



Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș

AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 11 - 240 din 02.12.2011

Revizuită la data de 16.07.2012, datorită modificărilor survenite prin extinderea activității cu: Fabrică pentru panouri modulare inovative din lemn stratificat – AVIVA 5;

Ca urmare a cererii adresate de S.C. AVIVA S.R.L., cu sediul în localitatea Baia Mare, Bulevardul Traian, nr.2/35, județul Maramureș, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș cu nr. 4902 din 26.05.2010, a completărilor ulterioare și a solicitării de revizuire nr. 5570 din 12.06.2012, în urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza Hotărârii Guvernului nr.544/2012 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și Pădurilor, a Hotărârii Guvernului nr. 918/2010 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, 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 **FABRICĂ DE PRELUCRARE A LEMNULUI**, din localitatea Sighetu Marmăției, str. Unirii, nr. 40, județul Maramureș, care prevede desfășurarea următoarelor activități (conform cod CAEN):

- cod CAEN Rev. 2 - 3109 (cod CAEN Rev. 1 - 3613) - Fabricarea de mobilă n.c.a.;
- cod CAEN Rev. 2 - 3102 (cod CAEN Rev. 1 - 3612) - Fabricarea de mobilă pentru bucătării;



- cod CAEN Rev. 2 - 1629 (cod CAEN Rev. 1 - 2052) - Fabricarea altor produse din lemn;
- cod CAEN Rev. 2 - 1623 (cod CAEN Rev. 1 - 2030) - Fabricarea altor elemente de dulgherie și tâmplărie, pentru construcții;
- cod CAEN Rev. 2 - 1621 (cod CAEN Rev. 1 - 2020) - Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn;
- cod CAEN Rev. 2 - 1622 (cod CAEN Rev. 1 - 2030) - Fabricarea parchetului asamblat în panouri;
- cod CAEN Rev. 2 - 1610 (cod CAEN Rev. 1 - 2010) - Tăierea și rindeluirea lemnului (uscătoare);

Documentația conține:

Fișă de prezentare și declarație elaborată de titularul activității;

- Raport la bilanț de mediu nivel 1 și Raport la bilanț de mediu nivel 2, elaborate de Dna. ing. Popescu Ileana;
- Certificat de înregistrare al Dnei. Ing. Ileana Popescu, în Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului;
- Dosar cuprinzând informații cu privire la dezbaterea publică organizată în data de 04.07.2011, la sediul SC AVIVA SRL;
- Dovada mediatizării solicitării autorizației de mediu – anunț „Graiul Maramureșului” din 02.04.2010 și a organizării dezbaterii publice – anunț „Glasul Maramureșului” din 16.06.2011;
- Referat de evaluare în urma verificării amplasamentului nr. 182 din 09.06.2011;
- Referat de evaluare în urma verificării amplasamentului, datorită extinderii activității, nr. 344 din 27.06.2012;
- Decizia etapei de încadrare nr.470 din 29.11.2010, emisă de APM Maramureș, pentru proiectul “Fabrică pentru panouri modulare inovative din lemn stratificat”;
- Abonament de utilizare/exploatare a resurselor de apă nr. M84 din 26.10.2009 și actul adițional nr. 3 din 03.01.2011, încheiat cu AN Apele Române – ABA Someș Tisa;
- Contract nr. J6 din 05.11.2010, de prestare a serviciului de canalizare, încheiat cu SC VITAL SA;
- Act doveditor al dreptului de folosință a spațiului – Extrase CF;
- Contract de prestări servicii, privind salubritatea, nr.339 din 21.09.2009, încheiat cu S.C. HERODOT GRUP S.R.L.;



