grosimea max 2,3 mm pentru latimea virolei de 61/2"

Este alcatuita din :

- **instalatia de alimentare ,derulare, indreptare tabla din rulou,tesire muchii , marcare si debitare fasii**
- **postul de stocare si alimentare fasii**
- **masina de sudat prin presiune cap la cap in curent continuu (fara scantei) HESS (ESAM),puterea de 400 KVA,urmata de :**
- **post de raschetare si tasare,post de debavurare laterala ;transferul virolelor sudate se executa automat cu ajutorul unor brate de transfer si apoi al unor benzi (comanda ,monitorizarea si inregistrarea parametrilor de lucru ai instalatiei se executa computerizat)**
- **masina de evazat KIESERLING tip RAW2/AFZN2**
- **3 rulari KIESERLING tip FRHN2/AFZN2** pentru realizarea profilului prin deformari plastice la rece succesive ,transferul semifabricatelor intre rulari se face automat cu brate de alimentare si jgeaburi de rostogolire
- **masina de calibrat KIESERLING tip FAM2.5/AFZN2**
- **masina de control etanseitate sudura cap la cap ( cu post de orientare a cordonului KIESERLING tip FNP2**
- **masina de prelucrare gaura-valva KIESERLING tip VF2**



3. ASAMBLAREA SI SUDAREA ROTILOR – compusa din 4 linii de asamblare: GROTNES (Linia 1), LINIA 4 (ESAM), LINIA L2, COVENTRY.

**3.1. LINIA DE ASAMBLARE ROTI GROTNES 13” – 17”**

Este constituita din 2 linii de asamblare dispuse paralel (linia stanga SX si linia dreapta DX ) ;

-alimentarea cu jenti se face in mod automat direct de pe linia de jante Grotnes prin intermediul benzilor cu role

- alimentarea cu discuri se executa manual de catre operator din container,

- atat janta cat si discul sunt asezate manual de catre operator in matrita de asamblare .

- **2 prese de asamblare roata EMANUEL PRESSE de 150tf .(1Sx +1Dx)**

-rotile asamblate sunt transportate pe o banda cu role la postul de sudura in cordon

- **1 masina de sudat (pe ramura dreapta DX) rotile in cordon prin procedeul MIG-MAG(ArCO<sub>2</sub>) cu electrod fuzibil cu 4 sau 5 capete de sudat (EMANUEL PRESSE)**– este echipata cu **5 surse de sudura CLOSS tip .GLC 403 QUINTO** - alimentarea masinii cu roti, orientarea acestora se executa manual de catre operator – ciclul de sudura pentru fiecare roata se executa in regim automat .

-**1 masina de sudat (pe ramura stanga SX) rotile in cordon prin procedeul MIG-MAG(ArCO<sub>2</sub>) cu electrod fuzibil cu 4 sau 5 capete de sudat (EMANUEL PRESSE)**– este echipata cu **5 surse de sudura CLOSS tip .GLC 403 QUINTO** - alimentarea masinii cu roti, orientarea acestora se executa manual de catre operator – ciclul de sudura pentru fiecare roata cat si evacuarea acestora se executa in regim automat

- **post de rasturnare roata in vederea evacuarii stropilor si zgurii de la sudura in cordon cat si pentru pozitionare in vederea controlului dimensional pe masina automata de control Leonardo**

- **post de curatat stropii de sudura de pe suprafata de asezare a discului cu ajutorul unei perii rotative**

- **masina de control dimensional asistata de computer LEONARDO** , alimentarea ,evacuarea si sortarea rotilor neconforme se executa in regim automat ;masina masoara bataile radiale si axiale ,latimea de talon ,dezaxarea rotii,lungimea circumferintei diametrului de talon intern si extern, prima armonica ,a doua armonica ;se marcheaza punctul minim pe roata prin stampare – computerul ofera posibilitatea efectuării unor statistici pentru diverse caracteristici masurate si este echipat si cu imprimanta (rotile neconforme sunt deviate automat )

- **post de rasturnare roata in vederea efectuării controlului vizual al cordoanelor de sudura**

**3.2. LINIA L4 DE ASAMBLARE ROTI 13” – 16” - SIV EMANUEL**

-este alcatuita din 2 linii identice de asamblare automate dispuse paralel (linia stanga si linia dreapta) ;controlul si monitorizarea tuturor parametrilor de lucru se executa computerizat-transferul produselor intre posturi se executa automat cu ajutorul unor brate mecanice.

-alimentarea cu jenti se face in mod automat direct de pe linia de janta prin intermediul benzilor cu role

-alimentarea cu discuri se executa astfel:discurile sunt luate manual de catre operator din container, sunt asezate pe o banda transportoare(cate una pentru fiecare linie dreapta -stanga ) si transportate apoi pana la postul de orientare disc

-fiecare linie de asamblare este alcatuita din urmatoarele posturi de lucru:

- **postul de orientare unghiulara a discului**

- **postul de orientare unghiulara a jentii**

- **postul de preasamblare disc - janta** (asamblarea discului cu janta nu se executa la cota finala de asamblare)



- postul de asamblare disc – janta :presa 30tf
- postul de sudat rotile in cordon prin procedeul MIG-MAG(ArCO<sub>2</sub>) cu electrod fuzibil cu masa rotitoare si 2 posturi de sudat:
  - **DX**; unul cu 4 capete si altul cu 2 capete de sudura ; este echipata cu 4 surse de sudura CLOOS tip GLC 403 QUINTO de 500 A si 2 surse surse de sudura CLOOS tip GLC 503 QUINTO de 500 A;
  - **SX**; unul cu 4 capete si altul cu 2 capete de sudura ; este echipata cu 6 surse de sudura CLOOS tip GLC 503 QUINTO de 500 A;
- post de rasturnare roata in vederea evacuării stropilor si zgurii de la sudura in cordon
- post de curatat stropii de sudura de pe suprafata de asezare a discului cu ajutorul unei perii rotative
- post de calibrare roata :presa 150 tf – in prezent acest post nu lucreaza
- post de control dimensional roata asistat de computer LEONARDO–se masoara bataile radiale si axiale ,latimea de talon ,dezaxarea rotii,lungimea circumferintei diametrului de talon intern si extern, prima armonica ,a doua armonica ;se marcheaza punctul minim pe roata prin stampare – computerul ofera posibilitatea efectuării unor statistici pentru diverse caracteristici masurate si este echipat si cu imprimanta (rotile neconforme sunt deviate automat )
- post de rasturnare roata in vederea efectuării controlului vizual al cordoanelor de sudura
- post de marcare (inscripționare )a rotilor conforme (an,luna,zi,ora minutul,ramura A,B)

### **3.3. LINIA L2 DE ASAMBLARE ROTI 12” – 16”**

Este constituita din :

- presa de asamblare roata EMANUEL PRESSE de 150tf .- SEC 150**
- jantele sunt alimentate si orientate manual la postul de asamblare de catre operator prin intermediul unei benzi cu role direct de la postul de control aspect janta .
- discurile sunt alimentate si orientate manual la postul de asamblare de catre operator din containerul de discuri ce se aduce la asamblare cu electrostivitorul.
- rotile asamblate sunt transportate pe o banda cu role la postul de orientare unghiulara gaura de valva,de unde sunt incarcate automat de catre un robot pe masa rotitoare a masinii de sudat in cordon
- masina de sudat rotile in cordon prin procedeul MIG-MAG(ArCO<sub>2</sub>) cu electrod fuzibil cu 4 capete de sudat (EMANUEL PRESSE)– este echipata cu 4 surse de sudura CLOSS tip GLC 353 MC3 de 350 A.– ciclul de sudura pentru fiecare roata si reluarea acestuia cat si evacuarea acestora se executa in regim automat .**
- post de curatat stropii de sudura de pe suprafata de asezare a discului cu ajutorul unor perii rotative de sarma .**
- masina de control automat pentru verificarea batailor radiale intern/extern si axial intern la roata.-MACCHINA COLLAUDO RUOTE –GIANETTI RUOTE** ;piesele neconforme sunt automat orientate in alta directie
- **post de rasturnare roata in vederea efectuării controlului vizual al cordoanelor de sudura**

### **3.4. LINIA COVENTRY DE ASAMBLARE ROTI 14” – 17”**

- alimentarea cu jenti se face in mod automat direct de pe linia de janta prin intermediul benzilor transportoare
- alimentarea cu discuri se executa astfel: discurile sunt luate manual de catre operator din container, sunt asezate pe o banda transportoare si transportate apoi pana la postul de orientare disc
- **postul de orientare unghiulara a discului**
- **postul de orientare unghiulara a jentii dupa gaura de valva**
- **postul de preasamblare disc - janta** , unde discul este ajezat pe janta



- postul de asamblare disc – janta :presa 20 tf
- post transfer roata asamblata la cele 2 posturi de sudura
- masina de sudat rotile in cordon prin procedeul MIG-MAG(ArCO<sub>2</sub>) cu electrod fuzibil cu 2 posturi:
  - **SX cu cate 4 capete de sudat (EMANUEL PRESSE)**– este echipata cu **4 surse de sudura DAIHEN tip TURBO PULSE 350**– ciclul de sudura pentru fiecare roata si reluarea acestuia cat si evacuarea acestora se executa in regim automat .
  - **DX cu cate 4 capete de sudat (EMANUEL PRESSE)**– este echipata cu **4 surse de sudura CLOSS tip .GLC 403 QUINTO**– ciclul de sudura pentru fiecare roata si reluarea acestuia cat si evacuarea acestora se executa in regim automat .
- post de rasturnare roata in vederea evacuarii stropilor si zgurii de la sudura in cordon SX si DX si punerii in pozitia adecvata in vederea controlului dimensional al rotii
- post de curatat stropii de sudura de pe suprafata de asezare a discului cu ajutorul unei palete rotative SX si DX
- benzi transportoare cu role SX si DX
- posturi de control SX si DX asistate de computer – se masoara bataile radiale si axiale latimea de talon ,dezaxarea rotii,lungimea circumferintei diametrului de talon intern si extern, prima armonica ,a doua armonica ;se marcheaza punctul minim pe roata prin stampare – computerul ofera posibilitatea efectuarii unor statistici pentru diverse caracteristici masurate (rotile neconforme sunt deviate automat )
- posturi de marcare (inscripționare ) a rotilor conforme (an,luna,zi,ora, minutul ) SX si DX
- posturi de rasturnare roata in vederea efectuării controlului vizual al cordoanelor de sudura SX si DX.

#### 4. INSTALATII AUXILIARE – cuprind:

- presa hidraulica DUNLOP de 40 tone forta utilizata pentru determinarea fortei la forfecare a cordonului de sudura disc janta;
- presa mecanica frontala COLOMBO 40 tone forta, pentru decupat esantion adancime penetrare sudura disc –janta;
- presa hidraulica de 80 tf MECAMAQ pentru determinarea fortei de presare/depresare a discului in /din janta
- presa hidraulica 150 tone forta pentru mutilat rebuturi;
- 2 posturi de reparare cordoane de sudura disc –janta;
- instalatie de preparare a apei demineralizate prin osmoza inversa;
- instalatie de sablare compusa dintr-o singura masina cu o cabina care functioneaza in mod automat in ciclu repetitiv, existand continuu un sistem de alimentare (cu produse de sablat) in inel inchis;
- instalatie pentru epurarea apelor reziduale si eliminarea slamului rezultat in urma tratamentului de epurare;
- instalatie pentru incinerarea gazelor volatile de la instalatia de grunduire (post-combustor);
- instalatie pentru filtrarea slamului rezultat din baia de fosfatate;
- compresoare pentru asigurarea aerului comprimat in retea la o presiune de 6 bari;
- statia de racire a apei (pt ulei hidraulic) este compusa dintr-un singur turn de racire naturala gravitationala (suplimentata de un ventilator care porneste daca apa are peste 35 grade), rezervor de 27mc, 6 pompe (4 rezerva) si retea din teava metalica DN220+DN110;
- statie de pompe pentru asigurarea apei industriale si potabile;
- 3 amestecatoare gaze tehnice pentru sudura disc-janta si un rezervor cu argon situat in exteriorul cladirii.





- echipament spalare matrite formata din: tava colectoare solutie degresanta, suport metalic pentru tava si matrite, bazin cu solutie degresanta, filtru si furtun de spalare;
- instalație de tăiere cu plasmă SPLITFIRE pentru mostre de penetrabilitate cordoane de sudura roata.

## 5. INSTALATIE DE GRUNDUIRE CATAFORETICA SI VOPSIRE ROTI

### **5.1. INSTALATIE DE GRUNDUIRE CATAFORETICA**

-capacitate:diametrul maxim roata 17"-latimea maxima roata 7".

- incarcarea conveiorului se executa manual pe dispozitive speciale.

Cuprinde bai pentru tratament suprafete, dupa cum urmeaza:

#### **5.1.1. DEGRESARE 1:**

Produse folosite: detergenti si aditiv pentru tratamentul de suprafață al metalelor

Apa: industrială;

Volum baie: 10 m<sup>3</sup>;

Temperatura: 55 -65<sup>0</sup>C;

Presiune:1,0÷2 bar.

#### **5.1.2. DEGRESARE 2:**

Produse folosite: degresant si aditivi

Apa:industrială;

Volum baie: 14 m<sup>3</sup> ;

Temperatura: 55- 65<sup>0</sup>C;

Presiune:1,0÷2 bar.

#### **5.1.3. SPALARE 1 Apa Industrială:**

Apa: industrială;

Volum baie: 3 m<sup>3</sup> ;

Temperatura: ambianta;

Presiune:1,0÷1,5 bar;

Conductivitate: <1000 μS/cm;

Schimbare: saptamanal.

#### **5.1.4. SPALARE 2 Apa Industrială:**

Apa: industrială;

Volum baie: 3 m<sup>3</sup> ;

Temperatura: ambianta;

Presiune:1,0÷1,5 bar;

Conductivitate: <600 μS/cm;

Schimbare: saptamanal.

#### **5.1.5. ACTIVARE:**

Produse folosite: agent de spălare care este folosit pentru a pregăti o suprafață metalică înainte de fosfatare.

Utilizare nerecomandată: Nu se cunoaște

Apa: demineralizata;

Volum baie: 3 m<sup>3</sup>;

Temperatura: ambianta;

Presiune: 1,0÷1,5 bar;

PH: 8,0-9,5;

Schimbare: saptamanal.

#### **5.1.6. FOSFATARE:**

Produse folosite: soluție de fosfat pentru suprafete metalice, aditivi pentru procesele de fosfatare, aditivi pentru tratarea suprafetelor metalice;



Apa: industrială;  
Volum baie: 16,5 m<sup>3</sup>;  
Temperatura: 50- 55<sup>0</sup>C;  
Presiune: 0,8÷1,2 bar;  
Alcalinitate liberă 0,7-1,3 Pct;  
Alcalinitate totală: 16-18 Pct;  
Sedimentare: 0 – 8ml/l.

**5.1.7. SPALARE 3 Apa Industrială:**

Apa: industrială;  
Volum baie: 3 m<sup>3</sup>;  
Temperatura: ambiantă;  
Presiune: 1,0÷1,5 bar;  
Conductivitate: <1000 μS/cm;  
PH: >5;

Schimbare: săptămânal.

**5.1.8. SPALARE 4 Apa Industrială:**

Apa: industrială;  
Volum baie: 3 m<sup>3</sup>;  
Temperatura: ambiantă;  
Presiune: 1,0÷1,5 bar;

Conductivitate: <500 μS/cm;

Schimbare: săptămânal.

**5.1.9. PASIVARE:**

Produse folosite: soluție pentru tratarea suprafețelor metalice, aditiv pentru tratamentul de suprafață al metalelor;

Apa: demineralizată;  
Volum baie: 3 m<sup>3</sup>;  
Temperatura: 20- 30<sup>0</sup>C;

Presiune: 0,5÷1,0 bar;

PH: 4,0-4,8;

Schimbare: săptămânal.

**5.1.10. SPALARE 1 Apa demineralizată:**

Apa: demineralizată;  
Volum baie: 3 m<sup>3</sup>  
Temperatura: ambiantă;

Presiune: 1,0÷1,5 bar;

Conductivitate: <50 μS/cm;

Schimbare: zilnic.

