



Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș

AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 14 – 19 din 30.01.2014

Revizuită la data de 20.04.2015

Ca urmare a cererii adresate de SC PGA ELECTRIC SRL, cu sediul în **municipiul Baia Mare, str. Fabricii, nr. 7, jud. Maramureș**, pentru obținerea autorizației de mediu, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu numărul 11669/12.12.2013, a completărilor ulterioare și a solicitării de revizuire înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu nr.2647 din **19.03.2015** în urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza Hotărârii Guvernului nr.38/2015 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, Apelor și Pădurilor, a Hotărârii Guvernului nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, cu modificările și completările ulterioare, a Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu completările și modificările ulterioare și a Ordinului MMDD nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare, se emite:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

pentru **“HALE DE PRODUCȚIE”, din municipiul Baia Mare, str. Fabricii, nr.7, județul Maramureș**, care prevede desfășurarea următoarelor activități (conform cod CAEN):

- **cod CAEN Rev. 2 - 2562(cod CAEN Rev. 1 - 2852) – Operațiuni de mecanică generală;**
- **cod CAEN Rev. 2 - 2732 (cod CAEN Rev. 1 - 3130) – Fabricarea altor fire și cabluri electrice și electronice;**

Motivele revizuirii sunt:

- **Finalizarea proiectului “Extindere hală existentă”, pentru care APM Maramureș a emis Decizia etapei de încadrare nr.177 din 07.03.2013,**



hală în care se desfășoară activitatea de fabricare cabluri electrice;

- **Transferarea activității de montaj componente de echipamente electrice, pe alt amplasament;**

Documentația conține:

- **Fișă de prezentare și declarație, elaborată de titularul activității;**
- **Decizia etapei de încadrare nr.533 din 07.03.2013, emisă de APM Maramureș;**
- **Dovada mediatizării solicitării - anunț Glasul Maramureșului, din data de 10.12.2013;**
- **Dovada spațiului de lucru – Contract de vânzare cumpărare;**
- **Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare, nr. 882 din 26.06.2013, încheiat cu SC VITAL SA;**
- **Contract de salubritate nr.AE 4973 din 02.04.2013 și actul adițional nr. 2 la contract din data de 01.04.2013, încheiat cu SC DRUSAL SA;**
- **Contract de vânzare cumpărare deșeurilor reciclabile și actele adiționale la acesta, încheiat cu SC SILNEF M.G. SRL;**
- **Contract privind preluarea obligațiilor de valorificare și reciclare a deșeurilor de ambalaje în vederea realizării obiectivelor anuale, încheiat cu SC ECOLOGIC 3 R;**
- **Certificate de conformitate pentru produsele realizate de către societate;**
- **Fișe tehnice de securitate pentru emailul utilizat în procesul de producție;**
- **Dovada achitării tarifului aferent emiterii autorizației de mediu;**
- **Referat de evaluare nr. 543 din 16.12.2013 încheiat în urma verificării amplasamentului;**
- **Plan de situație și plan de încadrare în zonă;**
- **Dovada achitării tarifului aferent revizuirii autorizației de mediu;**
- **Decizia etapei de încadrare nr. 177 din 07.03.2013, emisă de APM Maramureș;**
- **Contract prestări servicii nr.110 din 2014, încheiat cu SC DDI ECOMAX PLUS SRL, în vederea preluării deșeurilor periculoase;**
- **Contract de vânzare cumpărare nr.87 din 2014, încheiat cu SC PVC COMPOUND SRL, încheiat în vederea preluării deșeurilor reciclabile;**
- **Fișe de securitate ale produselor utilizate;**

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- **Certificat de înregistrare ORC- MM nr. J24/358/05.06.2000;**
- **CUI 13085777;**
- **Certificat constatator nr.38327 din 14.11.2013, emis de ORC Maramureș;**
- **Certificat constatator nr.37236 din 07.10.2014, emis de ORC Maramureș;**
- **Certificat constatator nr.519937 din 19.06.2012, emis de ORC Maramureș;**
- **Actul constitutiv reactualizat al societății;**



Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții speciale impuse:

- În conformitate cu art. 15, alin (2), lit.a din O.U.G. nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările ulterioare: Titularul activității are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului 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;
- Titularul activității are obligația să notifice APM Maramureș dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii autorizației de mediu, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii acesteia, înainte de realizarea modificării;
- Titularul activității are obligația să notifice APM Maramureș dacă urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în alte situații care implică schimbarea titularului activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității, conform legii;
- Titularul activității are obligația să depună documentele solicitate prin prezenta autorizație, în forma și la termenele stabilite;
- Autorizația de mediu se suspendă pentru nerespectarea prevederilor acesteia, conform art.17, alin.(3) al OUG nr.195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr.265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- Titularul activității trebuie să ia măsurile corespunzătoare potrivit cu natura și amploarea pericolelor previzibile, în scopul evitării pagubelor, și al reducerii la minim a efectelor lor;
- Se vor lua măsuri de evitare a poluării fonice și de încadrare în normativul standard pentru zgomot – 10009/ 1988 și pentru a nu crea disconfort în imediata vecinătate a obiectivului;
- Titularul activității are obligația să asigure condițiile tehnice și organizatorice pentru activitățile efectuate, astfel încât să se prevină riscurile pentru persoane, bunuri sau mediu înconjurător;
- Titularul activității are obligația să întrețină și să exploateze corespunzător instalațiile și amenajările pentru protecția mediului;
- În caz de poluare accidentală, pentru zonele în care solul, subsolul și ecosistemele terestre au fost afectate, se vor aplica măsuri de decontaminare – curățare, remediere și/sau reconstrucție ecologică; se va proceda de asemenea la informarea de urgență a APM Maramureș și a populației din zonă;
- Personalul de exploatare va fi instruit asupra măsurilor de protecție a mediului, a obligațiilor și responsabilităților ce le revin, precum și a condițiilor din actele de reglementare, în vederea respectării legislației de mediu în vigoare;