- Rapoarte de încercări efectuate de SC WESSLING ROMÂNIA SRL, pentru determinări produse petroliere în sol și apa freatică și determinări de pulberi, CO, SO₂, NO₂, O₂, CO₂, NO, NOX, T, randament la emisii captate din procesul de combustie, din data de 15.12.2010;
 - Buletin de analiză pentru apă – puț forat din data de 22.03.2010, efectuat de DSP Maramureș;
 - Buletin privind determinările de zgomot, microclimat, iluminat, din data de 03.05.2008, efectuate de ASP Maramureș;
 - Buletin privind determinările de zgomot, iluminat și praf, din data de 07.06.2012, respectiv buletin de analiză toxicologică, efectuate de DSP Maramureș, pentru fabrica AVIVA 5;
 - Raport de încercări efectuat de SC WESSLING ROMÂNIA SRL, pentru determinări de pulberi, CO, SO₂, NO₂, O₂, CO₂, NO, NOX, T, la emisii captate din procesul de combustie, din data de 20.05.2011;
 - Buletin de analiză toxicologică pentru determinarea pulberilor în suspensie din probe de aer din data de 03.10.2011 și buletin privind determinările de zgomot din data de 29.09.2011, efectuate de DSP Maramureș;
 - Contract de prestări servicii nr. 54 din 23.04.2010, încheiat cu SC ROTMIT SRL, în vederea ecologizării celor trei bazine de carburanți, respectiv de colectare, transport și incinerarea reziduurilor petroliere din bazine;
 - Formulare pentru transportul deșeurilor periculoase provenite din bazinele ecologizate;
 - Fișele tehnice de securitate ale produselor utilizate în procesul tehnologic;
 - Dovada achitării tarifului aferent emiterii autorizației de mediu;
 - Plan de situație și plan de încadrare în zonă;
- și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:
- Certificat de înregistrare ORC- MM nr. J24/433/06.07.2000;
 - CUI 13193540;
 - Certificat constatator nr.27235 din 25.07.2011, emis de ORC Maramureș;
 - Autorizație de construire nr.211 din 21.07.2011, emisă de Primăria municipiului Sighetu Marmăției, pentru executarea lucrărilor de construire a Fabricii de panouri modulare inovative din lemn stratificat;
 - Autorizație de funcționare nr. 190 din 2002, emisă de Primăria municipiului Sighetu Marmăției, vizată și pe anul 2011;
 - Aviz de securitate la incendiu nr. 1441 din 28.07.2008, emis de I.S.U. "Gheorghe Pop de Băsești" al jud. Maramureș;
 - Adresa nr. 1395064/21.03.2011, emisă de I.S.U. "Gheorghe Pop de Băsești" al jud. Maramureș;
 - Notificarea pentru punerea în funcțiune nr.39/PIF-MM-2009, emisă de AN Apele Române – SGA Maramureș;



Prezenta autorizație se emite cu următoarele condiții speciale impuse:

- În conformitate cu art. 15, alin (2), lit.a din Ordonanța de Urgență a Guvernului 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;
- Respectarea O.U.G. nr. 195/2005, privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- Titularul de activitate are obligația să întrețină și să exploateze corespunzător instalațiile și amenajările pentru protecția mediului;
- 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;
- În conformitate cu art. 94. l. din O.U.G. nr. 195/2005, aprobată cu modificări prin Legea 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, operatorul/titularul de activitate are obligația să informeze autoritatea de mediu, în caz de accident major sau orice eveniment cu impact negativ asupra mediului;
- Respectarea HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;
- Fără a crea disconfort în zonă;
- respectarea prevederilor OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, aprobată de Legea 105/2006, cu modificările ulterioare;
- Cu respectarea prevederilor din HG 2293/2004 privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase, publicat în M.O. nr. 1261/28.12.2004, respectiv depozitarea temporară, în mod selectiv, a deșeurilor lemnoase, pe platforme betonate, special amenajate;
- Gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje conform HG 621/2005, cu modificările și completările ulterioare;
- Respectarea prevederilor Legii 360/2003 privind regimul substantelor si preparatelor chimice periculoase, modificat și completat prin Legea 263/2005;
- Respectarea HG 1408/2008 privind clasificarea, etichetarea si ambalarea substantelor chimice periculoase;
- Respectarea prevederilor HG nr. 1132 din 18 septembrie 2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Strada Iza, nr. 1A, Baia Mare, jud. Maramureș, Cod 430073

E-mail: office@apmmm.anpm.ro; Tel. 0262.276.304; Fax 0262.275.222

4/17

- Respectarea prevederilor HG nr. 235 din 7 martie 2007 privind gestionarea uleiurilor uzate publicată în Monitorul Oficial nr.199 din 22 martie 2007;
- Respectarea HG. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate;
- Respectarea prevederilor Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 78/2000 privind regimul deșeurilor, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 426/2001, cu modificările și completările ulterioare;
- Respectarea prevederilor HG nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, modificată și completată prin HG nr. 352/2005;
- Titularul de activitate va lua toate măsurile pentru reducere consumului de solvent cu conținut de compusi organici volatili;
- Societatea are obligația de a se conforma oricăror modificări survenite în legislația de mediu, pe perioada de valabilitate a autorizației;

Prezenta autorizație este valabilă 10 (zece) ani de la 02.12.2011, data eliberării, până la 01.12.2021.