**5.1.11. SPALARE rampa apa demineralizată;**

Apa: demineralizată;  
Debit: 2700-2900 l/h;

Conductivitate: <50 μS/cm.

**5.1.12. Zvântare în aer liber:**

Conductivitate apă scursă: <30 μS/cm

**5.1.13. GRUNDUIRE CATAFORETICĂ:** aplicarea unui film protectiv pe baza de rasini organice prin intermediul unui câmp electric pe suprafața unei piese din oțel.

Procesul se realizează cu următoarele instalații:

- **bazin cu grund cataforetic** - pasta pigment, rasina și solvenți



Parametri urmariti:

1. pH : 5,7 – 6,1;
2. conductivitate: 1100- 1800  $\mu$ S/cm;
3. tensiunea: max 230 V;
4. temperatura: 30 - 33<sup>0</sup>C;
5. extract sec: 11 – 13%;
6. cenusi: 1,26 – 2,5 %;
7. raport pigment/liant: 0,14-0,18.

- **pompe pentru recirculare si ultrafiltrare grund;**
- **instalatie pentru producere de ultrafiltrat;**
- **instalatie de dializa;**
- **tunel de spalare** pentru indepartarea grundului depus mecanic;
- **post de suflare cu aer comprimat** in scopul indepartarii surplusului de grund, ultrafiltrat si apa demi ramase pe suprafata exteriora a rotii si intre disc si janta
- **zvantare cu aer cald** (20-60<sup>0</sup>C);;
- **cuptor de polimerizare** (zona 1: 166-172<sup>0</sup>C; zona 2: 165-178<sup>0</sup>C);
- **redresor de curent continuu.**

– descarcarea se executa automat cu ajutorul unei **celule robotizate care cuprinde 4 roboti.**

Sistemul este alcătuit intr-o arhitectura cu patru roboti tip Fanuc dotati cu cate un gripper mecanic

pentru preluarea si depunerea jantelor , 2 conveioare pentru acumulare , 2 conveioare pentru productie

si un conveior pentru stabilizare si centrare palete. Acestia pot prelua si depune roti cu diametru intre 12”-20” si latime intre 3,5”-10”.

-imprimante inkjet cu cerneala cate 1 bucata pe fiecare ramura de descarcare roti de pe conveior (2 bucati)

-**masina automata de aplicat etichete ALBelt** compusa din:

1. baza- constituie principala structură de susținere a dispozitivelor mașinii;
2. adaptor pentru etichete- realizează adaptarea etichetelor autoadezive pe părțile laterale ale produselor;
3. cap de etichetare "ALcode"- derulează rola de etichete, imprimă/aplică etichetele pe produse, derulează și colectează hârtia suport.

- **instalatie completa de paletizare formata din:**

**1. Magazia electrica de paleti si sistemul pentru centrarea paletilor.**

Dimensiuni de gabarit:

- latime – 2464 mm;
- lungime – 1660 mm ;
- inaltime (cu bratele ridicate la maximum)– 3744 mm.

Masa totala a echipamentului – aprox 860 kg;

Numar de paleti ce pot fi ridicati – 12 paleti.

**2. Conveior pentru produs.**

- Conveior cu role:
  - Latime conveior: 612mm
  - Pitch role: 75mm
  - Viteza conveior: 15m/min.
- Conveior cu banda inclinat
  - Viteza conveior: 15m/min;
  - Unghi inclinat: 25grade;
  - Incarcare: Max. 50m/metru liniar;
  - Latime conveior: 612mm;



- Conveyor pentru paleti  
Inaltime de lucru (TOR): 650mm;  
Pitch role: 190mm;  
Latime conveyor (BF): 1300mm;  
Lungimi module conveyor: 1300mm – 1900mm;  
Viteza: 0.3m/s;  
Putere motor: 0,55Kw;  
Sarcina maxima: 1200kg/m liniar.

### 3. Platforma de lucru.

- Dimensiuni de gabarit in mm (fara scari): - 6800 x 4400;
- sarcina maxima pe platforma: - 450 kg;
- material constructie: - otel;
- elemente de pardoseala: - retea de gratare metalice;
- inaltime de lucru (de la podea pana la suprafata superioara a gratarelor) : 1792 mm;

### 4. Lift pentru paleti.

- Mod de operare: electric;
- Operatori: 2 (pentru incarcarea paletilor goi);
- Inaltime preluare produse de pe conveior: 900 mm;
- Inaltime incarcare produse pe palet lift: 900 mm;
- Inaltime palet cu produse 750 ÷ 2300 mm.
- **masina de legat MATURI VL:** are functia de legare a paletilor cu banda strap pe verticala.  
Greutate: 855 Kg ;  
Inaltime: 305 cm;  
Latime: 120cm;  
Lungime: 398 cm;  
Latimea benzii: 12 - 16 mm.  
Grosimea benzii: 0,8 /1 mm.  
Tensiunea electrica de lucru: 400v III 50Hz .

### Componente principale:

- 1. Capul de Sigilare:** Cap de legare patentat rezistent mare la uzura, intretinere redusa
- 2. Rezistenta Capului de Sudare:** lipirea este realizata prin fuziunea termica a celor doua benzi.  
Temperatura de sudare este controlata electronic de la panoul de comanda. Rezistenta termica vine cu o protectie pentru capul de sigilare pentru a prevenii defectiunile de sudare.
- 3. Tensiunea Benzii :** Tensiunea benzii este reglabila, in functie de incarcare acesteia, printr-o setare de pe ecranul tactil.
- 4. Lansarea/Colectarea Benzii:** Sistemul de lansare/colectare a benzii, capul de antrenare a arborelui cu came si tensiunea benzii sunt actionate de trei motoare independente, pentru o functionare normala a masinii si asigurarea protectiei asupra sarcinii a acestora.
- 5. Sistemul de detectarea a inaltimii:** permite strangerea benzii strap pe paleti de diferite inaltimi fara a fi nevoie sa faceti ajustari la masina.
- 6. Sistem port-bobina:** proiectat pentru a preveni deformarea benzii si a pastra curba initiala a acesteia atunci cand masina este in repaus.
- 7. Panoul de control:** beneficiaza de mai multe butoane ce apartin diferitelor functii si un buton de oprire de urgenta cu semnal vizual rosu.
- 8. Lancea:** Trage banda in jurul incarcaturii pe verticala, astfel incat sa poata fi legata cu ghidajul treptat al benzii si protectie exterioara .



- **masina de infoliat HELIX 1 EVO: masina de infasurare automata cu masa rotativa:**

- Tip de masina: automata;  
Functionare: electromecanica/pneumatica;  
Ciclu de lucru: continuu;  
Operatori: 1;  
Aer comprimat- presiune de alimentare:  $6 \pm 1$  bar;  
Viteză de rotație braț: 20 rot/min;  
Zgomot: 74,25 dB(A);  
Condiții de mediu standard:  
– temperatura:  $5 \div 40$  °C  
– umiditate: 50% max

**Componente:**

1. structură mașină de bază
2. braț rotativ
3. cărucior de preîntindere
4. clește - tăiere - sudare
5. dispozitive de protecție
6. echipament electric
7. instalație pneumatică.

**5.2. LINIE DE VOPSIRE A ROTILOR seria T18 07/2019** cu urmatoarele componente:

**5.2.1 Stație de încărcare MUSSIMO**

Roțile ajung pe orizontală dinspre un transportor cu role și, prin intermediul unei mașini automate, sunt preluate și poziționate pe cârligul de susținere a roții de pe linia de transport linie emailare. După poziționare, un sistem mecanic manual prevăzut cu ghidaje din polietilenă verifică poziția perfect orizontală a roților. Aceasta trebuie ajustată în funcție de tipul de roată încărcată, deoarece în funcție de mărimea găurii centrale a jantei, aceasta adoptă o poziție diferită pe cârligul de susținere a roții.

**5.2.2 Stație de suflare**

Rolul său este de a curăța de praf roțile, după încărcarea acestora. Roțile pătrund într-o cutie în interiorul căreia se află două șiruri de țevi perforate, alimentate de o turbosuflantă. Aerul lovește roata pe partea laterală și pe partea de sus și, pentru a garanta suflarea aerului peste întreaga suprafață, roata este rotită prin intermediul unui dispozitiv de rotație cu lanț fix, ce acționează asupra vârfului cârligului conveiorului.

**5.2.3 Tunel de preîncălzire cu radiații infraroșii**

Faza de preîncălzire reprezintă o fază extrem de delicată. Faza de preîncălzire este deosebit de importantă pentru un rezultat perfect al operațiunii de aplicare a vopselei, deoarece roțile încărcate pe linia de prelucrare pot avea o temperatură a metalului sub 5 °C. Scopul acestei faze este de a aduce suprafața roților la o temperatură de 40/60 °C, înainte de vopsire.

Radiațiile sunt produse de panouri catalitice, sub formă de radiații infraroșii. Panourile sunt alimentate cu gaz, cu un interval de timp de tratare de 1,5 minute, la o viteză a conveiorului de 7 m/min. În tunel se află un număr **de 16 arzătoare de tip Boostercat 10K** în partea de sus a roții și **3 de tip Infracat 12.72** pentru părțile laterale ale roților, doar în partea finală a tunelului de preîncălzire.

Pentru ca iradierea să fie cât mai eficientă, poziția arzătoarelor din partea de sus poate fi ajustată manual, în așa fel încât să se respecte o distanță minimă între partea radiantă și roată, de 100 mm. În zonele în care nu există panouri radiante, se găsesc coli din oțel inoxidabil, ce au rolul de a menține căldura cât mai aproape de roți.



Panourile catalitice sunt alimentate cu gaz natural, prin două rampe separate; una dintre acestea alimentează cele 16 panouri din partea de sus, iar cea de-a doua alimentează cele 3 panouri pentru părțile laterale ale jantelor.

Fiecare rampă permite posibilitatea de modulare a puterii fiecărui panou radiant în parte, de la un maxim de 10 kW/fiecare (la o putere de 100%), la un minim de 6 kW/fiecare (la o putere de 60%).

Este posibilă ajustarea energiei, de la un procent de 50% până la 100%.

Pentru ca încălzirea să se facă în mod cât mai uniform, roțile sunt rotite prin intermediul unui dispozitiv de rotire cu lanț fix, ce acționează asupra vârfului cârligului conveiorului, ca și în timpul fazei de suflare, atingând o rotație de aproximativ 19 rpm, cu conveiorul la o viteză de 7 metri/min.

Panourile catalitice cu radiații infraroșii instalate sunt prevăzute cu o rezistență de preîncălzire, iar timpul de încălzire pentru prima aprindere este de 10 minute.

Pentru reducerea consumului de energie și a timpului de prelucrare, în cazul opririlor de mai puțin de 2 minute, este posibilă închiderea radiatorului, cu o reaprindere imediată ulterioară, fără a mai trebui să se aștepte derularea fazei de preîncălzire.

În cazul opririlor mai lungi, de până la cel mult 30 de minute, acestea vor fi gestionate de către software, menținând alimentarea cu gaz închisă, însă pornind rezistența de preîncălzire o dată la 30 de secunde, cu scopul de a menține temperatura minimă de reaprindere. Tunelul de preîncălzire este reprezentat de o cameră închisă, în partea de sus a intrării în cabina 1, realizată din panouri preizolate cu vată minerală, cu două uși de acces și cu ferestre pentru examinarea pe interior și pentru iluminare. În timpul funcționării panourilor radiante, temperatura din interiorul tunelului poate ajunge până la 100°C. În scopul recirculării aerului și pentru limitarea temperaturii, este prevăzută ventilația forțată. Tunelul este presurizat prin intermediul unei unități de tratare a aerului, ce filtrează aerul provenit dinspre hală. Captarea și evacuarea aerului se realizează prin intermediul unui ventilator folosit în comun cu cabina automată 1.

#### **5.2.4 Cabine de vopsire = 2buc.**

După ce roata a fost încălzită, înainte de a intra în cabină, aceasta este oprită, cu scopul de a sista rotația prin inerție, generată în timpul fazei de preîncălzire. Imediat după aceea, roata va fi accelerată la 72 rpm, prin intermediul unui motoreductor special prevăzut și va fi menținută pe rotație de la intrarea în cabina nr. 1 și până la ieșirea din cabina nr. 2, prin intermediul unui cilindru motorizat suplimentar.

În timpul fazei de accelerare, un sistem mecanic manual, prin intermediul unor ghidaje din polietilenă, va verifica poziția perfect orizontală a roților.

Această poziție trebuie ajustată în funcție de tipul de roată încărcată, deoarece roata adoptă o poziție diferită pe cârligul de susținere a roții, în funcție de mărimea găurii centrale a jantei.

Cabinele automate sunt clasificate drept Zona 2.

În prima cabină, operațiunea de vopsire pe exterior a roților este efectuată prin intermediul a doi roboți antropomorfi.

În cea de-a doua cabină, vopsirea va fi efectuată prin intermediul a 4 pistoale, în patru stații separate, pentru a pulveriza pe 4 roți alăturate (mișcate prin rotație), poziționate pe un dispozitiv automat de urmărire. Sistemul a fost proiectat pentru a permite o ulterioară extindere, în vederea vopsirii unui număr de șase roți consecutive. Aceste pistoale asigură vopsirea pe interior a roților. Dacă această operațiune nu este prevăzută, cabina poate fi oprită în totalitate, cu o reducere semnificativă a consumului de energie.

Caracteristici generale:

- Model cabină: cu recirculare a aerului și curățare parțială a aerului prin intermediul unui exhaustor
- Execuție: în linie dreaptă pentru conveior cu mers înapoi.
- Tip: presurizată cu aer provenit de la instalația de tratare și îndepărtare pe uscat a excesului



de vopsea pulverizată.

#### PĂRȚI COMPONENTE

Lămpi:

- 1 serie de lămpi instalate în exteriorul zonei de lucru, cu scopul de a asigura o excelentă iluminare a suprafeței de prelucrare, de cel puțin 600 ÷ 800 lux.

Presurizare (pentru fiecare cabină în parte):

- cu aer provenit de la o unitate de presurizare special prevăzută. Pe acoperișul cabinei este instalat *dispozitivul de distribuire a aerului, cu filtre cu fibre de înalt randament*. Acestea asigură un grad de filtrare F8 și sunt montate pe cadre fixate cu ajutorul unor sisteme cu blocare/deblocare rapidă, ce pot fi demontate din interiorul cabinei. De asemenea, o serie de clapete obturatoare reglabile asigură o repartizare regulată și uniformă a aerului.

Secțiune pentru absorbirea și reducerea excesului de vopsea pulverizată:

- Primele serii de cadre conțin filtre speciale pentru filtrarea aerului/vopselei, cu putere ridicată de reținere. *Filtre de tip Andreae*.

- Seria finală de filtre cu formă cilindrică, ce asigură o reducere a emisiilor de particule.

*Filtru de tip Eurosupra*.

- 1 ventilator de aspirare, cu motor cu invertor, ce permite fluxul aerului în interiorul cabinei, cu scopul de a menține concentrația de solvent la o anumită valoare prestabilită.

De asemenea, cabinetele sunt echipate și cu:

- 1 instalație cu SPRINKLER pentru stingerea incendiilor

- încuietori electrice ce permit operatorului să deschidă ușa în siguranță, pentru a avea acces la partea frontală, în timp ce pentru accesul la filtrele finale există o ușă suplimentară în partea posterioară a cabinei.

- Un presostat diferențial pentru măsurarea diferenței de presiune cauzată de înfundarea filtrelor finale și deci pentru controlarea debitului ventilatorului de circulație a aerului.

- Detectoare de foc: pentru întreruperea ventilării și a alimentării cu vopsea, în caz de incendiu

#### UNITĂȚI DE TRATARE A AERULUI

2 unități centrale special executate pentru recircularea aerului din cabine, cu orificiu de admisie a aerului din exterior, realizate și prevăzute pentru încălzirea aerului, prin introducerea unei serpentine cu apă fierbinte.

Acestea sunt dispuse pe acoperișul cabinelor și sunt prevăzute cu scală mobilă și cu pasarelă în vederea efectuării lucrărilor de întreținere.

Caracteristici generale.

Temperatură de funcționare pe timp de iarnă: 22 °C

Temperatură de funcționare pe timp de vară: temperatura camerei

Specificații generale pentru fiecare centrală în parte.