- Se vor asigura lucrările și dotările speciale, ce apar ca necesare pe parcursul desfășurării activității, în vederea respectării prevederilor legale în domeniul protecției mediului;
- Se vor reînnoi contractele ce au stat la baza emiterii prezentei autorizații de mediu, în cazul expirării termenelor de valabilitate ale acestora;
- Titularul de activitate are obligația de a se conforma oricăror modificări survenite în legislația de mediu, pe perioada de valabilitate a autorizației;
- Fără a produce disconfort în zonă;

Titularul activității este obligat să respecte prevederile următoarelor acte normative:

- OUG nr.195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr.265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 211/2011, privind regimul deșeurilor;
- HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, modificat prin HG nr. 210/2007 pentru modificarea și completarea unor acte normative care transpun acquis-ul comunitar în domeniul protecției mediului;
- HG 1408/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substantelor chimice periculoase;
- Legea nr. 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu completările și modificările ulterioare;
- Orice modificare legislativă, privind activitatea desfășurată.

Prezenta autorizație este **valabilă de la 20.04.2015, data revizuirii, până la 29.01.2019;**

Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și/sau anularea sa, după caz.

Pentru reînnoirea autorizației de mediu, titularul activității va prezenta la APM Maramureș cu minimum 45 de zile înaintea datei de expirare a valabilității autorizației de mediu existente, o documentație tehnică întocmită conform art. 8 din Ordinul MMDD nr. 1798/2007, cu modificările și completările ulterioare.

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

I. ACTIVITATEA AUTORIZATĂ:

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

Din suprafața totală a incintei de 9693 mp, construcțiile ocupă o suprafață de 4840mp, platformele betonate și căile de circulație 2893mp, iar spațiile verzi 1960mp.

Construcțiile de pe amplasament analizate sunt:



- Clădire cu spații pentru birouri și showroom cu o suprafață la sol de 420mp, construcție cu regim de înălțime P+1.
 - Hală de producție, construcție tip P veche, cu o suprafață de 2700mp, care a fost compartimentată funcție de actualele cerințe în spații de producție, magazine, depozit de produse, birouri, grup social.
 - Hală de producție, construcție tip P nouă, cu o suprafață de 1720mp. în care se fabrică cabluri de energie cu conductoare aluminiu cu izolație și manta de PVC.

Hala veche cu o suprafață de 2700 mp, a fost renovată și compartimentată funcție de actuala destinație, având o suprafață totală utilă de 2587 mp. Hala veche are următoarea compartimentare:

- Hală destinată activității de fabricare canal metalic portcablu, cu o suprafață utilă de 383 mp,
- Depozit de echipamente electrice cu o suprafață utilă de 1985 mp, pentru stocarea temporară a produselor care se comercializează.
- Spațiu pregătire marfă în vederea livrării cu o suprafață utilă de 38 mp.
- Magazine pentru diferite materiale cu o suprafață utilă de 87 mp.
- Birouri o suprafață utilă de 70 mp.
- Grup sanitar și baie cu o suprafață utilă de 24 mp.

Dotări pentru activitatea de fabricare cabluri de energie cu conductoare de aluminiu, cu izolație și manta de PVC, nearmate sau armate

Activitatea de fabricare cabluri de energie se desfășoară în hala nouă cu o suprafață de 1720 mp cu pardoseală din beton.

În dotare sunt 4 linii tehnologice care asigură realizarea operațiilor necesare fabricării cablurilor de energie și anume:

1. Linia de extrudare continuă aluminiu L1 de tip LLJ – 300, asigură fabricarea conductoarelor de aluminiu la un diametru și o secțiunea geometrică dorită prin extrudare.

Extrudarea materialelor prin deformare plastică, constând în trecerea forțată a materialului supus unei forțe de compresiune printr-o matriță cu formă adecvată produsului fabricat. În felul acesta din firul de aluminiu gros achiziționat, se obțin conductoare electrice având secțiuni rotunde sau sector de cerc (diverse unghiuri).

Linia de extrudare este formată dintr-o succesiune de echipamente conectate între ele, iar materia primă respectiv firul de aluminiu gros achiziționat, parcurge toate etapele de prelucrare. Linia are în componere :

- **zona de alimentare cu aluminiu** sub formă de fir (materia primă) este un dispozitiv mecanic care ghidează materia primă către extrudare
- **zona de îndreptare a firului de aluminiu** este un dispozitiv mecanic cu ghidaje pe role care îndreaptă firul în vederea pregătirii pentru prelucrare
- **zona de spălare – uscare a firului** în vederea extrudării. Este o spălare a materiei prime (firul de aluminiu) cu jeturi de soluție de decapare, într-un jgheab acoperit prin care firul de aluminiu se deplasează. Soluția de hidroxid de sodiu