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;

I. ACTIVITATEA AUTORIZATĂ:

1. Dotări (instalații, utilaje, mijloace de transport utilizate în activitate):
Suprafața totală 31425,00mp; Suprafața totală AVIVA 5: 6500 mp;
Suprafața construită AVIVA 1, 1.4 și 3: 17120,55 mp, formată din:

- 30 camere de uscare lemn, cu o capacitate de 3000 mc;
- hale de producție: de realizare a profilelor și subprofilelor din lemn, a șipșilor pentru parchet, realizarea furnirelor și panourilor din lemn, a placajelor și panourilor furniruite; fabricarea lamelor de parchet și similare, asamblate în panouri; construcții diverse prefabricate din materiale lemnoase; fabricare peleți; fabricarea altor produse din lemn a articolelor din lemn pentru masă și bucătărie și fabricarea mobilierului pentru bucătărie;
- spațiu centrală termică; silozuri pentru rumeguș; atelier mecanic;
- spații pentru depozitare materii prime, deșeuri generate și produse finite;
- sala de mese, grupuri sanitare, spațiu administrativ;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Strada Iza, nr. 1A, Baia Mare, jud. Maramureș, Cod 430073
E-mail: office@apmmm.anpm.ro; Tel. 0262.276.304; Fax 0262.275.222

5/17

Mașini și utilaje:

- mașini pentru debitare, retezare, calibrare, găurire, sortare, ambalare;
- fierăstraie de spintecat, retezat, frezat;
- mașini de rindeluit și profilat, pe patru fețe;
- mașini de finisaj, aplicare adezivi, uleiat ;
- mașini de ambalare;
- mașini de îmbinat în dinți, de secționare la lungime;
- mașini de formatizat, orizontală și verticală;
- mașini de brichetat rumeguș – 2 buc;

Suprafața construită AVIVA 5: 6064.80 mp, regim de înălțime P+Supantă, formată din:

- la parter, hală de producție complet automatizată și spații anexe: stație de compresoare, post trafo, atelier și magazie, instalație de brichetare, grupuri sanitare,
- iar la supantă: birou administrativ, vestiare, grupuri sanitare și sala de mese;
- spațiu centrală termică; siloz pentru rumeguș;

Mașini și utilaje:

- linie automatizată de rindeluit pe 4 fețe și tăierea la capete – 1 buc;
- linie automatizată de spintecat lamele : 1 buc;
- presă automatizată de capacitate mare : 1 buc;
- presă automatizată de capacitate medie : 2 buc;
- linie automatizată de presare pentru obținere ansamblu panou : 1 buc;
- linie automatizată de aplicat canturi de lemn pe pal și de formatizat : 1 buc;
- linie automatizată de prelucrare capete panouri : 1 buc;
- linie automatizată de uleiere : 1 buc;
- linie automatizată de formatizat PAL : 1 buc ;
- instalație de exhaustare : 1 buc;
- linie automatizată de paletizare și etichetare paleți : 1 buc;
- linie automatizată de ambalare individuală a panourilor în folie : 1 buc;
- Sistem de control al umidității : 1 buc;
- Linie automatizată de calibrare : 1 buc;
- Stație compresoare: 1 buc;
- Pistoale cu rezervor pentru aplicat adeziv cald la îmbinare cutie : 1 buc;
- Imprimantă cu laser pentru inscripționare panouri : 1 buc.

Toate mașinile sunt automatizate cu roboți industriali.
Transportul de la o linie la alta se face cu ajutorul rolelor transportoare.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Strada Iza, nr. 1A, Baia Mare, jud. Maramureș, Cod 430073

E-mail: office@apmmm.anpm.ro; Tel. 0262.276.304; Fax 0262.275.222

6/A

rezultate în urma debitării, iar apoi sunt transportate pneumatic în silozuri; instalație de brichetare; linia de calibrare; linia de calibrare; linia de uleiare; linia de lăcuire;

Utilaje transport intern și extern: motostivuitoare – 7 buc; camioane – 2 buc; tractor – 1 buc;

Aparate și instrumente de măsurare și încercare sunt montate pe utilaje.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibili și ambalaje folosite- mod de ambalare, depozitare, cantități:

- bilanț de materii prime/anul 2010 AVIVA 1, 1.4 și 3: semifabricate stejar și fag – 24994,548 mc; furnir stejar – 12,89 mc; placaj – 1766,88 mc; adeziv D3 RAKOLL ECO 3 – 46850 kg; ulei PROTERA – 13061 kg; lac – 518,03 kg; baiț V - 111 kg; baiț KOMBI TONER WITE P- 10,63; pigment KOMBI TON CO – 40 kg; diluant BUTILACETAT cod NT019 – 2006,40 kg; diluant cod XX700-A – 69,08 kg; cartoane separatoare – 730 buc; cutii carton – 11672 buc; fâșii carton – 14500 buc; folie termo – 4705,5 kg; saci plastic brichete – 67688 buc; saci plastic diferite dimensiuni – 1987 buc; bandă PP – 23 buc; cleme metalice – 8223 buc; colțare carton – 5641 buc; colțare plastic – 20678 buc; folie strech – 791 buc; scotch transparent – 2729 buc; motorină; butelii de GPL;
- bilanț de materii prime AVIVA 5: semifabricate lemn stejar – 198.916 mc/lună; pal – 575.115 mc/lună; hârtie impregnată – 11443 mp/lună; adezivi – 2988 kg/lună; soluție spălat OSMO – 40 kg/lună; grund OSMO – 130 l/lună; ulei OSMO – 40 l/lună; lichid de etanșare – 125 kg/lună; soluție curățare – 200 kg/lună; întăritor adeziv – 50 l/lună; folie – 881,5 kg; bandă PP – 7190 m; cutii carton – 3535 buc; tavă carton – 232 buc;

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

Alimentarea cu apă AVIVA 1, 1.4 și 3 – sursă proprie, din subteran - freatic, trei puțuri cu adâncimi de 8-10 m, echipate fiecare cu hidrofor, de unde este distribuită la punctele de consum; Apa necesară stingerii incendiilor este distribuită dintr-un rezervor de 160 mc;

Alimentarea cu apă AVIVA 5 – sursă proprie, din subteran - freatic, un puț forat, prin intermediul unei pompe submersibile ;

Apele menajere uzate – sunt colectate printr-o rețea interioară și evacuate în rețeaua de canalizare a localității Sighetu Marmăției;

Energia electrică - alimentare de la rețeaua națională de distribuție, printr-un racord aerian;



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

- Uscarea și depozitarea semifabricatelor

Semifabricatele din lemn sunt ținute o perioadă în aer liber pentru zvântare naturală;

La atingerea nivelului de uscare în aer liber necesar, semifabricatele sunt introduse în uscătoare pe loturi, în funcție de grosimea materiei prime.

Uscarea se face în 30 camere de uscare, putând prelua o capacitate de 3000 mc.

Uscarea se face cu aer cald, insuflat cu ajutorul unor ventilatoare, în interiorul camerei de uscare. Aerul cald provine din schimbarea de căldură apă - aer, apa caldă fiind preparată în centrala termică proprie. În uscătoare se asigură scăderea umidității semifabricatelor de la 25%-60%, până la 8-10%/8-12%.

Durata unui ciclu de uscare este de cca. 7- 60 zile, în funcție de tipul și de gradul de umiditate al materialului, întregul proces de uscare fiind condus de o instalație de automatizare asistată de un calculator de proces.

Camerele de uscare comunică cu atmosfera prin guri de aerisire amplasate la partea superioară a camerelor de uscare, coșurile depășind cu cca. 30 cm înălțimea camerelor.

Dupa uscare, semifabricatele sunt depozitate în spații închise, până la prelucrare.

- Fabricarea produselor finite

Produsele realizate în halele de producție sunt următoarele: parchet masiv și stratificat; panouri îmbinate; mobilier divers; șipci profilate; brichete; alte semifabricate secundare.

Operațiile de fabricare a produselor finite constau în operații de debitare, retezare, calibrare, găurire, sortare, ambalare.

Toate operațiile care presupun prelucrarea semifabricatelor se desfășoară în halele de producție.

În aceste hale sunt amplasate utilajele cu care se fac operațiile de prelucrare menționate: ferăstraie de spintecat, retezat, frezat, mașini de șlefuit, rindeluit, mașini de aplicare adezivi, mașini de brichetat, mașini de ambalare.