Debit de aer CTA 1: 15.000 m<sup>3</sup>/h

Debit de aer de recondiționare CTA1: 2500 m<sup>3</sup>/h

Debit de aer CTA 2: 22.500 m<sup>3</sup>/h

Debit de aer de recondiționare CTA 2: 2000 m<sup>3</sup>/h

Presiune: 500 Pa (presiune statică utilă)

Filtrare: pre-filtre G4 - filtre tip burduf F9

Încălzire: instalație pentru apă fierbinte cu o temperatură de 80 °C

NOTE Valorile energetice sunt prevăzute pentru o temperatură internă a cabinei de 22°C și pentru o temperatură a aerului din exterior de -10 °C:

1 grup de urmărire a roților, pentru vopsirea roților pe interior

Cea de-a doua cabină, în care se realizează vopsirea componentelor interioare ale roții, va fi echipată cu un dispozitiv de urmărire, care să permită întotdeauna menținerea fiecărui pistol de vopsire pe poziția cea mai adecvată pentru pulverizare.

Dispozitivul de urmărire poate acoperi un număr de până la 6 roți în ordine.



### 5.2.5 Cameră de verificare

Amplasată la ieșirea din cabina nr. 1, permite personalului să verifice roțile vopsite.

Este vorba despre o cameră iluminată și presurizată cu aer filtrat provenit dinspre unitatea de distribuție. Nivelul de iluminare se încadrează între 600 și 800 lux.

### 5.2.6 Încăpere vopsele

Este vorba despre o cameră presurizată în interiorul căreia se găsesc toate echipamentele adecvate pentru vopsire; pereții au o rezistență REI 120.

Regenerarea aerului se realizează prin intermediul unui exhaustor.

Termoreglarea este asigurată de o instalație dedicată de condiționare a aerului, certificată ATEX.

### 5.2.7. Echipament de alimentare cu vopsea

Amplasat în zona de dedesubtul dispozitivului de uscare vopsea, conține unitățile de distribuție a vopselei, pentru alimentarea echipamentului de vopsire (cupe și pistoale) precum și o zonă de preparare.

Sunt prevăzute 4 circuite cu pompe de circulație și un circuit doar cu alimentare cu vopsea.

Sistemul permite posibilitatea de a utiliza întotdeauna aceleași circuite, fără a fi necesară spălarea acestora și fără întreruperi ale producției pentru cele trei culori principale și pentru culoarea Jolly.

În momentul comutării de pe o culoare pe alta, dintre culorile principale, va fi suficient să se golească și să se spele doar ultima secțiune a țevii ce va porni de la o rampă de modificare a culorii.

Unitatea de vopsire centrală a fost proiectată în vederea utilizării de vopsele pe bază de apă, pentru alimentarea celor trei pompe de circulație:

3 grupuri de pompare și malaxare pentru alimentarea celor 3 pompe de circulație. Fiecare grup este prevăzut cu două dispozitive pneumatice de ridicare, cu capace pe care sunt montate pompa și malaxorul. Aceasta asigură continuitatea operațiunilor, cu aceeași culoare, indiferent de cantitatea de vopsea alimentată în timpul aceluiași lot.

În momentul în care vopseaua ajunge la nivelul minim, imediat, datorită unei configurații simple a valvelor, sistemul se va reconfigura, pentru a prelua vopseaua din cel de-al doilea segment și pentru a o face să revină dinspre pompa de circulație.

De asemenea sunt:

- 6 dispozitive pneumatice de ridicare, fiecare dintre acestea prevăzut cu capac și malaxor. Butoaiele de 200 litri sunt asigurate de către furnizorul de vopsea.
- 3 pompe din oțel inoxidabil cu membrană dublă, marca Binks cu raport de 3: 1
- Baterie de valve pentru comutarea de pe un rezervor pe celălalt, reconfigurând circuitul hidraulic în așa fel încât sistemul de circulație să fie întotdeauna umplut cu aceeași vopsea;
- Regulator malaxor pneumatic contrapresiune;
- filtre duble din oțel inoxidabil și senzor de nivel minim de vopsea;
- Panou de reglare

Echipament pentru alimentarea celui de-al patrulea sistem de circulare:

- 1 rezervor de vopsea, de 150 l, realizat din oțel inoxidabil,
- 1 pompă din oțel inoxidabil cu membrană dublă, marca Binks cu raport de 3:1
- malaxor pneumatic de contrapresiune
- filtre duble din oțel inoxidabil
- senzor de nivel minim de vopsea
- reglatoare presiune de recirculare vopsea

1 rezervor pentru apă, cu capacitate de 150 de litri, din oțel inoxidabil, montat pe o structură din oțel galvanizat cu rezervor de recuperare a deșeurilor, panou de comandă și reglare, pompă din oțel inoxidabil de 1/2", filtru din oțel inoxidabil și senzor de nivel minim de apă.

Zonă de preparare a vopselei, cu:

- Grătar de colectare a picăturilor





- Cântar de precizie ce permite completarea prin dozare
- Malaxor
- Punct de admisie apă

### **5.2.8 Instalație cu sprinkler de protecție împotriva incendiilor**

Zona protejată cuprinde: cabina de vopsire, zona de uscare vopsea și încăperea pentru vopsele.

### **5.2.9 Tunel de uscare vopsea**

Temperatură: 40° C

Durată de staționare a materialului: 10 min, la o viteză a conveierului de 7 m/min.

Ventilare Presurizată, prin intermediul unui orificiu specific de admisie a aerului filtrat, cu capacitate de 1.000 m<sup>3</sup>/h, aer provenit de la Unitatea de Tratare a Aerului nr. 1.

Aerul din interiorul mașinii este încălzit până la o temperatură de 40°C prin intermediul unui schimbător de căldură, alimentat cu apă fierbinte (consum de circa 7 kWh)

### **5.2.10 Cuptor**

Execuție

Cuptor cu curent de aburi, cu desfășurare a conveierului pe două niveluri, timp de staționare în cuptor: 30 minute. + Hote

Temperatură a aerului: temperatură reglabilă până la 180°C.

#### **COMPONENTE PRINCIPALE**

Ventilatoare

- 5 ventilatoare de tip centrifugal, cu o capacitate de 22.000 m<sup>3</sup>/h pentru un total de 110.000 m<sup>3</sup>/h, putere de 37,5 kW, pentru recircularea aerului;
- 1 ventilator centrifugal cu debit de 2.000 m<sup>3</sup>/h și putere de 0,75 kW, pentru evacuare.

Sisteme de etanșare a aerului cu hote orientate în jos.

Uși de acces

2 uși cu buton de deschidere de siguranță din interior.

Lampă de iluminat

În dreptul ușilor de acces se află lămpile portabile, montate în exterior.

Dispozitive de comandă:

- 3 sonde de temperatură;
- 1 debitmetru pentru măsurarea debitului de gaz metan, montat pe intrarea rampei;
- 1 regulator digital de temperatură și sistem de vizualizare, montat pe panoul de comandă.

Încălzire:

Se realizează prin intermediul unui generator de căldură, adecvat pentru alimentarea cu gaz metan și include:

- arzător în două trepte, pentru gaz metan, cu capacitate termică de aproximativ 750 kW;
- cameră de combustie din oțel inoxidabil AISI 430;
- schimbător de căldură cu țevi din oțel carbon.

Aer de recondiționare este prevăzută o priză de aer cu filtru, amplasată pe partea de aspirare a ventilatoarelor de circulare.

### **5.2.11 Tunel de răcire**

Amplasat în parte dedesubtul cuptorului de coacere și în parte într-un compartiment special prevăzut

Timp de staționare: aproximativ 20 de minute

Temperatură de funcționare: în funcție de temperatura din exterior.

Presurizat prin intermediul unui ventilator cu debit de 18.000 m<sup>3</sup>/h de aer filtrat, provenit din exteriorul halei. În interiorul mașinii se află conductele de distribuție a aerului, prevăzute cu ieșiri reglabile.

Evacuarea se face prin intermediul unui ventilator special prevăzut, ce direcționează aerul către coșul de fum, cu posibilitatea de direcționare a unei părți din aer direct în interiorul halei.



### 5.2.12 Conveior mecanic

În vederea manevrării materialelor prin diferitele zone ale utilajului, pe intervalele de timp prestabilite, a fost prevăzut un conveior mecanic de tip reversibil, având următoarele caracteristici generale:

Specificații tehnice:

- Greutate max. transportată: 19 Kg + cârligul
- lanț biplanar X45P
- pas între elementele de prindere pe lanț de 700 mm.
- viteză a lanțului 7 m/min.
- putere motor kW 1,5 x 4
- funcționare pe mod continuu

### 5.2.13 Sistem de periere a cârligelor după descărcare

Acesta este amplasat în zona aflată între zonele de descărcare și încărcare a roții și are rolul de a reduce depunerile de vopsea de pe cârlige.

Comanda include:

- un sistem cu perie rotativă cu ansamblu motor pe ghidaje culisante, pentru reglarea distanței dintre cârlige și perie.
- dispozitiv pneumatic de acționare pentru mișcarea ghidajului (cuplare / decuplare)
- jgheab de colectare a pulberilor de vopsea și pereți de delimitare, pentru a împiedica răspândirea murdăriei.
- sistem de rotire a cârligelor
- filtru de aspirare pentru captarea și filtrarea pulberilor produse.

### 5.2.14 Panou de comandă

Dispozitivele de control și comandă a instalației sunt centralizate într-un panou alcătuit din unul sau mai multe sectoare, fabricat dintr-o placă de oțel, amplasat la sol și vopsit cu culoarea RAL 7032.

Panoul este realizat cu grad de protecție IP 55 și se încadrează în CLASA 1.

Partea frontală este realizată din uși rezistente pe care sunt montate butoanele de comandă, instrumentele de măsurare și control, lămpile de avertizare și toate celelalte elemente pe care operatorul trebuie să le manevreze sau să le vizualizeze, pentru o corectă funcționare a sistemului.

Echipamentul standard include următoarele articole:

- comutator general automat cu acționare prin rotire, comutator magnetotermic de capacitate adecvată, cu decuplare cu arc;
- transformator (transformatoare) pentru alimentarea cu curent a circuitelor auxiliare;
- contactoare de putere pentru cuplarea fiecărui motor în parte sau a fiecărui punct de consum ce necesită utilizarea acestuia;
- protecții la scurtcircuit și la suprasarcină, pentru fiecare motor sau pentru fiecare punct de consum în parte, ce necesită utilizarea acestuia;
- contactoare auxiliare pentru circuitele logice funcționale;
- dispozitive rotative de comandă (butoane, selectoare etc.);
- lămpi de avertizare cu grad de protecție IP65;
- cutii cu borne de conexiune adecvate pentru tensiuni de până la 1000 V;
- cablajele interne către panou, executate cu cabluri FR3 montate în canale din plastic pentru cabluri;
- circuitele și echipamentele auxiliare, numerotate și marcate cu inițiale conform schemei electrice.
- analizor al rețelei electrice

De asemenea, panoul este prevăzut cu o serie de dispozitive de siguranță, pentru evitarea pericolului de electrocutare, cum ar fi:



- încuietoare pentru ușă, pe comutatorul general;
- limitatoare de cursă ce decuplează alimentarea generală cu curent electric, în cazul deschiderii ușilor panoului;
- încuietorile ușilor pot fi deschise numai cu o cheie specială;
- Dispozitiv de semnalare vizuală a tensiunii cuplate cu ușile deschise.

Panoul de comandă este prevăzut cu un controler logic programabil, portalul Siemens S7 1500 TIA, ce controlează logica de funcționare a sistemului.

Pe partea frontală a panoului este instalat panoul tactil de comandă Siemens TP1500 HMI de 15 inch, color, conectat prin Profinet, ce permite controlul și comanda întregii instalații și afișarea alarmelor.

Panoul de comandă prevede și un sistem SECOMEIA de asistență de la distanță, prin conexiune Internet, ce permite să se verifice funcționarea și orice eventuale probleme ale instalației de la distanță.

Designul și modul de execuție a panourilor respectă prevederile reglementărilor CEI în vigoare, în materie de sisteme electrice.

#### SOFTWARE DE BAZĂ

Software-ul de bază permite executarea funcțiilor de bază necesare pentru controlul și administrarea sistemelor Trasmetal și mai precis:

- 4 niveluri de acces utilizator (2 pentru Trasmetal și 2 pentru client);
- avertizări și alarme;
- comandă puncte de consum electrice;
- afișare instrumente;
- diagnosticare prin PLC

= imprimanta inkjet cu cerneala -1 bucata

= **masina automata de aplicat etichete ALBelt (vezi descrierea de la fluxul de grunduire)**

= **instalatie completa de paletizare (vezi descrierea de la fluxul de grunduire)**

= **masina de legat MATURI VL (vezi descrierea de la fluxul de grunduire)**

= **ANTIMIXING – 1 bucata**

**Fiecare faza raportata e caracterizata de o serie de subfaze. Incarcarea rotilor pe linie se efectueaza manual. Prima faza consta in 2 degresari mecanica la cald urmata de o 2 spalari cu apa industrială. Urmeaza activarea suprafetelor pentru realizarea unei acoperiri uniforme si fine de fosfat cristalin, fosfatate care formeaza un strat de conversie superficial pe baza de fosfat de zinc, doua spalari cu apa industrială, pasivarea, 2 spalari cu apa demineralizata, uscare cu aer, cataforeza, (grunduire cataforetica prin imersie) 6 spalari cu ultrafiltrat, spalare cu apa demineralizata, polimerizare in cuptor incalzit cu gaz metan, combustor pentru incinerarea COV si diminuarea emisiilor in atmosfera, Descarcarea rotilor grunduite se executa automat cu ajutorul unei celule robotizate care cuprinde 4 roboti, apoi se ambaleaza.**

**Roțile grunduite descarcate cu ajutorul unei celule robotizate ajung pe orizontală dinspre un transportor cu role și, prin intermediul unei mașini automate ( MUSSINO), sunt preluate și poziționate pe cârligul de susținere a roții de pe linia de transport linie emailare. Roțile se suflă cu aer. In prima faza, roțile se preincalzesc, se vopsesc, se usuca 10 minute si 30 minute in cuptorul cu curent de aburi, se racec aproximativ 20 de minute si apoi se ambaleaza.**



### Ambalarea rotilor

- rotile se ambaleaza manual pe paleti din lemn sau paleti metalici cu separatori din carton sau din plastic (termoformati – 14” – 17”, inele 15” – 17”)
- paletii se leaga cu banda din plastic utilizand masini de legat electrice si pneumatice manuale si apoi se infasoara in folie stretch transparenta sau alba cu ajutorul unor **masini de ambalat in folie**.

### 6. LABORATOARE COMPARTIMENT CALITATE:

- laborator metrologic pentru verificarea echipamentelor de masura si control necesare productiei *efectueaza verificari metrologice pentru domeniile lungimi si presiuni*
- laborator masina de masurat 3D
- laborator incercari fizico-mecanice otel
- laborator incercari mecanice (*laborator probe la oboseala*)
- laborator chimic

#### 6.1. Laborator METROLOGIE :

- **Trusa de cale plan paralele, trusa accesorii cale, trusa de sticle plan paralele si manometre etalon in domeniul 0-600 bar, cl. de precizie 0,6;**
- **Pompa** pentru verificare manometre;
- **Masa de granit** destinata asezarii pieselor in vederea verificarii;
- serie de **sublere** precizie sutimi **MITUTOYO** digitale pana la 450 mm;
- serie de **micrometre** pentru exterior si interior
- **Raportor cu cadran** pentru verificarea pozitiei unghiulare;
- **Proiector de profil PJ-A3010 F-200 MITUTOYO** utilizat la verificarea diferitelor dimensiuni ale dispozitivelor de control
- **Proiector de profil** tip SHADOMASTER tip R770 utilizat pentru verificarea dimensionala si a profilului diferitelor tipuri de jante si discuri
- Soft de gestionarea instrumentelor de masura si control utilizat la nivelul Grupului MW.
- Ceas comparator – 0-10mm;
- Ceas comparator 0-100;

6.2. Laborator Masina de masurat 3D – ARES NT - avand dimensiuni utile 1000x700 si inaltimea 650, este utilizata pentru masurari dimensionale directe pe piesa sau ca urmare a unui program prememorizat si care efectueaza in automat profilul dupa software.