(NaOH) concentrație 5-10%, are rolul de a îndepărta stratul de oxizi de pe materia primă și eventualele materiale grase (uleiuri, vaseline, amprente și alte impurități). Soluția de spălare folosită este colectată pentru reutilizare într-un rezervor cu o capacitate de circa 800 litri și se recirculă cu o pompă cu un debit de 4mc/h. Materia primă decapată este spălată succesiv de 2 ori cu apă. Apa de spălare din fiecare etapă de spălare este colectată în bazin de 800 litri fiecare și se recirculă cu pompă de 8mc/h. În dotare sunt 2 bazine pentru colectarea și recircularea apei, prevăzute fiecare cu pompă de recirculare a apei. La o valoare a pH-ului=8,5, apele de spălare se evacuează în rețeaua de canalizare. Soluția de hidroxid de sodiu concentrație 5-10%, circulă în sistem închis, se colectează și la epuizare aproximativ o dată pe an, se evacuează controlat în rețeaua de canalizare din incintă după o prealabilă neutralizare pentru a se aduce la un pH=8,5. Firul spălat se usucă cu jet de aer comprimat. Această zonă de spălare nu este utilizată, deoarece materia primă utilizată, respectiv firul de aluminiu folosit este curat și nu necesită decapare. Zona de spălare este în conservare.

- **zona de ghidaje pe role la extruder**, dirijează firul de aluminiu spre extrudare.
- **utilajul de extrudare tip TLJ 300**, cu sistemul de lubrefiere și sistemul hidraulic conex. Temperatura aluminiului la extrudare este de maxim 430°C, temperatură la care aluminiul este maleabil și ia forma matriței prin care trece, asigurând diametrul și secțiunea geometrică dorită, respectiv secțiune circulară sau sector de cerc de anumite unghiuri. Matrițele necesare se achiziționează de la terți pe bază de comandă. Matrița la ieșirea conductoarelor extrudate este prevăzută cu sistem de răcire cu apă, apă care se colectează împreună cu apa de răcire din zona de răcire conductoare extrudate și sunt vehiculate spre bazinul de răcire/recirculare ape, situat în exteriorul halei în imediata apropiere. Matrița are și un cuțit pentru a asigura îndepărtarea surplusului de aluminiu la extrudare, rezultând un deșeu de aluminiu care se colectează în vederea reciclării.

Presiunea asigurată pentru ungere este de 3 - 4 MPa, iar presiunea asigurată pentru extrudare este de 40 - 50 MPa.

- **zona de răcire a conductoarelor extrudate** – răcirea se face în jgheab metalic cu apă. Apa de răcire se scurge liber în bazinul de colectare ape răcire, de unde se recirculă.
- **zona de tensionare** pentru asigurarea unei înfășurări adecvate a conductoarelor extrudate.
- **zona de bobinare(înfășurare)** a conductoarelor extrudate – execută colectarea conductorului pe tamburi metalici mici în vederea manipulării interfazice.
- **pupitru de comandă electronică** – asigură urmărirea parametrilor temperatură, viteză de deplasare fir aluminiu, cantitatea de conductoare extrudate obținute în metri liniari și kg, precum și menținerea la valorile programate a sistemului de lubrefiere și a presiunii.

2. Linia de extrudare PVC denumită L2 de tip Kabmak 120 – asigură izolarea firului de aluminiu extrudat cu un material izolator.

Extrudarea izolației conductoarelor este procedeul prin care un conductor este acoperit cu un strat izolator din material termoplastic cu caracteristici dielectrice adecvate. Extrudarea constă în aducerea materialului printr-un efort termo mecanic la



starea de curgere după care acesta este obligat să treacă printr-o filieră cu profil corespunzător produselor de realizat. Procedul este același și pentru extrudarea mantalei exterioare.

Linia de extrudare este o formată dintr-o succesiune de echipamente conectate între ele, iar materia primă parcurge toate etapele de prelucrare. Linia are în compunere:

- **zona de încărcare, alimentare** cu tamburi metalici cu fir de aluminiu extrudat
- **zona de ghidaj a firului de aluminiu extrudat** către extruderul de PVC.
- **zona de extrudare** are 2 extrudere pentru PVC tip orizontale, respectiv un extruder tip E120/24D și un extruder tip E45/24D. Sunt necesare două unități pentru a putea extruda materiale diferite colorate (exemplu: conductorul de nul, este obligatoriu să fie din plastic de două culori, galben+verde). Fiecare extruder este prevăzut cu sistem de încărcare granule PVC de culoare albă din sacii cu granule PVC în silozul de stocare, cu recipient pentru granule PVC colorate tip Movacolor și sisteme de dozare granule PVC albe și colorate. Încărcarea cu granule PVC albe a silozului, se face cu furtun flexibil prin aspirare din sacii de plastic tip big bag de 1200-1500 kg, folosind fiecare extruder câte o pompă de vid cu motor de 3,75 kW și respectiv un motor de 0,6 kW. Silozul este umplut periodic automat, operația fiind începută când se atinge în siloz nivelul la care este montat senzorul de pornire alimentare. Granulele PVC colorate se încarcă manual, recipientul de stocare având vizor pentru urmărirea nivelului. Granulele PVC albe și colorate dozate conform unui raport stabilit, alimentează zona cilindrică a extruderului prin intermediul unui șnecc (melc) unde are loc o încălzire controlată a granulelor (la intrarea în matriță se atinge temperatura de curgere a PVC-ului, respectiv 160°C – maxim 180°C). În matriță are loc înglobarea firului conductor în PVC. Zona cilindrică a extruderului E120/24D, are 5 zone controlate de încălzire. Încălzirea se face cu rezistențe electrice, temperatura programată fiind menținută cu ventilatoare care pornesc în caz de depășire a temperaturii prescrise. Zona cilindrică a extruderului E45/24D, are 3 zone controlate de încălzire, încălzire și răcire similară cu a extruderului E120/24D. Capul extruderului are 3 zone de temperatură (încălzire electrică) cu reglaj individual. Granulele PVC colorate utilizate la colorarea izolației, au culoarea funcție de tipul de cablu produs. Se folosesc granule PVC colorate având culoarea maro, verde, galben, gri, albastru.
- **zona de testare a diametrului firului** – se face controlul diametrului firului extrudat cu PVC cu un dispozitiv electronic.
- **zona de răcire a firului extrudat cu PVC** – se face într-un jgheab metalic cu o lungime de 21 m, cu secțiune dreptunghiulară prin care circulă firul conductor extrudat cu PVC. Apa de răcire este colectată din jgheab și prin conductă și este dirijată către bazinul de colectare ape răcire, de unde se recirculă. La capătul jgheabului de răcire are loc uscarea conductoarelor extrudate cu aer comprimat.
- **zona de testare** – se verifică integritatea izolației și calitatea acesteia cu un dispozitiv Spaktester.
- **zona de imprimare** a conductoarelor izolate conform prevederilor standardelor. Imprimarea se face la distanță de 1m în lungimea conductoarelor izolate, folosind o imprimantă cu cerneală.



- **zona de tragere (caterpillar)** – asigură tragerea conductoarelor izolate cu un caterpillar tip C 1000.
- **zona de ghidaj și de înfășurare** – asigură evacuarea semifabricatului sau produsului finit în cazul în care extrudarea este efectuată pentru mantaua exterioară a cablului de energie. Înfășurarea se face pe tamburi metalici mici cu un diametru de 1250 mm dacă conductoarele izolate sunt semifabricate și pe tamburi metalici mari cu diametrul de 2500 mm dacă produsul este finit. În dotare sunt 84 bucăți tamburi metalici mici și 13 bucăți tamburi metalici mari, cu care se asigură manipularea produselor semifabricate sau a produsului finit între liniile de fabricație.
- **pupitru de comandă electronică** – asigură urmărirea parametrilor temperatură, diametru fir, viteză de deplasare, cantitatea de conductoare extrudate obținute în metri liniari și kg. Pupitrul este prevăzut cu sistem optic de semnalizare în cazul în care se atinge temperatura maximă de 180°C.

3. Linia de înfuniere, bandajare și armare(după caz) a conductoarelor izolate L3 de tip CLY 1250 – asigură răsucirea(împletirea) conductoarelor izolate, izolarea acestora prin bandajare cu bandă PVC și armarea după caz cu bandă laminată la rece. Utilajele componente sunt utilaje cu angrenaje mecanice. Linia se compune din:

- **zona de încărcare tamburi** – este posibil de încărcat maxim 5 tamburi metalici mici cu conductoare izolate.
- **zona de împletire** – asigură desfășurarea pe lungime a conductoarelor izolate de pe tamburi, asigurând prin rotirea relativă a cablurilor unul față de celălalt înfunierea acestora. La această operație se poate adăuga după caz și sfoară(rafie) în vederea creșterii rezistenței mecanice a firului.
- **zona de aplicare bandă PVC** – pe conductoarele înfuniate se aplică o bandă de PVC cu ajutorul unui cap rotitor, care depune această fâșie sub un anumit unghi determinat de caracteristicile geometrice ale conductoarelor și cablului care este produs.
- **zona de ghidaj** – conductorul electric izolat este dirijat spre zona de aplicare bandă laminată la rece și un contor pentru măsurarea lungimii conductoarelor înfuniate.
- **zona de aplicare bandă laminată la rece** – asigură aplicarea de bandă laminată la rece peste conductorul izolat cu bandă PVC. Banda de oțel se aplică cu ajutorul unui cap rotitor, care înfășoară în spirală conductorul izolat. Această operație este opțională funcție de tipul de cablu produs.
- **zona de tragere a cablului** – asigură deplasarea acestuia spre zona de înfășurare.
- **zona de înfășurare a conductoarelor electrice produse pe tamburi** – asigură înfășurarea cablurilor pe tamburi mici sau mari funcție de tipul de cablu produs.

4. Linia de rebobinare cabluri L4 de tip RL 2500 – asigură înfășurarea pe tamburi de lemn a conductoarelor electrice izolate produse în cantitățile solicitate de clienți. Linia se compune din:

- **zona de încărcare cu tamburi**
- **zona de ghidaje**



- **zona de aplicare bandă laminată la rece** – nu se folosește. Este în conservare, operația efectuându-se pe linia L3.
- **zona de măsurare a lungimii** conductoarelor electrice ce se depun pe tamburi
- **zona de tragere** – asigură deplasarea conductoarelor electrice spre înfășurare
- **zona de înfășurare** - asigură înfășurarea pe tamburi de lemn a conductoarelor electrice produse în vederea livrării la clienți.