Zona de lucru AVIVA 1.4 - fabricarea parchetului masiv și a parchetului stratificat



Flux tehnologic pentru parchet masiv

Semifabricatele uscate sunt scoase din uscătoare la atingerea umidității programate și duse în hala de producție pentru parchet. Se face aprovizionarea cu adezivi, lacuri, alte materiale de finisaj, ambalaje, conform comenzilor, etc.

Semifabricatele intră la mașina de calibrat pe 2 fețe care aduce grosimea la dimensiunea necesară, apoi acestea se introduc la mașina de retezat în vederea eliminării defectelor materialului lemnos. Se face prelucrarea propriu-zisă a parchetului la linia de profilare și rindeluire.

Produsul rezultat la pasul anterior intră la mașina de calibrat unde se face calibrarea finală, prin care fiecare bucată de parchet este adusă la grosimea finală, după care se sortează fiecare bucată de parchet pe clase de calitate.

Dacă comanda este pentru parchet nefinisat atunci se face ambalarea și paletizarea parchetului și predarea în depozitul de produs finit.

Dacă comanda este de parchet finisat cu anumite finisaje, parchetul intră în linia de finisaj unde i se aplica finisajul comandat (lăcuire, uleiare, etc). Se face apoi încă o sortare și ambalare, paletizarea și predarea lui la depozitul de produs finit.

Flux tehnologic pentru parchet stratificat

Fluxul tehnologic începe prin aprovizionarea cu materia primă compusă în principal din furnir de stejar și placaj de mestecăn. În același timp se face aprovizionarea cu adezivi, lacuri, alte materiale de finisaj, ambalaje, etc. conform comenzilor.

Furnirul din stejar se ține o perioadă de zvântare în aer liber, după care, la atingerea nivelului de uscare în aer liber necesar este introdus în uscătoare pe loturi. Furnirul uscat este scos din uscătoare la atingerea umidității programate și dus în hala de producție parchet.

Procesul propriu-zis de producere a parchetului stratificat începe prin calibrarea furnirului pe grosime la o dimensiune intermediară, conform fișei tehnologice pe linia de calibrare furnir.

Se face sortarea intermediară a furnirului calibrat pe clase de calitate și apoi se execută lipirea acestuia cu placajul în prese specializate. Produsul rezultat se formatizează pe lungime și lățime la circulare specializate. Se face prelucrarea produsului intermediar la mașina de profilat și rindeluit parchet, specifică acestui produs. Se execută calibrarea la grosimea finală a parchetului stratificat rezultat și se sortează fiecare bucată de parchet pe clase de calitate.

Pentru comandă de parchet nefinisat, se face ambalarea și paletizarea parchetului, iar apoi predarea în depozitul de produs finit. În cazul în care



comanda este de parchet finisat cu anumite finisaje, după calibrarea și sortarea parchetului acesta intră în una din cele două linii de finisaj, unde i se aplică finisajul comandat (lăcuire, uleiare, etc).

În ultima etapă se face apoi sortarea finală, ambalarea, paletizarea parchetului stratificat și predarea la depozitul de produs finit.

Toate utilajele pentru prelucrarea lemnului sunt doate cu dispozitive de aspirație a prafului și a rumegușului. Acesta este transportat pneumatic prin tubulatura sistemului de exhaustare în stația de filtrare cu descărcare continuă și apoi în silozul de stocare cu un volum de 150mc.

Zonele de lucru AVIVA 1 – producție mobilier și AVIVA 3 - producerea panourilor din lemn masiv, mobilierului și brichetelor

Flux tehnologic pentru producția panourilor din lemn masiv.

După aprovizionarea cu semifabricate, adezivi, material pentru finisaje, ambalaje, alte materiale și consumabile necesare producției.

Semifabricatele uscate sunt scoase din uscătoare la atingerea umidității programate și duse în hala de producție de panouri din lemn masiv. Acestea intră în prelucrare pe utilajele de prelucrat pe 4 fețe, care constă în rindeluirea pe toate cele 4 fețe a semifabricatului, în urma căreia acesta ajunge la dimensiunile prestabilite în flux.

În paralel se face o sortare a semifabricatelor rezultate, iar în urma procesului de sortare făcut anterior la mașinile de retezat automate, se elimină eventualele defecte sesizate ale lemnului.

În următoarea fază a procesului de producție se face îmbinarea elementelor panou pe lungime pe mașinile de îmbinat în dinți și secționarea baghetelor la lungime pe echipamentele specifice. Se execută apoi degroșarea baghetelor la dimensiunile prestabilite pe toate cele 4 fețe pe mașinile de rindeluit și profilat, după care se face îmbinarea baghetelor în panouri, cu ajutorul unor prese speciale și apoi chituirea acestora.