#### 6.3. Laborator incercari FIZICO-MECANICE materiale;

- **masina universala tractiune – compresiune GALDABINI** sarcina maxima 20 tf – pentru probe mecanice de tractiune, compresiune cu posibilitate inregistrare mecanica pe suport de hartie a rezultatelor.
- **aparate de duritate** cu diferite game de sarcina pentru probe de **duritate Brinell, Rockwell** , cu citirea directa a valorilor sau a dimensiunilor amprenteii;

#### 6.4. Laborator incercari mecanice ( PROBE OBOSEALA)

- masina **LEONARDO** \_ Simulare in Viraj. Aceasta masina poate testa roti cu diametrul nominal intre 10” – 24”, latimea nominala intre 3” – 13” si supuse la un moment incovoietor de max.5KNm.
- masina **LEONARDO 2** \_ Simulare in Viraj. Aceasta masina poate testa roti cu diametrul nominal intre 13” – 17”, si supuse la un moment incovoietor de max. 8 KNm
- masina **BIAXIALA RENAULT** \_ Simulare in Viraj-masina simuland conditiile de utilizare roata in exploatare



- masina **RULLO MONOPOST** \_ Sarcina Radiala-destinata tuturor rotilor –diametru tambur 1500 mm, rotatie 480 rot/min-posibilitate de incarcare cu eforturi radiale si axiale
- masina **RULLO 2 POSTURI (Coventry)** \_ Sarcina Radiala doua posturi-destinata tuturor rotilor –diametru tambur 1540 mm, Viteza de rulare (20-100 km/h)
- dispozitiv verificare **Deformare bosaj**
- masina model **ATH 1530** \_**dezechilibrul** static si dinamic a rotilor destinata verificarii gamei de roti cu diametru intre 10”-28” si latimi 1”-20”
- dispozitiv **Test amprenta suprafata asezare disc**
- Dispozitive de **montarea anvelopei pe roata**

### **6.5. Laborator chimic**

- ◆ verificare pelicula acoperire
- **Ceata Salina\_ASCOTT**- pentru incercarea la coroziune
- Instalatie **tip HONDA** pentru determinarea rezistentei la coroziune prin imersie
- Aparat de masurare grosime strat de grund / vopsea **FISCHERSCOPE MMS**
- Dispozitiv trasare caroiaj pentru determinarea aderenței peliculei pe suport cu pasul de 1mm
- ◆ efectuare probe asupra vopselelor, grundurilor, materialelor de pretratament, tuturor fluidelor utilizate in procesul productiv.etc.:
- **balanta analitica** – max.160g, precizie 0,1 mg - utilizata la cantariri in vederea efectuării de analize proces-receptie
- **balanta semiautomata** - model MB-H-09/20-2000 g,precizie 2 g
- **termometre**\_domeniul – 20°C / +340°C – precizie 1°C;
- **densimetre** - cu domeniul de masurare in diferite game
- **cuptor mab** - Model FM 76 50-1000°C - pentru probe proces grunduire si receptie
- **etuva e 50/2** 0-260°C
- **pH – metru Metrom** si **conductometru CRISON** utilizate pentru controlul baii de grund
- **cupa vascozimetrica model FORD si DIN** – utilizata la probele de determinare viscozitate (receptie si proces productiv grunduire/vopsire)
- **agitator magnetic** - necesar realizarii amestecurilor pentru minibaia de grund
- **conductometru** – EDGE HANNA ;
- **cuptor DURONI** – precizie max. 1000°C – utilizare cenusi;
- **termostat LT 200** – pentru ape uzate;
- **SPECTROFOTOMETRU DR 3900**- pentru ape uzate;
- **Plita** – pentru agitarea grundului ;
- **Nisa chimica**, tip: BIOBABSE FH700
  - dimensiuni externe: 700x620x1150;
  - dimensiuni interne: 640x550x700.

- masina de taiat manuala pentru cordoane de sudura Labotom-5

- nivel de zgomot – aprox 60dB(A) la mers in gol, la o
- distanta de 1 m / 39.4” de la aparat;
- dimensiuni ale mesei de taiat: 225x316 mm;
- dimensiuni ale camerei de taiat: 49x310 mm;

Masina este echipata cu un sistem de clatire complet, acest sistem permite camerei de taiat sa fie curatata de orice resturi aparute pe parcursul procesului de taiere. Procesul de clatire este controlat prin intermediul butoanelor de pe panoul de comanda.



## 7. ATELIER SCULARIE - mentenanta utilaje si scule

In general executia stantelor si matritelor se incredinteaza firmelor specializate externe. MW Romania are o dotare de masini cu care se efectueaza interventii urgente de reparatii utilaje si scule ,modificari ale sculelor,sustituirii de parti de schimb ale acestora care s-au uzat. In acelasi timp se executa pe strungul cu comanda numerica role,conuri de evazare, bacuri de calibrare pentru diverse tipuri de jante,

Dotarea de masini mai sus amintita cuprinde :

- strung cu comanda numerica NAKAMURA : TMC-35 – diametrul de strunjire 350-420 mm-cursa transversala 232mm - cursa longitudinala 1090 mm- utilizat la executia rozelor de la fabricatia jantelor
- strung cu comanda numerica HYUNDAI : L400MC – diametrul de strunjire 600 mm-cursa transversala 300mm - cursa longitudinala 1090 mm- utilizat la executia rozelor de la fabricatia jantelor
- centru de prelucrare - tip CB Ferrari
- strung COMEV CM260 - diametrul de strunjire 260 mm, lungimea de strunjire 1800mm
- strung SNA 800X2000 - diametrul de strunjire 800 mm, lungimea de strunjire 2000mm
- strung SNA 630X2000 - diametrul de strunjire 630 mm, lungimea de strunjire 2000mm
- 2 strunguri SNB 400X750 - diametrul de strunjire 400 mm, lungimea de strunjire 750mm
- masina de frezat FUS 32 – dimensiunea mesei 320 X 560 – H=400
- 2 masini de frezat FS 22 – dimensiunea mesei 220 X 400 – H=300
- masina de frezat FUS 36 – dimensiunea mesei 360 X 1100 – H=400
- masina de alezat si frezat AF 85 –diametrul maxim de alezat 85 mm-dimensiuni masa 850X1000mm-H=800 mm
- masina de gaurit in coordonate GCO 1000 dimensiunile mesei 1400X1000 – H=700mm
- masina de mortezat – cursa berbec 340 mm
- masina de rectificat plan RPO 320 – cursa transversala 320 mm- cursa longitudinala 1000 mm – cursa verticala 400mm
- masina de rectificat exterior RU 350 – diametrul exterior 350 mm- lungimea maxima rectificata 1000mm
- masina de rectificat interior si frontal RIF 10/100 – diametrul maxim interior rectificat 100mm
- lungimea maxima de rectificat 250 mm
- ferestru special – tip MACC special 650 DI - diametrul maxim de debitat 650 mm
- ferestru special – tip MACC special 215 - diametrul maxim de debitat 215 mm
- masina de prelucrat prin electroeroziune cu fir- tip CDM ROVELLA
- masina de prelucrat prin electroeroziune cu electrod –ROVELLA
- cuptor de incalzire in vederea calirii -dimensiunea maxima a piesei 500x500 mm
- cuptor de revenire -dimensiunea maxima a piesei 600x500 mm
- pantograf
- dispozitiv de inscripționare metale prin percutie
- dispozitiv de inscripționare manuala a metalelor prin arc electric
- 2 polizoare fixe
- 2 macarale pivotante -pentru incarcarea si descarcarea pieselor mari/grele pe/de pe strunguri
- elevator hidraulic cu platforma -pentru manipularea pieselor mari si grele la ferestru cu banda MACC 650 DI

### **Dotari P.S.I.:**

Instalație fixă de stingere a incendiilor tip hidrant, stingatoare, sistem de detectie si alarmare la incendiu adresabila cu 2 bucle, trape de fum si caldura, pichete de incendiu, sirene, instalatii paratrasnet



**Mijloace de transport:**

In traficul intern utilizam 10 electrostivuitoare, 5 motostivuitoare si 2 utilaj tractare,  
9 electrostivuitoare inchiriate

Locomotiva = 1 buc

Automobile pentru delegatii = 5 buc.

**2. Materiile prime, auxiliare, combustibili și ambalajele folosite – mod de depozitare, cantități:**

Tip	Denumire	Cantitate	UM	Destinație/Utilizare	Mod de depozitare
Materie prima	tabla din otel	42 442	Tone/ an	Fabricarea produselor finite – roți, jante, discuri	Rulouri de tabla
Materie auxiliara	substante chimice periculoase	Conform descrierilor din cap. V. Modul de gospodărire a substanțelor și amestecurile periculoase 1. Substanțele și amestecurile periculoase			
Materie auxiliara	sarma sudura	88 250	Kg/ an	Fabricarea produselor finite– roți	Butoaie carton
Materie auxiliara	ambalaje paleti lemn de baza	60781	Buc/ an	Transportul produselor finite	Stiva
Materie auxiliara	ambalaje paleti metalici	400	Buc/ an	Transportul produselor finite	Stiva
Materie auxiliara	ambalaje separator lemn	38076	Buc/ an	Transportul produselor finite	stiva
Materie auxiliara	ambalaje separatori de carton	1 339 982	Buc/ an	Transportul produselor finite	paletizat
Materie auxiliara	ambalaje separatori de plastic (termoformati)	25 805	Buc/ an	Transportul produselor finite	paletizat
Materie auxiliara	ambalaje separatori de plastic (inele)	230 211	Buc/ an	Transportul produselor finite	Cutie/palet
Materie auxiliara	ambalaje folie plastic	113 235	Kg/an	Transportul produselor finite	paletizat
Materie auxiliara	ambalaje banda PET	1 680 536	ml/an	Transportul produselor finite	Role /palet
Materie auxiliara	ambalaje coltare carton	85 150	ml/an	Transportul produselor finite	palet
Materie auxiliara	ambalaje cutii (carton+lemn)	203 107	Buc/ an	Transportul produselor finite	paletizate



Materie auxiliara	etichete	1 665 834	Buc/an	Transportul produselor finite	rola
Combustibili	motorina	23000	Litri/an	Pentru trafic intern (motostivuitoare, locomotiva, nacela)	IBC
Combustibili	benzina	400	Litri/an	Pentru utilajele de intretinere spatii verzi (motocoasa, motocultor, etc)	bidon

### 3. Utilități - apă, canalizare, energie:

Tip utilitate	Descriere	Cantitate	UM
apa potabila/apa industrială	subteran prin doua foraje si retea ce apartine APAVIL SA	100.000,00	mc/an
apa uzata	statia de epurare fizico – chimica si statia de epurare finala	-	mc/an
energiă electrică	bransament la rețeaua de distribuție zonala pe baza de contract	12.514,46	MWh/an
gaze naturale	bransament la rețeaua de distribuție zonala pe baza de contract	1.207.942,00	mc/an
aer comprimat	asigurat de compresoare	15.000.000,00	mc/an

**Alimentarea cu energie electrică** este asigurata de rețeaua națională în baza actului adițional nr. 3/31.01.2020 la contractul de vânzare cumpărare nr. 13971211/12.11.2018

În cadrul amplasamentului există 7 transformatoare de 1600 kVA și 2 transformatoare 1000 kVA + 3 transformatoare 1600 kVA și 2 transformatoare 1000 kVA de rezervă

Transformatoarele sunt proprietatea societății, întreținerea fiind asigurată de firma externă autorizată. Uleiul de transformator utilizat este PRISTA TRAF0, folosit ca mediu izolant de răcire și de stingere a arcului electric – nu conține PCB.

**Alimentarea cu apă potabilă și industrială** a societății se realizează din subteran prin două foraje, în interiorul obiectivului: forajul F1 este amplasat în apropierea rezervorului de înmagazinare apă (H=120 m, debit nominal Q=12mc/h și este echipat cu o pompă submersibilă Grundfos SP17-8 cu Q=6-15 mc/h, Pn=5.5kW) și forajul F2 amplasat în vecinătatea pavilionului administrativ (H=150 m, debit nominal Q=9mc/h și este echipat cu o pompă submersibilă Grundfos-SP8A cu Q=6-15mc/h, P=4kW). Din forajul F1 apă este trimisă în rezervorul de înmagazinare iar din forajul F2 apă este trimisă astfel: direct în rețeaua de distribuție apă igienico-sanitară și în rezervorul de înmagazinare în funcție de necesități.

Societatea are încheiat contract de utilizare/exploatare a resurselor de apă cu Administrația Națională „Apele române” – Administrația Bazinală de apă Olt, nr. 433/01.01.2014, abonament de utilizare/exploatare a resurselor de apă sau a potențialului hidroenergetic nr. 433/2020.

Societatea are încheiat un contract de prestări servicii cu APAVIL pentru furnizare apei potabile, canalizare și epurare apă uzată pentru depozitul de depozitare jante auto.

Societatea este autorizată din punct de vedere al gospodării apelor, conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 137/17.12.2019.

#### Societatea dispune de:

- Rețea de aducțiune care face legătura între foraje și rezervorul de înmagazinare
- Înmagazinarea apei pentru consum tehnologic și pentru incendiu se realizează într-un rezervor de înmagazinare din beton, având un volum de V= 1000mc. Pentru apă tehnologică necesară răcirii





utilajelor, exista un rezervor de stocare apa, subteran, din beton, avand un volum de  $V = 27$  mc. Din rezervorul subteran, prin intermediul unei statii de pompare, prevazuta cu un grup de pompare alcatuit din 3 pompe, apa este trimisa intr-un turn de racire apa. Din turn, apa este preluata de alt grup de pompare (3 pompe), trecuta printr-un filtru mecanic si apoi reintrodusa pentru racirea utilajelor. Apa calda, dupa racire, este reintrodusa pentru racirea utilajelor dar si in rezervorul de stocare de 27 mc.

- Instalatia de tratare: instalatie de osmoza inversa pentru obtinerea apei demineralizate compusa din sistem de demineralizare si sistem de spalare chimica a membranelor.

- Retea distributie: retea apa tehnologica ( industriala), retea apa tehnologica ( industriala) pentru racire utilaje ( tur, retur) retea de apa pentru incendiu, retea apa igienico-sanitara

- Apa pentru stingerea incendiilor: rezerva intangibila pentru incendiu este asigurata din rezervorul de inmagazinare apa tehnologica,  $V = 1000$ mc. Pe reseaua de incendiu se gasesc 15 hidranti interiori si 10 hidranti exteriori

- Retea de canalizare menajera: apele uzate menajere provin din pavilionul administrativ, compartimentul calitate, sala mese, spalatoarele din intreg vestiarul, etc. Aceste ape sunt colectate prin intermediul retelei de canalizare menajera si directionata catre 6 fose septice IMHOFF si o ministatie de epurare a apelor menajere. Dupa preepurare, apele menajere se unesc cu apele uzate tehnologice epurate intr-un camin colector la iesire din incinta societatii si prin intermediul canalizarii ajung la statia de epurare mecano-biologica din comuna Voicesti.

- Reteaua de canalizare ape uzate tehnologice: apele tehnologice provin din atelierul de grunduire-vopsitorie (spalarea rotilor la grunduire). Acestea sunt colectate prin intermediul canalizarii tehnologice si directionate catre instalatia de neutralizare chimica.

- Reteau de canalizare ape pluviale, apele pluviale sunt colectate prin inetrmediul retelei de canalizare ape pluviale si trimise catre paraul Pesceana.

- Instalatie de tratare ape uzate tehnologice. Apele uzate tehnologice ce rezulta din atelierul de grunduire-vopsire, sunt tratate intr-o instalatie de epurare fizico-chimica. Dupa epurare, apele tehnologice ajung in canalizarea menajera si apoi in statia de epurare finala situata in comuna Voicesti.

- Statia de purare ape uzate (Voicesti): statia de epurare Voicesti este o statie de epurare mecano-biologica, fiind amplasata pe malul drept al raului Olt, localitatea Voicesti. Apa epurata ce iese din statie de epurare Voicesti fiind deversata in contracanalul acumularii Dragasani si apoi in raul Olt.