Tamburii destinați livrării sunt supuși controlului de calitate și sunt etichetați. Pentru etichetare se utilizează o imprimantă tip INTERMEC PD 42.

Pentru controlul calitativ al conductoarelor izolate produse, se folosesc următoarele:

- milliohmmetru rezistomat model 2316 – 1buc. pentru determinarea rezistenței electrice.
- reflectometru portabil MEGGER TDR 2000/3 – 1buc. pentru detectarea defectelor din cablu.
- teraohmmetru 5KV tip MI 2077 – 1 buc. pentru determinarea rezistenței izolației.
- balanță electronică AX 120 – 1 buc.
- șubler digital 270 A UNIOR – 1 buc.

Hala are în dotare un utilaj pentru secționarea în lungime a benzii PVC de separație, în fâșii la o lățime variabilă funcție de tipul de cablu împletit pe care se aplică izolația.

Compresorul tip ALMIG 500, cu un rezervor de aer comprimat și volum util de 1500 litri, asigură necesarul de aer pentru uscarea firului de aluminiu înainte de extrudare, uscarea conductoarelor extrudate cu PVC, pentru sistemul de frânare mecanic al unor utilaje din dotare, la caterpilare și asigură aerul comprimat necesar funcționării utilajelor din secția canale portcablu.

În vederea manipulării tamburilor precum și a încărcării/descărcării materiilor prime și produselor finite, în dotare este 1 stivuitor electric de 4,5 tone. Încărcarea acumulatorului stivuitorului se face la 1 stație de încărcare electrică. Repararea și întreținerea stivuitorului se face în regim de service de firme specializate.

Dotări pentru desfășurarea activității de producere canale metalice portcablu

Activitatea de producere canal metalic portcablu se desfășoară în hala veche, cu o suprafață utilă de 383 mp și are în dotare:

- Mașină de tăiat (ghilotină) cu comandă numerică (CNC) – DURMA MS3004, utilizată la debitarea fâșiilor de tablă – 1 buc
- Mașină de ștanțat cu comandă numerică (CNC) – DURMA RP9 – folosită pentru perforare, ambutisare, decupare – 1 buc
- Presă abkant cu comandă numerică (CNC) – DURMA AD S30135 – 1 buc, folosită pentru aducerea la forma finală a canalului metalic.



Depozitul și magazinele au în dotare rafturi metalice în vederea depozitării materialelor și a produselor comercializate. Pentru manevrarea paleților cu marfă sunt 8 buc. transpalete.

Societatea are în dotare 16 autoturisme, 3 camioane de 3,5 tone și 4 autoutilitare, pentru aprovizionare, livrare produse finite și comercializarea celor importate.

- Întreținerea mijloacelor auto se face în unități specializate, iar alimentarea cu carburanți se face la stațiile de distribuție carburanți. În incintă nu se desfășoară activități de reparații auto și depozitări de carburanți.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibilii și ambalajele folosite - mod de ambalare, de depozitare, cantități:

Denumire material	Cantitate(UM)
Aluminiu(fir cu diametru de 12 mm)	600 tone/an
Granule PVC	660 tone/an
Granule PVC diverse culori	2,5 tone
Bandă PVC de separație	140 tone/an
Bandă de oțel laminată la rece	160 tone/an
Sfoară PP pentru armare și legare colaci de cabluri	1,0 tone/an
Cerneală albastră TS3A022 pentru inscripționare fire extrudate cu PVC	6 litri/an
Solvent EBS	16 litri/an
Curățitor 1M(solvent pentru curățare imprimantă)	2 litri/an
Ulei transmisie TRANSOL CLP320	500 litri/an
Ulei transmisie TRANSOL CLP220	410 litri/an
Ulei HYDROL HLP46	410 litri/an
Vaselină KP2K-30	36 kg/an
Vaselină MOLIKOTE	10 kg/an
Tamburi de lemn de diverse dimensiuni(diametru 800-2000mm)	250 buc/an
Tablă zincată de diferite grosimi(0,60 mm; 0,70mm; 0,75mm; 1,00mm; 1,4mm; 1,5mm; 2,00mm; 2,5mm) pentru canale metalice portcablu	330 tone/an
Bandă PP 12x0,55mm	5600 ml/an



3. Utilități - apă, canalizare, energie (surse, cantități, volume):

Alimentarea cu apă potabilă - din rețeaua centralizată a municipiului Baia Mare în baza contractului încheiat cu SC VITAL SA;

Apa de răcire utilizată în producție, este o apă convențional curată, având în vedere că aluminiul și firul extrudat cu PVC nu sunt solubile. Apa de răcire se recirculă. Apa de răcire folosită este colectată și evacuată într-o cuvă subterană de beton (1360x360x350cm) situată lângă hală, compartimentată în trei zone. Două compartimente pentru apă de răcire, din care 1 compartiment cu un volum total de 60 mc destinat recirculării apei de la extrudare aluminiu și un compartiment cu un volum total de 40 mc destinat recirculării apei de răcire de la firul extrudat cu PVC. Cele două compartimente destinate apei de răcire recirculate sunt separate printr-un compartiment tehnic cu un volum de 20 mc, în care sunt montate pompele pentru recircularea apei. Accesul în compartimentul tehnic se face pe o scară metalică poziționată vertical pe perete. Fiecare compartiment are gură de vizitare acoperită cu capac metalic.