După lipirea panourilor se face controlul de calitate al fiecărui panou și dacă există defecte acestea se remediază, de exemplu prin înlocuirea elementelor din panou.

Toate panourile rezultate sunt retezate la capete cu mașinile de formatizat respectiv mașina de formatizat verticală și mașina de formatizat orizontală. Panourile se aduc la dimensiunea finală prin prelucrarea canturilor și se calibrează la mașina de calibrat.



Dupa calibrarea panourilor se face uleiarea acestora la mașina specială de uleiat, se ambalează și etichetează, se introduc în cutii cu mașina specială de ambalat și se predau la magazia de produse finite.

Zona de lucru AVIVA 3 este echipată cu un sistem independent de exhaustare, două silozuri de stocare cu capacitate de 130 mc, respectiv 538 mc și două mașini de brichetat.

Flux tehnologic pentru fabricarea mobilierului: aprovizionarea materiei prime sub formă de cherestea; recepție calitativă și cantitativă; uscare cherestea; desfășurare proces tehnologic specific produsului finit; prelucrări mecanice; debitare cherestea la dimensiuni necesare pentru executarea diferitelor piese de mobilier; transport semifabricate în secția de montaj; montare-asamblare repere; montaj final; control calitate; transport în depozit produs finit; expediție la diverși beneficiari.

Flux tehnologic pentru fabricarea brichetelor: rumegușul este transportat pneumatic în silozuri, iar cantitatea neutilizată ca și combustibil pentru centrala termică este brichetată și valorificată la terți;

Zona de lucru AVIVA 5 - producție panouri inovative:

Procesul tehnologic este alcătuit din următoarele etape: obținerea furnirului, asamblarea palului cu canturi, formarea panourilor, uleiarea panourilor, ambalarea produsului finit.

Obținerea plăcilor din furnir

Semifabricatele uscate sunt introduse în hala de producție, după care sunt rindeluite pe toate cele 4 fețe, în urma căreia acestea ajung la dimensiunile prestabilite în flux.

În paralel se face o sortare calitativă a semifabricatelor rezultate în vederea recuperării.

Semifabricatele obținute se introduc la linia de spintecat lamele. Lamelele sunt sortate de către operatori.

Acest produs este introdus la prese în vederea obținerii furnirului.

Asamblarea palului cu canturi

Palul achiziționat de la furnizori se introduce în mașina de debitare pentru a obține dimensiunea dorită în flux.

Palul dimensionat se introduce în mașina de aplicat canturi.

Formarea panourilor

Furnirul obținut împreună cu palul și hârtia impregnată intră la linia de asamblat și presat.



Panourile formate sunt calibrate în vederea obținerii produsului finit.

Uleiirea panourilor

Există 2 linii de uleiire. La prima linie panourile introduse sunt uleiite pe canturi, iar la a doua linie uleiirea se face pe față.

Se ștanțează produsul finit, se ambalează, se etichetează, se paletizează,

Linie fabricare canturi

Furnirul se introduce pe linia de fabricare a canturilor. Prima etapă a fluxului este aceea de uleiire pe o parte a furnirului, iar cu ajutorul unor perii are loc uniformizarea lui pe toată suprafața. Apoi materialul este uscat cu ajutorul unor lămpi UV. Următoarea etapă este șlefuirea și desprăfuirea suprafeței, după care se aplică cel de-al doilea strat de ulei, se usucă suprafața cu ajutorul lămpilor UV. La final se aplică banda autocolantă 3M și se formează la dimensiunea dorită.

Toate mașinile sunt automatizate cu roboți industriali.

Transportul de la o linie la alta se face cu ajutorul rolelor transportoare.

Toate mașinile sunt legate la sistemul de exhaustare. Particulele de rumeguș sunt depozitate într-un siloz de capacitate 250 mc.

Din acest siloz se face alimentarea unei mașini de brichetat și a centralei termice.