Necesarul total de apa este:

- Maxim **504** mc/zi;
- Mediu **335** mc/zi;
- Minim **283** mc/zi.

#### **Evacuare apelor uzate:**

**STATIA DE EPURARE FIZICO – CHIMICA:** (amplasata in partea de vest a societatii)

Epurarea apelor uzate provenite din procesul productiv se realizeaza prin intermediul unei instalatii fizico-chimice compusa din:

- 3 bazine de colectare ape uzate (bazin de ape superconcentrate, concentrate si diluate),
- 5 bazine de reactie (acidificare, oxido-reducere, precipitare, neutralizare si floculare),
- Un decantor pentru namol (alaturi de faza de decantare este prezenta o faza de ingrosare a namolului pentru a usura faza de filtropresare),
- Un decantor lamelar,
- Un bazin pentru reducerea nitritilor,
- Un bazin pentru corectarea pH-ului.

Apa limpezita in decantorul lamelar este trimisa in bazinul de corectare a pH-ului, dupa care este trimisa catre canal.

Controalele operative efectuate de angajatul instalatiei de epurare fizico-chimica cuprind:

- Control vizual al valorii pH-ului,



- Control vizual al valorii rH-ului,
- Control vizual al alarmelor (pe panoul de control al epuratorului),
- Control vizual al nivelurilor bazinelor,
- Control vizual al functionarii pompelor,
- Control vizual al dozajului reactivilor,
- Control vizual al aspectului apei la iesirea din instalatie.

**STATIA DE EPURARE FINALA:** amplasata in comuna VOICESTI, sat Voicestii de Vale, la cca. 4 km de societate.

Apele tehnologice uzate, epurate in instalatia fizico-chimica din incinta societatii, impreuna cu apele uzate menajere sunt preluate de reseaua de canalizare si conduse catre statia de epurare finala Voicesti.

Statia de epurare finala este alcatuita din:

- Gratar,
- 2 decantoare etajate cu volumul de 350 mc fiecare,
- Camin colector cu volumul de 4 mc,
- Camin clorinare,
- 2 paturi filtrante,
- Platforma de dezhidratare namol.

Apa rezultata din statia de epurare finala este dirijata catre contra canalul raului Olt.

Saptamanal sunt prelevate probe de apa din trei puncte, pentru analize in laboratorul intern dupa cum urmeaza:

- de la statia de epurare fizico-chimica;
- de la iesirea din societate;
- de la statia de epurare finala Voicesti.

Lunar sunt prelevate probe de apa de la evacuarea finala in contra canalul raului Olt si trimise spre analiza catre o firma specializata.

#### **4. Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activității:**

##### **Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule – cod CAEN 2561 si 2932**

I) În unitatea productivă din MW România sunt **fabricate roți din otel pentru autoturisme, pentru autovehicule industriale și pentru remorci auto (gama 8” – 17”)**.

Produsele sunt obținute pornind de la banda decapată de oțel laminat la cald.

Roțile produse în MW România sunt compuse din 2 elemente:

- disc: realizat prin presare la rece pe prese manuale și presa multipost;
- janta: obținută prin deformare la rece a oțelului, utilizând un proces de sudare și rulare,

Cele două elemente sunt asamblate prin sudură și la final protejate prin acoperire cataforetică și după caz vopsire.

Activitatea de fabricare a roților auto este organizată pe ateliere, în funcție de operațiile ce se execută:

- Serviciul LOGISTICA: recepție materii prime și materiale;
- Atelier DISCURI : producția de discuri ambutisate;
- Atelier JANTE - ASAMBLARE: *productia de jante 12”-17” Tubeless (fara camera de aer) pentru automobile, vehicule industriale, remorci și asamblarea prin sudura electrica cu fir a discurilor si jantelor;*
- Atelier GRUNDUIRE - VOPSIRE: pretratament și grunduire cataforetică, urmată in unele cazuri de vopsire; Roțile se ambalează și se transportă la hala depozitare jante auto din strada Tudor Vladimirescu, nr. 774

și procesul suport:



- Atelier SCULĂRIE-dotat cu mașini unelte pentru execuția părților active, SDL jante-discuri-asamblare.

În cadrul SERVICIULUI LOGISTICĂ are loc recepția materiei prime și a materialelor aprovizionate din punct de vedere cantitativ și calitativ.

**ATELIER DISCURI :**

Prin intermediul macaralei cu braț pivotant de 5000 kg inelele din oțel sunt încărcate pe capul de linie ce efectuează operația de tăiere. Discul se execută pe 3 linii de fabricație (COLOMBO, ERFURT, MULTIPOST ( MECFOND)).

După tăiere decupajele de material sunt introduse în procesul de ambutisare & ștanțare pe linii de prese manuale. La capăt de flux produsele sunt așezate în containere metalice și depozitate în zona special destinată.

Discurile sunt transferate de la o presa la alta cu ajutorul benzilor transportoare.

Sucesiunea operațiilor ce se realizează în cadrul procesului de fabricare a discului sunt următoarele:

- Derulare + Îndreptare;
- Decupare pătrate + Ambutisare sfera;
- Tundere + Ambutisare inversă;
- Ambutisare completă;
- Tundere + Perforare gaură centrală și găuri prindere + Marcare;
- Rășfrângere bordură + Teșire gaură centrală și găuri prindere + Marcare;
- Rășfrângere gaură centrală;
- Perforare ferestre;
- Teșire ferestre;
- Control final disc;
- Stocare.

Același procedeu tehnologic se folosește și la presa multipost ( Mecfond), diferența constă în execuția concomitentă a tuturor operațiilor de prelucrare disc și așezare în containere.

Activități conexe:

- Controlul vizual al discurilor;
- Pregătirea matrițelor;

Asigurare mentenanță utilaje;

**ATELIER JANTE- ASAMBLARE:**

Prin intermediul macaralei cu brat pivotant de 5000 kg inelele din oțel sunt încărcate pe capul de linie ce efectuează operația de tăiere.

Pe liniile de fabricație din această secție (GROTNES-ESAM-LINIA 2-COVENTRY), plecând de la o bobină din oțel, prin diferitele operațiuni prezentate în continuare se realizează produsul semifabricat denumit JANTĂ.

Operațiunile efectuate sunt:

- Derulare inel;
- Condiționare margini;
- Îndreptare tabla;
- Debitare;
- Marcare;
- Curbare;
- Sudură cap la cap;
- Rașchetare;
- Tasare;
- Debavurare;
- Evazare;
- Rulare (3 faze);



- Calibrare;
- Perforare și aplatisare gaură valvă;
- Teșire gaură valvă;
- Control etanșitate cordon sudură;
- Control final jantă;
- Încărcare pe paleți sau în flux asamblare.

În acest atelier se realizează și ROATA finită brută, asamblând janta și discul prin sudare în cordon cu aport de material (fir necuprat).

Sunt prezente 3 linii cu câte două brațe fiecare (GROTNES-ESAM (sau Linia 4)-COVENTRY) și LINIA 2 cu un braț, complet automatizate de montaj, echipate cu sisteme de control dimensional.

Asamblarea discurilor și jantelor implică următoarele operații:

- Încărcare discuri;
- Încărcare jante;
- Pre – asamblare;
- Asamblare;
- Sudare disc cu janta;
- Control dimensional automat;
- Remaniere;
- Control final roată;
- Paletare.

#### ATELIER GRUNDUIRE - VOPSIRE:

Principalele faze ale fluxului tehnologic sunt :

- Tratament termic de suprafață : se realizează într-un tunel (prin spray-ere orizontală a soluțiilor din băi pe suprafețele metalice) și include următoarele operații :
  - degresare I și II – se realizează cu soluție alcalină la o temperatură de 55-65° C și presiune 1-2 bar; volumul celor două băi de degresare este de 10 mc pentru degresare 1 și 14 mc pentru degresare 2; soluția epuizată din baia de degresare 2 este reutilizată la degresare 1;
  - spălare 1 și 2 – se realizează cu apa industrială existând două băi de 3 mc fiecare;
  - activare – se realizează cu apă demineralizată și Gardolene V 6513, la o presiune de 1-1.5 bar și temperatură ambiantă; volumul băii este de 3 mc;
  - fosfatere – soluția conține Gardobond R 2100, Gardobond aditiv 7050 și Gardobond aditiv H 7141; temperatura este de 50-55° C, presiunea de 0.8-1.2 bar, volumul băii este de 16.5 mc; soluția de fosfatere epuizată se decantează zilnic și se trimite în baia de fosfatere pentru reutilizare, iar șlamul rezultat este trecut printr-un filtru presă;
  - spălare 3 și 4 – se realizează cu apă industrială; volumul cuvelor este de 3 mc;
  - pasivare – se realizează cu un pasivant ecologic Gardolene D6800-6 pe bază de acid fluorozirconic la temperatura ambiantă într-un vas de 3 mc și la o presiune de 0.5-1 bar;
  - spălare – cu apă demineralizată într-o baie de 3 mc.
    - Zvântare în aer liber;
    - Grunduire: aplicarea grundului se realizează prin imersie într-o baie cu depunere catodică (cataforeza); volumul băii de grunduire este de 45 mc, soluția de grunduire conține apă demineralizată, emulsie (rășini epoxidice), pastă pigmentată, solvenți (butilcelosolv și etilcelosolv sau fenoxipropanl) și acid lactic; după operația de grunduire urmează 5 spălări cu ultrafiltrat și o spălare cu apa demineralizată; soluția utilizată pentru grunduire este pe bază de apă având un conținut de solvenți organici de cca. 2 %, spre deosebire de soluțiile pe bază de solvenți organici care au un conținut de 35-85 %.
    - Zvântare cu aer cald (50-60°C);



- Polimerizare grund: se realizează într-un cuptor de polimerizare (coacere), 20 minute la 170°C;
- Vopsire:

În **vopsitorie**, principalele faze ale fluxului tehnologic vopsire sunt :

- Curățarea roților de praf
- Preîncălzirea suprafeței roților la o temperatură de 40/60°C
- Vopsirea pe exterior a roților
- Vopsirea pe interior a roților
- Preuscarea stratului de vopsea la 40°C
- Uscarea stratului de vopsea până la 180°C
- Răcirea roților la un timp și temperatură ce variază în funcție de temperatura din exterior
- Inscricționare roți cu jet de cerneală (dupa cerința client)

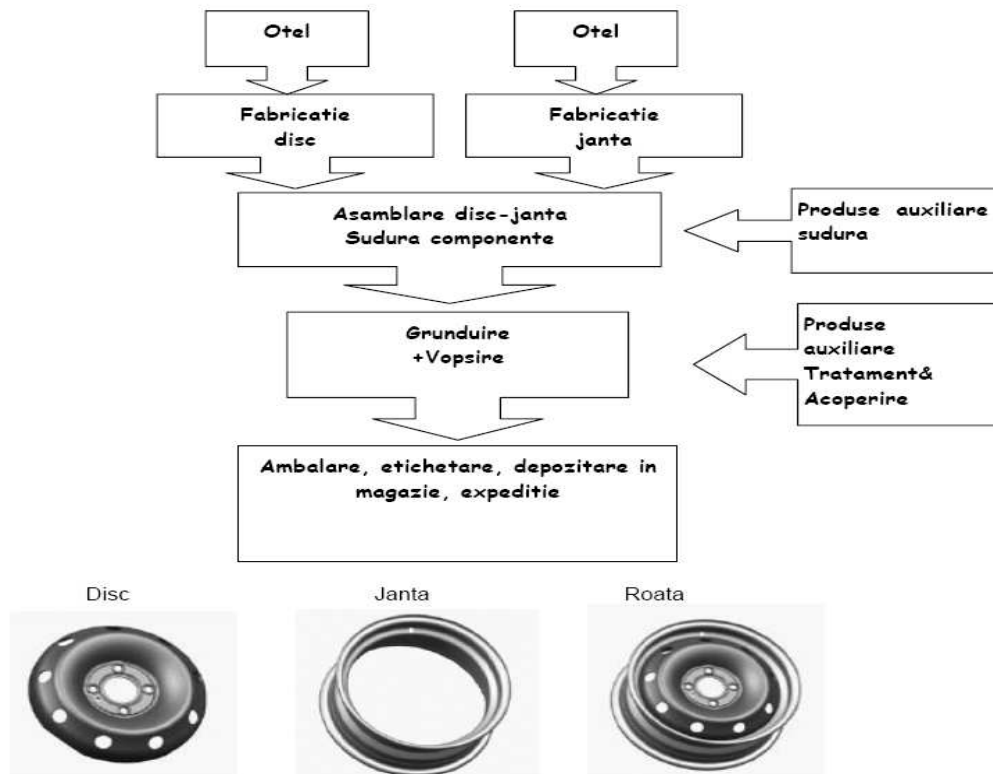
În Atelierul Grunduire-Vopsitorie, în instalația pentru sablare dispozitive se execută sablarea diverselor piese, a discurilor, roților cu defecte mari de vopsire care au fost respinse în urma controlului de calitate efectuat 100% și a roților cu defecte de aspect peliculă rezultate în urma procesului de grunduire cataforetică.

#### **AMBALARE SI EXPEDIERE:**

Roțile, ajunse la sfârșitul procesului productiv, sunt ambalate pe paletți de lemn sau paletți metalici peste care se așează termoformați din plastic sau separatoare din carton sau inele după care sunt legați cu bandă PET și după caz înfoliați cu folie.

O dată ambalate, produsele sunt stocate în depozitele adecvate în așteptarea expedierii. Expedierea se efectuează întotdeauna cu transportatori terți.

Fluxul procesului de fabricație poate să fie schematizat după cum urmează:



**4.1. Poziționarea amplasamentului pe care se desfășoară activitatea, în interiorul ariilor naturale protejate:** - nu este cazul.



## 5. Produsele și subprodusele obținute:

Denumire produs/subprodus	Cantitate	UM	Destinație
Roti produse de diverse dimensiuni	3.464.654	Buc/an	livrare catre clienti
Jante produse / vandute de diverse dimensiuni	54.251	Buc/an	livrare catre clienti
Discuri produse / vandute de diverse dimensiuni	96.321	Buc/an	livrare catre clienti

## 6. Datele referitoare la centrala termică proprie - dotare, combustibili utilizați:

Tip combustibil	Combustibil	Cantitate	UM/an	Tipul	Puterea nominală a centralei (Kw)
2 centrale de perete	Gaz metan	variabila	MWh	-	-
cazan de apa RED 250	Gaz metan	556	MWh	Orizontala	0,314 MWT
cazanului de apa RED 300	Gaz metan	10	MWh	Orizontala	0,378 MWT
cazan de apa RED 500	Gaz metan	38	MWh	Orizontala	0,581 MWT
cazan de apa Rex Dual 260	Gaz metan	1744	MWh	Orizontala	0,165 MWT
instalatiei de post-combustie pentru incinerara solventilor proveniti de pe linia de cataforeza	Gaz metan	480	MWh	Orizontala	0,465 MWT
Arzator 1, 2, 3	Gaz metan	649	MWh	Orizontala	0,55 MWT

## 7. Alte date specifice activității: (coduri CAEN) care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare):

Cod CAEN Rev. 2	Denumire activitate CAEN Rev.2
5210	Depozitari (se autorizeaza numai pentru Instalații de depozitare al produselor petroliere, petrochimice și chimice)

## 8. Programul de funcționare: - 8 ore/zi/3 schimburi, 5 zile/săptămână, 260 zile/an.

### II. Instalațiile, măsurile și condițiile de protecție a mediului

#### 1. Stațiile și instalațiile pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare (pe factori de mediu):

##### Aer:

Sursele de impurificare a atmosferei aferente societatii sunt urmatoarele:

- surse stationare constituite din emisii de poluanti generati de activitatea de productie;
- surse stationare de ardere: centrale termice si cuptoarele de uscare dupa grunduire si vopsire roti;
- surse mobile de ardere: motostivuitoare (transport intern) si autovehicule (transport extern).



Surse stationare caracteristice activitatii de productie: provin de la hala de fabricatie si cuprind atelierul discuri, jante, atelierul grunduire-vopsire-ambalare.

Fabricarea discurilor, jantelor si asamblarea acestora se realizeaza in zona centrala a halei, in zone de lucru diferite, iar fabricarea profilelor, se realizeaza intr-un atelier separat situat in afara halei de productie roti.