Apa de răcire aferentă extrudării aluminiului se recirculă din bazinul de 60 mc în zona de răcire a instalației de extrudare aluminiu cu ajutorul unei pompe DAB EVOPLUS B cu un debit maxim de 53,2 mc/h și înălțime de pompare maximă de 15,2 m.

Apa de răcire aferentă extrudării firului cu PVC se recirculă din bazinul de 40 mc în zona de răcire a instalației de extrudare PVC cu o pompă cu o pompă DAB EVOPLUS B cu un debit maxim de 53,2 mc/h și înălțime de pompare maximă de 15,2 m. Apele de răcire din instalația de răcire fire extrudate cu PVC sunt colectate intermediar într-un bazin subteran de beton situat în hală, cu un volum de 6 mc, prevăzut cu limitator și cu o pompă DAB NOVA 300 cu un debit de 13 mc/h și înălțime de pompare maximă de 6,8m, fiind recirculate. La atingerea nivelului stabilit și a creșterii temperaturii, apele din bazinul intermediar sunt vehiculate în bazinul exterior, unde se răcesc și se recirculă.

Periodic, apa din cele două bazine ale cuvei, se completează cu apă de la rețeaua de apă potabilă, pentru a acoperi pierderile din evaporare și eventualele scurgeri. Completările de apă sunt de maxim 1 – 1,5 mc/lună. Anual cuva se golește la rețeaua de canalizare în vederea verificării și efectuării unor posibile lucrări de întreținere.

Lângă cuva compartimentată, sunt 2 fântâni din tuburi de beton cu diametrul de 100 cm, în care se colectează apă pluvială de pe acoperișul halei, fiind folosită la nevoie la salubritate. Aceste fântâni sunt racordate la rețeaua de canalizare unde se scurge surplusul de apă pluvială în caz de umplere.

Instalația de spălare a firului de aluminiu care urmează a fi extrudat este în conservare, nu se folosește.

Apele uzate - se evacuează în rețeaua de canalizare a municipiului Baia Mare, în baza contractului încheiat cu SC VITAL SA;

Alimentarea cu energie electrică - din rețeaua de distribuție energie electrică națională;

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

I. Principalele faze ale procesului tehnologic pentru producerea cablurilor de energie cu conductoare de aluminiu, cu izolație și manta de PVC, nearmate sau



armate pentru tensiunea nominală de 0,61/1 kV, cu secțiuni cuprinse între 10mm² și 240mm², sunt:

- **Achiziționarea materiilor prime și materialelor necesare producerii cablurilor de energie**, cu depozitarea acestora în spații închise, în magazine și hala de producție, cu recepția cantitativă și calitativă a acestora.
- **Fabricarea conductoarelor de aluminiu din firul gros de aluminiu achiziționat prin extrudare continuă**. Prin extrudare se obțin conductoare de aluminiu de diametre diferite și cu secțiune geometrică diferită, funcție de tipul de cabluri de energie care urmează a fi fabricate conform cerințelor clienților. Fabricarea conductoarelor de aluminiu de diametru și secțiunea geometrică dorită se face pe Linia de extrudare continuă aluminiu L1 de tip LLJ – 300.
- **Izolarea conductoarelor de aluminiu produse cu PVC**. Operația de izolare a conductoarelor de aluminiu cu PVC se face pe Linia de extrudare PVC denumită L2 de tip Kabmak 120, folosind granule de PVC plastifiat de diverse compoziții și culori funcție de tipul de cablu de energie fabricat.
- **Înfunieră (torsadarea) și bandajarea conductoarelor izolate și armarea (după caz)**. Aceste operații tehnologice se realizează pe Linia de înfuniere, bandajare și armare a conductoarelor izolate L3 de tip CLY 1250.
- **Aplicarea mantalei de PVC pe cablurile de energie produse**. Această operație tehnologică se face după caz, funcție de tipul de cablu de energie fabricat, respectiv de specificațiile tehnice din standardul de firmă, utilizând Linia de extrudare PVC L2 de tip Kabmak 120.
- **Rebobinarea cablurilor izolate produse** – se face pe Linia de rebobinare cabluri L4 de tip RL 2500. Funcție de cantitățile solicitate, se face rebobinarea cablurilor fabricate pe tamburi de lemn în vederea livrării.
- **Controlul final al cablurilor de energie fabricate**. Se verifică continuitate cablului, scurtcircuit, rezistența electrică, rezistența de izolație, rigiditatea dielectrică, cu întocmirea Raportului de încercare.
- **Etichetarea tamburilor și depozitarea produselor finite produse în hală**.
- **Livrarea produselor finite către beneficiari**.

II. Principalele faze ale procesului tehnologic în vederea producerii de canale metalice portcablu de diverse tipodimensiuni sunt.

- **Achiziționarea materiilor prime și materialelor necesare, cu depozitarea acestora în spații închise**.
- **Debitarea tablei zincate la dimensiuni pentru obținerea fâșiilor de tablă din care se produc canalele portcablu**.
- **Stanțarea în vederea realizării perforațiilor necesare, ambutisarea și decuparea fâșiilor de tablă, conform prescripțiilor tehnice ale fiecărui tip de produs realizat**.
- **Verificarea, sortarea, ambalarea și etichetarea canalelor metalice portcablu**
- **Livrarea produselor finite către beneficiari**.