Operatiile care determina degajarea de substante in aerul din incinta atelierelor sunt:

- presare (ambutisare) discuri: rezulta aerosoli de ulei;
- sudare cap la cap si raschetarea bavurilor in timpul procesului de fabricatie jante: rezulta particule metalice fine (fumuri din sudare si particule de raschetare);
- sudare cu arc electric cu sarma in mediu de gaze active ( $\text{CO}_2 + \text{Ar}$ , in proportie de 18%, respectiv 82%): rezulta fumuri din sudare (particule fine) si CO (rezultat din disocierea  $\text{CO}_2$  in arcul electric).
- strunjirea discurilor: rezultă fumuri, noxe, span.

In timpul operatiilor de sudare apar mici cantitati de  $\text{NO}_x$ ,  $\text{SO}_2$ , CO,  $\text{O}_2$ , rezultate din reactiile gazelor aflate in compozitia aerului atmosferic in zona arcului.

Evacuarea in atmosfera a poluantilor emisi in aceste incinte se realizeaza astfel:

- poluantii rezultati de la masinile de sudura cap la cap – prin instalatii locale individuale de captare (hote) si evacuare cu tiraj natural. Instalatiile de evacuare sunt prevazute cu filtre ce se curata periodic. Deseul rezultat (15 02 02\*) in urma curatarii filtrelor este compus din particule de praf si fum care se colecteaza in saci de plastic si se depoziteaza temporar in „zona de depozitare deseuri” pana in momentul predarii catre SC RIAN CONSULT SRL pe baza de contract.
- poluantii rezultati de la celelalte operatii sunt eliminati prin ventilatie naturala.

In incinta atelierului de grunduire-vopsire-ambalare se realizeaza tratarea si acoperirea suprafetelor metalice prin urmatoarele faze ale fluxului tehnologic:

- Tratament termic de suprafata: include urmatoarele operatii – degresare 1 si 2, spalare 1 si 2, activare, fosfatare, spalare 3 si 4, pasivare, spalare cu apa demineralizata. Avand in vedere faptul ca tratarea suprafetelor metalice se realizeaza prin spray-ere, in incinta tunelului apar aerosoli lichizi, continand substantele folosite pentru tratare. Aerosolii fini sunt antrenati in aerul aspirat prin instalatia de captare-evacuare si emisi in atmosfera prin trei cosuri de evacuare din otel inoxidabil cu inaltimea de  $h=18$  m si diametre diferite ( $\Phi=0.8$  m,  $\Phi=0.7$  m,  $\Phi=0.5$  m);

- Grunduirea: instalatia este prevazuta cu trei arzatoare cu gaze naturale. Evacuarea gazelor se face prin trei cosuri identice cu inaltimea de  $h=18$  m si  $\Phi=0.4$  m. Instalatia de cataforeza este prevazuta cu un cos de evacuare in atmosfera (dotat cu sistem by-pass, utilizat doar in caz de nefunctionare postcombustor) ( $h=18$  m,  $\Phi=0.5$  m) si o tubulatura ce directioneaza emisiile catre instalatia de postcombustie. Pentru evacuarea COV-urilor rezultate din polimerizarea (uscarea) grundului, cuptorul este prevazut cu un cos de evacuare (dotat cu sistem by-pass, utilizat doar in caz de nefunctionare postcombustor) ( $h=18$  m,  $\Phi=0.8$  m) si o tubulatura pentru directionarea emisiilor catre instalatia de postcombustie. Sursele de impurificare a atmosferei aferente operatiilor si instalatiilor de grunduire au urmatorul regim de emisie: baia de grunduire – emisie continua cu o rata relativ constanta; cuptorul de polimerizare – emisie discontinua (16 h/zi cu o rata variabila a emisiilor de COV si constanta a gazelor de ardere). Emisiile provenite de la instalatia de grunduire cataforetica si de la cuptorul de polimerizare grund sunt directionate catre instalatia de postcombustie unde sunt arse la o temperatura de min.  $750^\circ \text{C}$ , iar gazele arse sunt eliminate in atmosfera printr-un cos din otel inoxidabil, cu  $h=12$  m si  $d=0.8$  m.

- Vopsirea: poluantii rezultati din operatia de vopsire sunt aerosoli de vopsea si COV-uri (proveniti prin volatilizarea solventilor organici din compozitia vopselelor). Aerosolii de vopsea sunt retinuti de filtru.

Surse stationare de ardere:

Pentru incalzire si producere apa calda societatea dispune de:

- Aeroterme de perete: 4 mici si 6 mari;



- Centrala termica perete : 2 buc.;
  - Generatoare de aer cald: **7 buc.**;
  - **Panouri radiante ceramice: 46 buc.**
  - Cazane de apa calda:
- RED 250 amplasata in pavilion administrativ (hcos=11 m, Dcos=0.25 m);  
 -RED 300 amplasata in hala unitati auxiliare (hcos=7 m, Dcos=0.25 m);  
 -RED 500 amplasata in hala unitati auxiliare (hcos=7 m, Dcos=0.3 m);  
 -REX DUAL 260 (2 buc.) amplasate in hala unitati auxiliare (hcos=7 m, Dcos=0.5 m).  
 Combustibilul utilizat este gazul metan. Poluantii rezultati sunt: NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>, pulberi.

Surse stationare de ardere: sunt reprezentate de:

- Utilajele pentru transport intern – motostivuitoare care circula in Depozite roti , Depozit tabla si in exteriorul acestora;
- Autoturisme.

#### INSTALATIA DE POST COMBUSTIE:

Activitatea de grunduire este dotata cu o instalatie de post combustie pentru incinerarea solventilor proveniti de pe linia de cataforeza.

Instalatia este formata dintr-o camera de ardere care conecteaza in mod fizic turnurile de recuperare a caldurii.

Un ventilator sufla gazele uzate pentru a fi tratate in instalatia de oxidare.

Turnurile sunt umplute cu material ceramic neutru pentru a creea o sectiune separata cu capacitate calorica mare.

Oxidantul are un mod al perioadei de lucru controlat de un program PLC care permite suportilor din ceramica sa preincalzeasca aerul aspirat si sa recupereze la fel si caldura de la gazele de evacuare.

Unitatea de ardere asigura mai departe energia necesara pentru terminarea oxidarii C.O.V.-ului si pentru a mentine temperatura interna mai mare de 750°C.

Aerul evacuat paraseste camera de ardere si curge peste suportii din ceramica catre care mare parte din aerul entalpic este transferat, apoi gazele evacuate sunt colectate in camin.

În timpul fazei de inversiune, gazele rămân în camera rezervorului de gaze echipată cu sectoare care scad viteza de curgere a gazului. Se pastreaza fluxurile de gaze în camera de ardere în următorul ciclu de exploatare; în acest fel nici un C.O.V nu este trimis în cămin înainte de a fi oxidat. Direcția de curgere în camera de ardere este inversată de fiecare dată instalația trece de la o fază de operare la alta pentru a schimba linia saniilor transversale, lucru care se întâmplă la fiecare 90÷120 de secunde.

*Factorii implicați în „distrugerea termică” sunt: temperatura (în mod normal mai mare de 750°C pentru a obține o oxidare completă a efluenților), durata de reținere în camera de ardere la temperatură ridicată (în mod normal mai mare de 0,8 secunde pentru a garanta o reacție completă) și turbionarea gazului în camera de ardere care permite o temperatură uniformă.*

Acest sistem are *eficiență de oxidare a C.O.V. mai mare de 99%* și emisii de produse secundare (CO, NO<sub>x</sub>) foarte reduse. Debitul total al incineratorului este de 16000 mc/h.

Condițiile garantate la emiter:

- COT (carbon organic total) max= cca. 50 mg/ Nm<sup>3</sup>;
- NO<sub>x</sub> max = cca. 100 mg/Nm<sup>3</sup>;
- CO max = cca. 100 mg/Nm<sup>3</sup>.





Denumire coș	Înălțime (m)	Diametru bază (m)	Diametru vârf (m)	Poluant	Echipament de poluare
Cos aferent celor 3 centrale de perete	2	0,1	0,05	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	-
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 250	11	0,25	0,25	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	filtre
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 300	7	0,25	0,25	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	filtre
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 500	7	0,30	0,30	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	filtre
Cos de fum aferent cazanului de apa Rex Dual 260 (2 BUC)	7	0,50	0,50	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	filtre
Cos aferent instalatiei de post-combustie pentru incinerara solventilor proveniti de pe linia de cataforeza	12	0,80	0,80	COV-uri totale	filtre
Cos pregatire vopsea	7	0,50	0,50	COV-uri totale	filtre
Cos arzator	7	0,80	0,60	COV-uri totale	filtre
Cos cabina racire ventilator 1	7	0,50	0,50	COV-uri totale	filtre
Cos cabina racire ventilator 2	7	0,50	0,50	COV-uri totale	filtre
Cos cuptor „ventilare extractie”	7	0,50	0,50	COV-uri totale	filtre



### Alte surse de poluare:

Sursă	Tip sursă
auto	mobil

### Apă:

a) ape reziduale uzate:

- Spalarea dupa degresare;
- Spalarea dupa fosfatare;
- Spalare dupa pasivare cu apa demineralizata;
- Spalarea dupa cataforeza cu apa demineralizata;
- Apa cu saruri rezultate din procesul de demineralizare (curatire continua instalatie osmoza);

b) ape reziduale concentrate:

- Flux discontinuu degresari epuizate;
- Curatire baie activare;
- Curatire baie pasivare fara crom;
- Debite de spalare bazine si prefiltre ale circuitului de grunduire cataforetica.

Apele uzate rezultate din atelierul grunduire-vopsire sunt tratate in statia de epurare fizico-chimica, dupa care ajung in canalul colector ce duce la statia de epurare finala situata in comuna Voicesti. Namolul rezultat in urma epurarii fizico-chimice este colectat intr-un container transportabil si preluat de catre societatea S.C. RIAN Consult S.R.L. pe baza de contract.

#### Procesul de epurare scoate din apele reziduale substante poluante de tipul:

- Suspensii solide murdare constituite din pigmenti de vopsele, hidrati de metale;
- Hidrocarburi libere constituite din uleiul de protectie al tablei;
- Molecule organice de natura diversa, polare si nepolare;
- Tensioactivi ionici si neionici;
- Ioni de metale grele derivati din pigmentii vopselelor;
- Fosfati;
- Floruri;
- Nitriti.

Apele provenite de la grupurile sanitare sunt colectate in 6 fose septice IMHOFF, cu capacitate totala de 24 mc, amplasate pe reseaua de apa menajera. Pentru tratarea acestora bisaptamanal in fosele septice se adauga bacterii liofilizate (BIOACTIVIA).

### Sol:

Cea mai mare parte din suprafata incintei societatii este acoperita cu constructii sau betonata si nu exista surse majore de poluare a solului si subsolului.

Combustibilii lichizi tip motorina sunt depozitati in rezervor din material plastic de 1000 l, in cadrul magaziei de produse auxiliare ce apartine serviciului Logistica. In momentul alimentarii cu motorina butoiul este prevazut cu tava pentru colectarea eventualelor scurgeri. Si in cazul uleiului se procedeaza la fel.

Pentru motorina se utilizeaza 1 rezervor plastic de 1000 l care se incarca bilunar. In momentul cand acestea se deterioreaza si devin deseuri (15 01 10\*) se depoziteaza in „zona de depozitare temporara a deseurilor” pana in momentul predarii spre eliminare catre SC. RIAN CONSULT S.R.L. pe baza de contract.



### **Zgomotului si vibratiilor:**

Principalele surse de zgomot si vibratii prezente in cadrul societatii sunt:

- Utilajele de productie;
- Statia de compresoare;
- Manipulare materii prime si subproduse;
- Mijloace de transport care se deplaseaza in curtea societatii si in interiorul atelierelor de productie.

Zgomotul si vibratiile produse de traficul mijloacelor de transport in incinta societatii sunt sporadice si de mica intensitate.

In anul 2019, in cadrul MW Romania s-au efectuat determinari ale zgomotului in zona locurilor de munca si nivelul acustic masurat este 82.3 – 97.9 dB(A).

Pentru reducerea actiunii nocive a zgomotului la locurile de munca, preintampinarea imbolnavirilor profesionale (hipoacuzie, surditate) s-au stabilit o serie de masuri tehnice si organizatorice. Masurile tehnice stabilite sunt completate de masuri organizatorice ca urmatoarele:

- folosirea echipamentului de protectie corespunzator – antifoane;
- instruirea personalului privind riscul expunerii la actiunea zgomotului si modul de utilizare E.I.P.;
- examinarea periodica a starii auzului salariatilor.

**Alți factori de mediu:** - spatii special amenajate pentru depozitarea deseurilor.

## **2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului:**

### **Masuri:**

- se vor folosi detergenți si cu alcalinitate scazuta, in scopul mentinerii pH-ului in limitele impuse prin NTPA 001/2002;
- se vor utiliza in mod rational spatiile special amenajate pentru depozitarea temporara a deseurilor, astfel incat sa nu prezinte riscuri pentru sanatatea populatiei si pentru factorii de mediu;
- se vor colecta selectiv deseurile in vederea valorificarii sau eliminarii acestora;
- se va interzice abandonarea sau eliminarea necontrolata a deseurilor, precum si orice alte operatiuni neautorizate, efectuate cu acestea;
- se va asigura prin sisteme proprii, supravegherea mediului pe baza prevederilor din autorizatie, pentru identificarea si prevenirea riscurilor.

### **Titularul activitatii are urmatoarele obligatii:**

- optimizarea parametrilor procesului tehnologic, in scopul reducerii la minimum a cantitatilor de deseuri rezultate din activitate;
- colectarea selectiva a deseurilor in vederea valorificarii sau eliminarii acestora;
- program de instruire a personalului angajat pentru respectarea normelor PSI si a legislatiei UE privind protectia mediului.

## **3. Concentrațiile și debitele masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții:**

### **Valori limită pentru aer în condiții de funcționare normale:**

- respectarea prevederilor Legii nr. 104/2011 privind calitatea aerului;
- respectarea valorilor impuse de Ordinul 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protectia atmosferei si Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanti atmosferici produsi de surse stationare cu modificările și completările ulterioare;
- respectarea prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa nr. 7, partea a 1-a, partea a 2-a;



Denumire coș	Poluant	VLE	UM	Condiții de referință
Cos aferent instalației de post-combustie pentru incinerarea solventilor proveniti de pe linia de cataforeza	COV-uri totale	Pentru un consum de >15 max 100*	Tone/an mgC/Nmc	Conform prevederilor Legii nr. 278/2013 * in gazele reziduale
Cosuri aferente atelierului de grunduire, vopsitorie, ambalare	COV-uri totale	Pentru un consum de >15 max 100*	Tone/an mgC/Nmc	Conform prevederilor Legii nr. 278/2013 * in gazele reziduale

- indicatori calitate aer: se vor determina valorile limita de emisie in gazele reziduale (mgC/Nm<sup>3</sup>) pentru activitatea de acoperire a suprafetelor de lemn cu substante/amestecuri cu continut de Compusi Organici Volatitili (COV); se vor determina valoarea limita pentru emisiile fugitive (procentaj din cantitatea de colventi COV utilizata). Se verifica incadrarea acestora in valorile limita data de Legea nr 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa nr. 7, Part 2, pct 8.

Denumire coș	Poluant	UM	Legislatie in vigoare
			Ord. 462/1993 VLE
Cos aferent celor 3 centrale de perete	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	- - -
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 250	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	5 100 350 35
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 300	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	5 100 350 35
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 500	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimati in NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimati in SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	5 100 350 35

**Nota:**

Toate valorile-limită de emisie prevăzute în tabel sunt definite la o temperatură de 273,15 K, o presiune de 101,3 kPa și după corecția în funcție de conținutul de vapori de apă al gazelor reziduale și la un conținut standardizat de O<sub>2</sub> 3%.