5. Produsele și subprodusele obținute - cantități, destinație: cca 4000 km cabluri electrice cu conductoare de aluminiu din care, cabluri pentru energie cu conductoare de



aluminii armate – cca 2000 km/an și cabluri pentru energie cu conductoare de aluminii înfuniate – cca 2000 km/an; cca 300 tone/an canale metalice portcablu;

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

- 1 buc. centrală turbo LOGAMAX Plus GB 162 cu un debit instalat de 6,53 mc/h
- 1 buc centrală turbo WIESMANN cu un debit de 3,60 mc/h
- 7 buc tuburi radiante S I cu un debit de 2,48/h fiecare, având fiecare tub de evacuare gaze cu Dn=80mm și lungimea de L=4,5m
- 2 buc. tuburi radiante S II cu un debit de 3,41 mc/h fiecare, având fiecare tub de evacuare gaze cu Dn=80mm și lungimea de L=4,5m
- 1 buc. tub radiant S III cu un debit de 4,90 mc/h având fiecare tub de evacuare gaze cu Dn=80mm și lungimea de L=8,5m

Aceste instalații funcționează cu gaz metan. Puterea totală este de 409 kW.

7. Alte date specifice activității: (coduri CAEN Rev. 2 care se desfășoară pe amplasament, dar nu intră pe procedura de autorizare): CAEN - 4647 Comerț cu ridicata al articolelor de iluminat;

8. Programul de funcționare – luni- sâmbătă 16 ore/zi, între orele 6:00 - 22:00;
6 zile/săptămână; 300 zile/an;

II. INSTALAȚIILE, MASURILE ȘI CONDIȚIILE DE PROTECȚIA MEDIULUI

1. Stațiile și instalațiile pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare (pe factori de mediu): **nu deține;**
2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: **activitățile se desfășoară în spații închise și betonate;**
3. Concentrațiile și debitele masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții:
 - **zgomot:** – conform STAS 10009/1988;
 - **apă - calitatea apelor uzate evacuate, conform NTPA 002/2002, aprobat prin HG nr. 188/2002, cu completările și modificările ulterioare.**

III. MONITORIZAREA MEDIULUI

1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor: **nu este cazul;**
2. Datele ce vor fi raportate autorității teritoriale pentru protecția mediului și periodicitatea:
 - **anual, evidența gestiunii deșeurilor pentru fiecare tip de deșeu în parte, pentru anul anterior, conform art. 49 din Legea 211 din 2011 privind regimul deșeurilor, respectiv anexa 1 din HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile;**
 - **la solicitarea APM Maramureș.**



IV. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DESEURILOR ȘI A AMBALAJELOR

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

- **Deșeuri feroase – cod 12 01 99** rezultate din operațiile tehnologice de la secția de producere canal metalic portcablu și eventuale produse rebut. **Se generează anual 30 tone/an** de deșeuri feroase. Se colectează în containere care se păstrează până la valorificare pe platformă betonată și se valorifică în baza contractului încheiat cu SC SILNEF MG SRL.

- **Deșeuri de cabluri izolate – cod 12 01 99** rezultate din cablurile izolate rebut, urmare a controlului parametrilor calitativi. Se estimează o cantitate de **circa 5 tone/an** de cabluri izolate rebut. Se colectează în saci tip big-bag, saci proveniți de la granulele PVC consumate, care se depozitează până la valorificare pe platformă betonată în exteriorul halei și se valorifică în baza contractului încheiat cu operator economic autorizat REMATINVEST.

- **Deșeuri de aluminiu – cod 10 03 99** rezultate de la fabricarea cablurilor din operația de extrudare a firului de aluminiu gros, fir de aluminiu extrudat necorespunzător și capete de fir extrudat. **Se generează 1 tona/an**, se colectează în containere și se valorifică în baza contractului încheiat cu operator economic autorizat REMATINVEST.

- **Deșeuri de materiale plastice – cod 07 02 13** rezultate din rebut de bandă PVC de separație de la operația de tăiere la lățimea în vederea înfășurării cablurilor înfuniate și din căzătura de PVC extrudat la operația de încălzire a matriței până la temperatura de regim în vederea începerii izolării cablului de aluminiu extrudat cu PVC. **Se generează 6 tone/an**, care se colectează în saci de rafie tip big-bag, se păstrează pe platformă betonată în exteriorul halei și se valorifică în baza contractului încheiat cu operator economic autorizat SC PVC COMPOUND SRL.

- **Deșeuri de ulei hidraulic – cod 13 01 10***, categoria de colectare 1, rezultat din uleiul hidraulic uzat de la grupul hidraulic aferent extrudării aluminiului. **Se generează anual circa 400 litri/an ulei uzat**, care se colectează în butoaiele metalice cu care s-a achiziționat și se depozitează în hală în spațiu închis până la valorificare prin predare la operator economic autorizat în baza contractului încheiat.

- **Deșeuri uleiuri uzate de motor, de transmisie, de ungere – cod 13 02 05***, categoria de colectare 1, rezultat din uleiul de transmisie și de ungere uzat de la utilajele din dotare. **Se generează anual circa 700 litri/an ulei uzat**, care se colectează în butoaiele metalice cu care s-a achiziționat și se depozitează în hală în spațiu închis până la valorificare prin predare la operator economic autorizat DDI ECOMAX PLUS SRL în baza contractului încheiat.