Denumire coș	Poluant	UM	Legislație în vigoare	
			Ord. 462/1993 VLE	Legea 188/2018 VLE
Cos de fum aferent cazanului de apa Rex Dual 260	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimați în NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimați în SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	5 100 350 35	- - <b>250</b> -
Cos de fum aferent cazanului de apa Rex Dual 260	Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot NO <sub>x</sub> (exprimați în NO <sub>2</sub> ) Oxizi de sulf SO <sub>x</sub> (exprimați în SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	5 100 350 35	- - <b>250</b> -

**Nota:**

Toate valorile-limită de emisie prevăzute în tabel sunt definite la o temperatură de 273,15 K, o presiune de 101,3 kPa și după corecția în funcție de conținutul de vapori de apă al gazelor reziduale și la un conținut standardizat de O<sub>2</sub> 3% ,

**Valorile limita de emisie din Legea 188/2018 se vor aplica începând cu 1 ianuarie 2030 pentru instalațiile medii de ardere cu o putere termică nominală mai mica 5 MW.**

**Măsurătorile sunt necesare pentru NO<sub>x</sub> si monoxid de carbon (CO).**

**Alte condiții de funcționare decît cele normale:**

În cazul condițiilor planificate de funcționare altele decît cele normale (porniri /opriri), titularul are obligația limitării timpului de operare în aceste condiții.

În cazul unor situații neplanificate (de ex. accidente, oprirea alimentării cu energie, combustibil, disfuncționalități ale sistemelor de colectare/tratare și evacuare a emisiilor, etc.) titularul are obligația opririi în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic a instalației generatoare de emisii.

Titularul are obligația să ia toate măsurile ca în aceste condiții de funcționare emisiile din instalație să nu genereze deteriorarea calității aerului.

**Concentrații maxime admise pentru apa si apa subterană:**

- respectarea indicatorilor de calitate pentru apele uzate evacuate in rețeaua de canalizare a localitati si direct in stațiile de epurare, conform NTPA 002/2002 privind condițiile de evacuare a apelor uzate, conform HG nr. 188/2002, modificata si completata prin HG nr. 352/2005.

- respectarea indicatorilor de calitate pentru apele uzate industriale si orasenesti la evacuarea in receptori naturali, conform NTPA 001/2002 privind condițiile de evacuare a apelor uzate, conform HG nr. 188/2002, modificata si completata prin HG nr. 352/2005.

**Valori admise pentru sol:** - respectarea Ordinului MAPPM nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluarii mediului, modificat de Ordinul nr. 1144/2002.

**Valori admise pentru zgomot:**

- sa asigure masuri pentru izolarea si protectia fonica a surselor generatoare de zgomot si vibratii, astfel incat sa nu conduca, prin functionarea acestora, la depasirea nivelurilor limita a zgomotului ambiental;

- se va respecta nivelul de zgomot echivalent continuu de 65 dB (A), conform SR 10009/2017.



## II. Monitorizarea mediului

### 1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, emisii de poluanți, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor:

#### Monitorizarea aerului:

Denumire coș	Poluant	Tip de monitorizare	Frecvență	Metodă de analiză
Cos aferent celor 3 centrale de perete	Pulberi Monoxid de carbon (CO) Oxizi de azot NOx (exprimati in NO2) Oxizi de sulf SOx (exprimati in SO2)	-	-	-
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 250 <b>314 kWt</b>	Pulberi Monoxid de carbon (CO) Oxizi de azot NOx (exprimati in NO2) Oxizi de sulf Sox (exprimati in SO2)	discontinua	anual	conform standardelor in vigoare
Cos de fum aferent cazanului de apa, RED 300 <b>378 kWt</b>	Pulberi Monoxid de carbon (CO) Oxizi de azot NOx (exprimati in NO2) Oxizi de sulf Sox (exprimati in SO2)	discontinua	anual	conform standardelor in vigoare
Cos de fum aferent cazanului de apa RED 500 <b>683 kWt</b>	Pulberi Monoxid de carbon (CO) Oxizi de azot NOx (exprimati in NO2) Oxizi de sulf Sox (exprimati in SO2)	discontinua	anual	conform standardelor in vigoare
Cos de fum aferent cazanului de apa Rex Dual 260 <b>1650 kWt</b>	Pulberi Monoxid de carbon (CO) Oxizi de azot NOx (exprimati in NO2) Oxizi de sulf SOx (exprimati in SO2)	discontinua	anual pana la data de <b>31 dec. 2029</b> la fiecare 3 ani incepand cu <b>1 ian. 2030</b>	conform standardelor in vigoare
Cos de fum aferent cazanului de apa Rex Dual 260 <b>1650 kWt</b>	Pulberi Monoxid de carbon (CO) Oxizi de azot NOx (exprimati in NO2) Oxizi de sulf SOx (exprimati in SO2)	discontinua	anual pana la data de <b>1 ian. 2030</b> la fiecare 3 ani incepand cu <b>1 ian. 2030</b>	conform standardelor in vigoare

**Toate determinarile se vor efectua și la solicitarea organelor abilitate în cazul unor sesizări sau poluări accidentale.**

**Monitorizarea apei si apei subterane:** - Monitorizarea apei se va efectua conform autorizatiei de gospodarie a apelor nr. 137/17.12.2019 in conformitate cu prevederile HG 352/2005 privind modificarea și completarea HG 188/2002, NTPA-001/2002 - normativ privind stabilirea limitelor de încărcare cu poluanți a apelor uzate industriale și orașenești la evacuarea



în receptorii naturali și NTPA-002/2002 - normativ privind condițiile de evacuare a apelor uzate în rețelele de canalizare ale localităților și direct în stațiile de epurare.

**Monitorizarea solului:** - nu este cazul.

**Monitorizarea zgomotului:** - \* Determinările se vor realiza doar la solicitarea organelor abilitate în cazul unor sesizări sau poluări accidentale.

**2. Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea se regăsesc la capitolul VII, în tabelul care centralizează toate obligațiile de raportare ale titularului.**

#### IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor

##### 1. Deșeuri produse:

Cod deșeu	Denumire deșeu	Sursă generatoare	Cantitate	UM	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
08 01 11*	deseuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	activitate de curățare a instalației de vopsire a roților	8.95	Tone/an	Valorificare	R 12	schimbul de deseuri în vederea expunerii la oricare dintre operațiunile numerotate de la R 1 la R 11
08 01 19*	suspensii apoase cu conținut de vopsele și lacuri și solvenți organici sau alte substanțe periculoase	vopsitorie	6	Tone/an	Valorificare	R12	
08 03 18	deseuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	activitate administrativă	0.0045	Tone/an	Valorificare	R12	
11 01 05*	acizi de decapare	mentenanță cataforeză	4	Tone/an	Valorificare	R12	
11 01 08*	namoluri cu conținut de fosfați	procesul tehnologic de grunduire (cataforeza)	28.215	Tone/an	Valorificare	R 12	
11 01 13*	deseuri de degresare cu conținut de substanțe periculoase	procesul tehnologic de grunduire (cataforeza)	1.768	Tone/an	Valorificare	R 12	



12 01 01	pilitura si span feros	deseuri metalice din procesul tehnologic de fabricare jante, discuri, profile, scule	6939.472	Tone/an	Valorificare	R 12	
12 01 01	pilitura si span feros	procesul tehnologic de fabricare discuri, scule	339.956	Tone/an	Valorificare	R 12	
12 01 03	pilitura si span neferos	proces tehnologic scule (Atelier Scularie)	6.762	Tone/an	Valorificare	R12	
12 01 05	pilitura si span de materiale plastice	proces tehnologic scule (Atelier Scularie)	0.18	Tone/an	Valorificare	R12	
12 01 09*	emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	activitate de mentenanta	65	Tone/an	Valorificare	R12	
12 01 13	deseuri de la sudura	activitatea de curatare masini de sudura	2.875	Tone/an	Valorificare	R 12	
12 01 14*	namoluri de la masini-unelte cu continut de substante periculoase	proces tehnologic scule (Atelier Scularie)	0.348	Tone/an	Valorificare	R12	
12 01 16*	deseuri de materiale de sablare cu continut de substante periculoase	procesul tehnologic de sablare	5.442	Tone/an	Valorificare	R 12	
12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decat cele specificate la 12 01 20	(piese de polizare uzate maruntite)	variabila	Tone/an	Valorificare	R12	
13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere + emulsie	activitatea de curatare de pe liniile de fabricatie	106.4	Tone/an	Valorificare	R 12	
15 01 01	ambalaje de hartie si carton	proces tehnologic	29.135	Tone/an	Valorificare	R12	





		liniile de productie, depozit de materiale					
15 01 02	ambalaje de materiale plastice	proces tehnologic liniile de productie, depozit de materiale	17.31	Tone/an	Valorificare	R12	
15 01 03	ambalaje de lemn	proces tehnologic liniile de productie, depozit de materiale	103.09	Tone/an	Valorificare	R12	
15 01 04	ambalaje metalice	activitatea de dezambalare a rulourilor de tabla	31.83	Tone/an	Valorificare	R 12	
15 01 10*	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	dezambalarea produselor si preparatelor chimice	9.52	Tone/an	Valorificare	R 12	
15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	procesul tehnologic de fabricare si mentenanta	42.48	Tone/an	Valorificare	R 12	
16 01 03	anvelope scoase din uz	in urma incercarilor asupra rotilor efectuate la standul de probe Comp. Calitate	0.874	Tone/an	Valorificare	R12	
16 01 21*	componente periculoase, altele decat cele specificate de la 16 01 07 la 16 01 11 si 16 01 13 si 16 01 14 (furtune)	activitatea de mentenanta	0.33	Tone/an	Valorificare	R 12	



16 02 14	echipamente casate, altele decat cele specificate de la 16 02 09 la 16 02 13	activitate administrativa	2.28	Tone/an	Valorificare	R12	
16 05 06*	substante chimice de laborator constand din sau continand substante periculoase inclusiv amestecurile de substante chimice de laborator	activitatea de laborator in urma analizelor indicatorilor de calitate ape uzate epurate	0.0075	Tone/an	Eliminare	D9	tratarea fizico-chimica neprevazuta in alta parte in prezenta anexa, care genereaza compusi sau mixturi finale eliminate prin intermediul uneia dintre operatiunile numerotate de la D 1 la D 12, de exemplu, evaporare, uscare, calcinare si altele asemenea;
16 05 09	substante chimice expirate, altele decat cele mentionate la 16 05 06, 16 05 07 sau 16 05 08	depozit de materiale	0.175	Tone/an	Eliminare	D9	
17 02 02	sticla	demolari/ constructii	0	Tone/an	Valorificare	R12	
17 02 03	materiale plastice	activitate de mentenanta	1.73	Tone/an	Valorificare	R12	
17 04 05	fier si otel	activitate de mentenanta	29.73	Tone/an	Valorificare	R 12	
17 09 04	amestecuri de deseuri de la constructii si demolari, altele decat cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 si 17 09 03	demolari/ constructii	variabila	Tone/an	Valorificare	R12	
19 08 14	namoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale decat cele specificate la 19 08 13	din procesul tehnologic de la statia de epurare fizico-chimica	91.928	Tone/an	Valorificare	R 12	
20 01 01	hartie si carton	activitate administrativa	0.625	Tone/an	Valorificare	R12	
20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	activitate de mentenanta	0.031	Tone/an	Valorificare	R12	



20 01 36	echipamente electrice si electronice casate, altele decat cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	activitate administrativa	variabila	Tone/an	Valorificare	R12	
20 03 01	deșeuri municipale amestecate	Din activitate proprie		mc/an	Eliminare	D5	Depozitarea in depozite special amenajate
20 03 04	namoluri din fosele septice	grupurile sanitare	90	Tone/an	Eliminare	D5	

**2. Deșeuri colectate:** - nu este cazul.

**Deșeuri comercializate:** - nu este cazul.

**Deșeuri de echipamente electrice și electronice colectate:** – nu este cazul.

**Deșeuri de baterii și acumulatori colectate:** - nu este cazul.

**3. Deșeuri stocate temporar:** - nu este cazul.

**4. Deșeuri tratate (valorificate/eliminate):** - nu este cazul.

**Deșeuri de echipamente electrice și electronice colectate:** – nu este cazul.

**Deșeuri de baterii și acumulatori colectate:** - nu este cazul.

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

Transportul deșeurilor se face cu mijloace de transport speciale ale prestatorului de servicii autorizat cu care statia are contract.

- deșeurile menajere sunt preluate de către firmă de salubritate autorizată cu mașinile speciale din dotare.

#### **6. Monitorizarea gestiunii deșeurilor:**

Se impune colectarea selectiva a deșeurilor, evidenta gestiunii deșeurilor si intocmirea « fisei gestiunii deșeurilor » inclusiv deșeurile periculoase, conform legislatiei in vigoare.

- se va tine evidenta lunara a deșeurilor conform legislatiei in vigoare si se va raporta la APM Valcea cantitatile anuale de deșeuri generate si predate spre reciclare sau valorificare;

Se va evita formarea unor stocuri de materii prime, materiale auxiliare, produse si subproduse care se pot deteriora in timp, ori pot deveni deșeuri, ca urmare a depasirii termenului de valabilitate. Se vor lua masurile necesare de reducere la minim a cantitatilor de deșeuri rezultate. Pentru asigurarea unui grad inalt de valorificare, detinatorii de deșeuri sunt obligati sa colecteze separat urmatoarele categorii de deșeuri: hartie, metal, plastic, sticla.

*Societatea va prezenta autoritatilor cu drept de inspectie si control, la cererea acestora, dovada predarii acestor tipuri de deșeuri unitatilor autorizate pentru valorificare/eliminare. Se va tine o evidenta stricta a cantitatilor stocate temporar pe amplasament si a cantitatilor predate pentru valorificare/ eliminare.*

#### **7. Ambalaje folosite:**

Tip ambalaj	Descriere	UM/an	Operatiunea
Ambalaj secundar si de transport	Paleti lemn de baza	60781 buc	Utilizare la transportul produselor finite
Ambalaj primar	Separatori din carton	1339982 buc	Utilizare la transportul produselor finite



<b>Ambalaj primar</b>	Cuții carton	203107 buc	Utilizare la transportul produselor finite
<b>Ambalaj primar</b>	Folie plastic	1339982 kg	Utilizare la transportul produselor finite

**8. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate):** - cu respectarea legislației în vigoare.

**V. Modul de gospodărire a substanțelor și amestecurile periculoase:**

**1. Substanțele și amestecurile periculoase folosite:**

**Substanțe chimice:**

ACTIVITATEA	Substanță chimică periculoasă/Categorie de amestec	Cantitate Estimativă utilizată / an	Nr. CAS	Clasificare	Tipul de risc	OBS.
<b>REACTIVI GRUNDIRI</b>	ACID SULFURIC 98%	1 l	7664-93-9	H314	Coroziv, iritant	Pt. calcul concentrație de ulei din degresari
	M.E.C (metil-etil-cetona)	3 l	78-93-3	H225, H319, H336	Foarte inflamabil, iritant	Verificare polimerizare pelicula grund
	ALCOOL ETILIC	4 l	64-17-5	H225	Foarte inflamabil,	Pt. prepararea soluțiilor de indicatori chimici
<b>GRUNDIRI</b>	ACID CLORHIDRIC 16 %	450 kg	7647-01-0	H331, H314	Iritant, coroziv	Decapant
<b>EPURATOR GRUNDIRI</b>	ACID SULFURIC 30%	60000 kg	7664-93-9	H314	Coroziv, iritant	Corector de PH.
	HIDROXID DE SODIU 30%	7500 kg	1310-73-2	H314	Coroziv	Corector de PH.
	APA OXIGENATA 35%	3400 kg	7722-84-1	H271, H332, H302, H314	Nociv, corosiv, oxidant	Pt. reacție Fenton (oxido reducere)
<b>LABORATOR CALITATE</b>	GALBEN DE DIMETIL	10 gr	60-11-7	H301, H351	Toxic, susceptibil de a provoca cancer	Soluție Indicator chimic
	FENOLFTALEINA	25 gr	77-09-8	H350, H341, H361	Poate provoca cancer, toxic	Soluție Indicator chimic
	CLORURA DE SODIU	1250 kg	7647-14-5	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. instalația de ceată salină
	ACID AZOTIC 65-67%	1 l	7697-37-2	H272, H314	Coroziv, iritant	Pt. analiză metalografică sudura disc-jantă
	ACID SULFURIC 1N	10 l	7664-93-9	H314	Coroziv, iritant	Pt. preparare reactiv 0.1 N
	HIDROXID DE SODIU 1N	5 l	1310-73-2	H314	Coroziv	Pt. preparare reactiv 0.1 N
	VERDE DE BROMCREZOL	5 gr	76-60-8	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. preparare soluție Indicator chimic



<b>EPURATOR GRUNDUIRE</b>	VAR HIDRATAT	20000 kg	1305-62-0	H315, H318, H335	Iritant, Coroziv	Precipitare
Statie epurare VOICESTI	VAR CLOSOS	3000 kg	7778-54-3	R31, R34	Nociv, iritant, toxic, oxidant	Neutralizare & dezinfectare

**Preparate chimice:**

Activitatea	TIPURI PREPARATE	Cantitate Estimativa utilizata / an	Clasificare	Tipul de risc	OBS.
<b>PRETRATAMENT GRUNDUIRE</b>	Agenti de curatare/degresare/ antispumare, suprafete metalice	21,65 to	H302, H314, H318	Corosiv, Nociv, Toxic, Iritant, periculos	Pt. desgresare roti
	Agenti de spalare pentru suprafete metalice	1850 kg	R36/38	Iritant	Activare roti
	Solutii si aditivi pentru fosfatare	30,3 to	H271, H302, H314 H400, H411, H412	Toxic, Nociv, priculos pentru mediu, Inflamabil, Coroziv	Fosfatare
	Solutii si aditivi de clatire suprafete metalice	2,1 to	H302, H314	Nociv, Coroziv Toxic, Iritant	Pasivare
<b>CATAFOTEA GRUNDUIRE</b>	Grund (pasta cu pigment +agent de legatura cationic)	175 to	H302, H319, H412	Toxic, Periculos pentru mediu, Nociv, Iritant	Baie cataforeza
	Solventi organici	5 to	H302, H332, H315, H319	Coroziv, nociv, iritant	Baie cataforeza
	Aditivi pentru corectie PH	800 kg	H315, H318	Iritant	Baie cataforeza
	Aditivi de curatare	70 kg	H302, H318	Nociv, iritant, coroziv	Pt. curatare modul ultrafiltrare
	Aditivi de curatare biologica	100 kg	H272, H301, H311, H314, H315, H317, H318, H319, H331, H400, H410, H412	Coroziv	Curatare biologica celule de dializa
<b>INJEKT GRUNDUIRE</b>	Cerneală pentru aparate de marcare industriale	11 l	R11, R36, R66, R67	Foarte inflamabil, Iritant	Inscriptionare roti
	Aditivi pentru cerneala	100 l	R11, R36, R66, R67	Foarte inflamabil, Iritant	Inscriptionare roti
	Solutii curatare pentru imprimantele cu jet de cerneala	30 l	R11, R36, R66, R67	Foarte Inflamabil, Iritant	Curatare instalatie Injekt
<b>SPRAY RETUS GRUNDUIRE + VOPSITORIE</b>	Spray-uri pentru acoperire industrială	480 buc	H220, H225, H226, H228, H280, H302, H315, H318, H319, H335, H336	Nociv, extrem de inflamabil, iritant,	Remaniere roti



<b>OSMOZA GRUNDUIRE</b>	Dedurizanti pentru apa industrială	300 kg	NA	NA	Dedurizant apa industrială
	Produse pentru curatarea sistemelor de apa	350 kg	R22, R36 R 52/53	Iritant, Coroziv	Curatarea instalatiei de osmoza
<b>EPURATOR GRUNDUIRE</b>	Agenti de dispersare, conditionatori apa	47000 kg	R36/38, R22-34 R34-37, R50/53	Iritant	Coagulant anorganic pt. reactie Fenton (oxido reducere)
	Aditivi de dispersare, conditionatori apa	100 kg	NA	Iritant	Coagulant organic pt. reactie Fenton (oxido reducere)
	Purificatori lichide	20000 kg	NA	NA	Pt. absorbtia tensioactivilor
<b>FOSE</b>	Amestecuri bacteriene liofilizate	100 kg	R36/38	Iritant	Pt. descompunete materii solide din fosele septice
<b>VOPSIRE GRUNDUIRE</b>	Diluanti	4,5 to	R10, R11, R22, R 36/37/38, R41, R43, R48/20, R65, R66, R67	Nociv, inflamabil, iritant	Vopsire roti & Preparare vopseluri (altele decat cele utilizate in proces)
	Vopseluri pe baza de apa	33000 kg	H226, H315, H318, H319, H335, H336, H412	Inflamabil, Iritant, Nociv	Vopsire roti
<b>ADMINISTRATIV</b>	Vopseluri pe baza de solventi	100 kg	H225, H226, H302, H304, H312, H314, H315, H318, H319, H332, H335, H336, H411,	Nociv, Inflamabil, toxic	Vopsire roti, Vopsit utilajele, gardurile, grilajele, dulapurile, etc
<b>DISCURI</b>	Pasta de ambutisare	11000 kg	NA	NA	Pt. ambutisare discuri
<b>JANTE</b>	Agenti de racire pentru sudura	20 l	R22	Nociv	Pt. racire cap sudura
	Agenti de curatare pentru sudura	100 l	H412, H304	Nociv pentru mediul acvatic	Pt. cap sudura
	Agenti de curatare piese & scule	70 l	NA	Iritant	Pt. spalare piese
<b>LABORATOR CALITATE</b>	Spray-uri degresante	10 buc	H220, H225	Inflamabil, nociv, iritant	Lichide penetrante pt. standul de probe
	Spray-uri dezvoltante	100 buc	H220, H225	Inflamabil, nociv, iritant	
	Spray-uri penetrante	25 buc	H220	Inflamabil, suspect Cancerigen	



	Cuvete cu reactivi pentru determinare indicatori de calitate ape uzate epurate	6 seturi (1 reactiv contine 25 cuvete/set)	R22-31- 36/37, R50, R51/53, R25	Nociv, iritant, toxic	Pt. determinarea indicatorilor de calitate ape uzate
	Solutii tampon de PH	2 l	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. etalonarea aparator
	Solutii tampon de conductivitate	2 l	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. etalonarea aparator
<b>SCULARIE</b>	Fluide pentru electroeroziune	100 l	R65, R66	Nociv	Pt. racire si curatare electrozi de sudura

#### Uleiuri si unsori:

ACTIVITATEA	TIPURI ULEIURI / UNSORI	Cantitate Estimativa utilizata/an	Clasificare	Tipul de risc	OBS.
<b>GRUNDUIRE</b>	Ulei de transmisie	100 l	R53, R51/53, R22, R34, R43, R50, R38, R41, R43, R52/53	Iritant, nociv, toxic, putin periculos pt mediul acvatic	Pt. pompe
<b>JANTE &amp; DISCURI</b>	Uleiuri emulsionabile pentru prelucrarea metalelor	14.2 to	R 22, 34, 52, R 38, 51/53, R 36/38, R 36, R41, R48/22	Nociv, iritant	Pt. racirea si protectia anticoroziva a jantelor & Pt. ambutisare discuri
<b>MENTENANTA &amp; GRUNDUIRE</b>	Ulei de ungere	1.7 to	R53, R51/53, R 22, 38, 41, 50/53	Iritant, nociv, toxic, putin periculos pt mediul acvatic	Pt. ungere diverse utilaje
<b>MENTENANTA</b>	Uleiuri pentru prelucrarea metalelor	720 kg	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. tratament termic
	Uleiuri hidraulice	55 to	R 38, 52/53, R51/53	Iritant, nociv, toxic, putin periculos pt mediul acvatic	Pt. Linia Erfurt Pt. Instalatii Pneumatice Pt. tancurile hidraulice
	Uleiuri pentru compresoare	1.1 to	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. compresoare
	Uleiuri pentru motoare cu ardere internă	360 kg	R10, R65	Inflamabil, nociv	Pt. instalatia Sarroni
	Uleiuri pentru masini unelte (angrenaje)	7 to	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. presa Multipost Pt. reductoare
<b>MENTENANTA &amp; VOPSITORIE</b>	Unsori lubrifiante	6.5 to	NA	Neclasificat ca fiind periculos	Pt. gresare masini, rulmenti, conveioare



**Combustibili:**

ACTIVITATEA	Substanță chimică periculoasă/ Categorie de amestec	Cantitate Estimativa utilizata / an	Clasificare	Tipul de risc	OBS.
<b>COMBUSTIBILI</b>	Motorina	23000 l	H225, H226, H301, H304, H311, H315, H331, H332, H351, H370, H373, H411	Nociv, foarte inflamabil, periculos pt mediu, toxic	Pt. trafic intern (motostivuitoare, nacela, utilajtractare ATA)
	Benzina	400 l	H224, H225, H301, H302, H304, H311, H315, H319, H331, H336, H340, H350, H361, H370, H372, H373, H411	Nociv, foarte inflamabil, periculos pt mediu, toxic	Pt. utilaje de intretinere spatii verzi (motocoasa, motocultor, etc.)

**Altele:**

ACTIVITATEA	DENUMIRE PREPARAT	Cantitate Estimativa utilizata / an	Clasificare	Tipul de risc	OBS.
<b>JANTE</b>	Gaze tehnice imbuteliate	99000 mc	H280	Inflamabil, exploziv	Gaz tehnic pt sudura
<b>ADMINISTRATIV</b>	Vopseli epoxidice	250 kg	R10, R20/21, R36/38	Inflamabil, nociv	Pt. Marcarea aleilor pietonale
	Lacuri pentru vopseli epoxidice	15 kg	H226, H312, H315, H332	Inflamabil, nociv	
	Intaritor pentru vopsea de marcarea aleilor pietonale	80 kg	H226, H302, H312, H315, H317, H318, H319, H332, H335, H336, H351, H360, H373, H400, H410	Inflamabil, nociv	
	Produse de curatenie	30 l	R36/38	Iritant, nociv prin inghitire	Dezinfectanti bai si pardoseli, solutii pt curatat geamuri si birouri, etc.
	Otravuri pt. soareci	100 buc	R21/22, R48/21/22	Nociv	Pt. daunatori
	Erbicide	3 kg	H228, H317, H334, H335	Iritant, toxic, periculos pt mediu	Pt. spatiile verzi
	Insecticide	20 buc	R50/53	Toxic, periculos pt. mediu,	Pt. daunatori





## 2. Modul de gospodărire

- **ambalare:** în recipiente din plastic sau metal
- **transport:** cu mijloacele de transport ale furnizorilor
- **depozitare:** stocate în depozite special amenajate
- **folosire/comercializare:** folosire în producție

## 3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite la substanțele și amestecurile periculoase:

Se depozitează temporar în locuri special amenajate, în vederea predării pentru eliminare sau reintroducere în circuitul economic.

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

- nu este cazul, conform adresei nr. 15182/19.11.2020, emis de Inspectoratul pentru Situații de Urgență Valcea, privind notificarea SEVESO – amplasamentul nu se încadrează ca amplasament de nivel inferior sau superior potrivit prevederilor Legii nr. 59/2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase și al calculului de încadrare.

**Instalații de stocare a substanțelor periculoase:** - nu este cazul.

**Pericole și consecințe ale accidentelor majore identificate:** - nu este cazul.

**Sisteme de siguranță existente:** - este obligatoriu să se găsească pe amplasament echipamente PSI și să se respecte în permanență măsurile PSI.

- Emisiile de compuși organici volatili cărora le sunt atribuite sau care se încadrează în frazele de pericol H340, H350, H350i, H360D ori H360F sau emisiile de compuși organici volatili halogenați cărora le sunt atribuite sau care se încadrează în frazele de pericol H341 ori H351 sunt verificate în condiții controlate, în măsura în care acest lucru este fezabil din punct de vedere tehnic și economic, cu scopul de a proteja sănătatea publică și mediul și nu trebuie să depășească valorile-limită de emisie relevante prevăzute în anexa nr. 7 partea a 4, Legea 278/2013.

### Titularul este obligat:

- să asigure prin sisteme proprii supravegherea mediului, pentru identificarea și prevenirea riscurilor de accidente cu impact asupra mediului intern și extern.
- să elimine, în condiții de siguranță pentru sănătatea populației și pentru mediu, substanțele și preparatele periculoase care au devenit deșeuri și sunt reglementate în conformitate cu legislația specifică.

## 5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase:

- Să respecte prevederile art. 24 din O.U.G. Nr. 195/2005, referitor la regimul substanțelor și preparatele periculoase și Legea nr. 126/1995 privind regimul materiilor explozive, republicată;

- Să țină evidență strictă (cantitate, caracteristici, mijloace de asigurare) a substanțelor și preparatelor periculoase, inclusiv a recipientelor și ambalajelor acestora, care intră în sfera lor de activitate, și să furnizeze informațiile și datele cerute de autoritățile competente conform legislației specifice în vigoare.



- Să elimine, în condiții de siguranță pentru sănătatea populației și pentru mediu, substanțele și preparatele periculoase care au devenit deșeuri și sunt reglementate în conformitate cu legislația specifică.

- Să identifice și să prevină riscurile pe care substanțele și preparatele periculoase le pot reprezenta pentru sănătatea populației și să anunțe iminența unor descărcări neprevăzute sau accidente autorităților pentru protecția mediului și de apărare civilă.

Pentru substanțele și amestecurile periculoase utilizate titularul va deține la punctul de lucru Fise cu date de securitate întocmite în conformitate cu prevederile Regulamentul CE nr. 1907/2006, modificat prin Regulamentul (UE) nr. 878/2020.

Titularul activității în care sunt prezente substanțe/preparate periculoase, are obligația conform Legii nr.59/2016 cu modificările ulterioare, de a lua toate măsurile necesare pentru a preveni producerea accidentelor majore și pentru a limita consecințele acestora asupra sănătății populației și asupra mediului.

- Este interzisă utilizarea în activitate a substanțelor /amestecurilor cărora le sunt atribuite sau care se încadrează în frazele de pericol H340, H350, H350i, H360D sau H360F, din cauza conținutului lor în compuși organici volatili, clasificate drept cancerigene, mutagene ori toxice pentru reproducere potrivit prevederilor Regulamentului (CE) nr. 1.272/2008. Acestea se înlocuiesc în procesele tehnologice, în măsura în care este posibil, cu substanțe sau amestecuri mai puțin nocive, în cel mai scurt timp posibil, cu respectarea prevederilor reglementărilor incidente în vigoare, în conformitate cu Legea 278/2013 Art 58, Înlocuirea substanțelor periculoase.

#### **VI. Programul de conformare - măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activităților: - nu este cazul.**

#### **VII. Datele ce vor fi raportate autorității pentru protecția mediului și periodicitatea:**

<b>Nr. crt.</b>	<b>Denumire raport</b>	<b>Frecvență de raportare</b>	<b>Perioada depunerii raportului</b>	<b>Acces aplicații SIM</b>
1.	Chestionar 4: PRODDDES – completat de operatorii care generează deșeuri	anual	1 februarie - 15 iunie	Domeniul Deșeuri – Subdomeniul Statistica Deșeurilor
2.	Anexa 1: Producatori și importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate	anual	1 februarie - 25 februarie	Domeniul Deșeuri – Subdomeniul Ambalaje
3.	Chestionar 2.1 – generatori uleiuri, exclusiv service-urile și PFA	anual	1 februarie - 15 iunie	Domeniul Deșeuri – Subdomeniul Uleiuri
4.	Raport privind conformarea instalației cu prevederile Legii 278/2013 - Registrul COV	anual	Perioada Iaprilie - 30 mai pentru anul de raportare n-1	Registrul Integrat: COV



5.	Notificare COV, Plan de gestionare si Schema de reducere – masuri pentru reducerea emisiilor de COV-uri, conform Lg. 278/2013 Respectarea tehnologiei de recuperare a solventilor, in scopul prevenirii, limitarii sau eliminarii eventualelor emisii de COV	anual	Pana la 31 martie a anului curent pentru activitatea desfasurata pentru anul anterior – stampilate si semnate	Se vor depune la APM Valcea
6.	Raportare anuala cantitati de substante/amestecuri periculoase importate / utilizate / produse	anual	La solicitarea APM	Domeniul SCP
7.	SIM-PA F2 – conform Ordinului 3299/2012	anual (on-line)	15 martie a fiecarui an pentru anul anterior sau conform solicitarii APM Valcea	Inventare Locale de Emisii