- **Deșeuri de ambalaje de carton – cod 15 01 01**, rezultate din cartonul cu care este ambalat firul gros de aluminiu achiziționat ca materie primă. **Se generează anual 360 kg/an** de ambalaj de carton, care se colectează în containere și se valorifică în baza contractului încheiat cu SC SILNEF MG SRL

- **Deșeuri de ambalaje de plastic – cod 15 01 02**, rezultate din ambalajele goale de la materiile prime folosite (saci de rafie deteriorați de la granulele PVC, saci de polietilenă de la granulele PVC colorate, sfoară, bandă PP). **Se generează anual 60**



kg/an deșeu ambalaj de plastic, care se colectează în containere și se valorifică în baza contractului încheiat cu SC SILNEF MG SRL

- **Deșeuri de ambalaje de lemn – cod 15 01 03.** Sunt paleții de lemn deteriorați, de la materia primă (alumiul fir gros achiziționat care este ambalat pe paleți de lemn și protejat cu carton ondulat) și tamburii de lemn deteriorați. **Se generează anual 2500 kg/an** deșeu de ambalaj din lemn. Se colectează pe platformă betonată și se valorifică ca și combustibil, fiind dat angajaților.

- **Deșeuri de ambalaje contaminate cu substanțe periculoase – cod 15 01 10*,** sunt ambalajele de la cernelurile și solvenții utilizați la inscripționarea cablurilor electrice produse. **Se generează anual maxim 2 kg/an** deșeu de ambalaj contaminat. Se colectează în hală, în spațiu închis în sac de plastic și se elimină prin predare la operator autorizat pentru colectare, transport în vederea eliminării în baza contractului încheiat cu DDI ECOMAX PLUS SRL

- **Absorbanți contaminați cu substanțe periculoase – cod 15 02 02*,** sunt absorbanții utilizați la curățarea eventualelor scurgeri de amestecuri periculoase (ulei uzat, cerneluri). **Se estimează o cantitate anuală de 120 kg/an,** care se colectează în butoaie metalice care se păstrează în hală în vederea eliminării, prin predare la operator autorizat pentru colectare, transport în vederea eliminării DDI ECOMAX PLUS SRL în baza contractului încheiat.

- **Deșeuri menajere – cod 20 03 01.** Se colectează în pubele și se ridică de operatorul de salubritate autorizat SC DRUSAL SA în baza contractului încheiat.

2. Deșeurile colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvență): **idem punctul IV.1;**

3. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare): **deșeurile sunt depozitate temporar în spații special amenajate;**

4. Deșeurile valorificate (tipuri, compoziție, cantități, destinație): **prin predare operatorilor economici autorizați în acest sens;**

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului: **deșeurile menajere sunt transportate de către operatorul de salubritate, cu respectarea tuturor măsurilor de prevenire a poluării factorilor de mediu;**

6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare): **deșeurile menajere – prin depozitare la rampă de deșeuri menajere autorizată; deșeurile periculoase sunt preluate de operatori economici autorizați, în vederea eliminării acestora;**

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor: **ținerea evidenței gestiunii deșeurilor generate, pentru fiecare tip de deșeu în parte, conform prevederilor art. 1 și a Anexei 1 din HG 856/2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile;**

8. Ambalaje folosite și rezultate-tipuri și cantități: **Conductoarele de aluminiu, cu izolație și manta de PVC, nearmate sau armate, se înfășoară pe tamburi de lemn de diverse dimensiuni în vederea livrării. Ambalajul aferent conductoarelor izolate produse sunt tamburii de lemn. Se folosesc în medie un număr de 250 bucăți tamburi de lemn. Tamburii de lemn sunt ambalaj reutilizabil, clienții returnând tamburii după utilizarea cablurilor electrice. Cantitățile mici de cabluri se livrează în colaci legați cu sfoară PP. Consumul anual de sfoară pentru**



107
ambalare este de maxim 100 kg/an. În vederea ambalării producției de canal metalic portcablu se folosesc anual 5600 ml/an de bandă PP.

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate): SC PGA ELECTRIC SRL introduce pe piața internă produse ambalate, are încheiat contract cu SC ECOLOGIC 3R SRL privind preluarea obligațiilor de valorificare a deșeurilor de ambalaje pentru realizarea obiectivelor anuale de valorificare conform prevederilor HG 621/2005 privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare.

V. MODUL DE GOSPODĂRIRE A SUBSTANTELOR ȘI PREPARATELOR PERICULOASE

1. Substanțele și preparatele periculoase produse sau folosite ori comercializate /transportate (categorii, cantități): **16 litri/an solvent EBS, 2 litri/an curățitor IM și 6 litri/an cerneală albastră TS3A022;**

2. Mod de gospodărire: **conform fișelor de securitate a substanțelor/preparatelor;**

Mod de ambalare: **în recipiente din plastic și metal;**

Mod de transport: **cu mijloace auto autorizate;**

Mod de depozitare: **magazie - în condiții special amenajate conform fișelor de securitate a preparatelor;**

Mod de folosire / comercializare: **utilizarea în procesul de producție;**

3. Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și intervenție în caz de accident: **substanțele și preparatele sunt depozitate în magazie;**

4. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase: **permanent conform legislației în vigoare.**

VI. PROGRAMUL DE CONFORMARE - Măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activităților: **nu este cazul.**

**Director Executiv.
Alexandru COSMA**



**Șef serviciu
Avize, Acorduri, Autorizații,
Eva BOLDAN**

Corina TÂNASE – consilier Avize, Acorduri, Autorizații