Flux tehnologic pentru fabricarea brichetelor: rumegușul este transportat pneumatic în siloz, iar cantitatea neutilizată ca și combustibil pentru centrala termică este brichetată și valorificată la terți;

5. Produse și subproduse obținute-cantități, destinație:

- produse finite/anul 2010 AVIVA 1, 1.4 și 3: parchet masiv și stratificat – 2682,876 mc; panouri îmbinate – 8464,212 mc; mobilier – 973,116 mc; șipcă profilată – 128,532 mc; semifabricate secundare – 3098,712 mc; brichete – 5896,992 mc;
- produse finite AVIVA 5: panouri din lemn – 3247 buc/lună – cca 165924 mc; brichete din rumeguș – 14,40 t/lună

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

- centrală termică AVIVA 1, 1.4 și 3, cu două cazane, pe combustibil solid – deșeuri lemn și rumeguș; un cazan tip Weiss Kessel, putere termică 4000 kW, randament la emisii captate din procesul de combustie 85% și un cazan tip SPERENDAY, putere termică 3500 kW, randament la emisii captate din procesul de combustie 80%; colectarea gazelor de ardere se face cu ajutorul a două coșuri de fum cu înălțimea de 20 m, respectiv 25 m;
- centrala termică AVIVA 5, cu un cazan de capacitate 4.65 MW, coșul de fum are aproximativ 20 m înălțime.



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

8. Program de funcționare - ore/zi, zile/săptămână, zile/an: 2 schimburi/zi, 8 ore/schimb; 5 zile /săptămână; 250 zile/an;

II. INSTALAȚIILE, MASURILE ȘI CONDIȚIILE DE PROTECȚIE A MEDIULUI

1. Stații și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare (pe factori de mediu):

AER

- instalație de exhaustare pentru reținerea pulberilor, compusă din: sistemul de filtrare prevăzut cu un sistem de scuturare a sacilor și ventilatoare aspirație;
- praful de lemn și rumegușul sunt transportate prin tubulatura instalației de exhaustare și stocate temporar în patru silozuri cu capacități de 150 mc (zona de lucru AVIVA 1), 130 mc, 538 mc (zona de lucru AVIVA 3) și 250 mc (zona de lucru AVIVA 5)
- pentru prevenirea declanșării unor incendii, pe tubulatura instalației de exhaustare sunt prevăzute sisteme de detecție a scânteilor și sprichere pentru stingerea incendiilor;
- liniile de lăcuire și uleiery sunt amplasate în spații prevăzute cu sistem de aspirație cu filtre;
- trei coșuri de fum cu înălțimea de 20 m, 25 m, respectiv 20 m pentru colectarea gazelor de ardere;

2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului: activitatea de producție se desfășoară în spații închise; suprafața curții este betonată;

3. Concentrații și debite masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții :

ZGOMOT - nivelul de zgomot echivalent exterior, conform STAS 0009/1988;

AER - valorile emisiilor de poluanți în atmosferă se vor încadra în prevederile Ordinului MAPPM nr. 462/1993, pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare;

APA - calitatea apelor uzate evacuate, conform NTPA 002/2002, aprobat prin HG nr. 188/2002, completată și modificată cu HG 352/2005.

III. MONITORIZAREA MEDIULUI

1. Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor:



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Strada Iza, nr. 1A, Baia Mare, jud. Maramureș, Cod 430073

E-mail: office@apmmmm.anpm.ro; Tel. 0262.276.304; Fax 0262.275.222

13/17

Nr. Crt.	Componenta de mediu monitorizată	Periodicitate/acțiune	Parametrii/Indicatori
1.	Aer - Emisii	<u>anual</u> - coșuri centrale termice	- pulberi - CO - NO _x - SO ₂ - randament emisii captate

2. Datele ce vor fi raportate APM Maramureș și periodicitatea:

- lunar – până la data de 10 a fiecărei luni, cantitățile de deșeuri de lemn și rumeguș generate în luna precedentă, conform prevederilor, art. 1 și a Anexei 1 din HG 856/2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, publicată în M.O. nr. 659/05.09.2002;
- anual - se vor transmite, imediat după efectuare, buletinele de analiză cu rezultatele obținute la monitorizarea indicatorilor specificați la punctul III.1.;
- anual - pentru produsele introduse pe piața românească - conform Ordinului MMGA 927/2005 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje, obligația operatorilor economici producători de produse ambalate și de ambalaje, de a raporta până la data de 25 februarie a fiecărui an, datele privind cantitățile de ambalaje folosite, produse, respectiv cantitățile de ambalaje estimate a fi introduse pe piață în anul în care se face raportarea;
- anual, până la data de 28 februarie, operatorii economici aflați în Lista privind operatorii economici care raportează date pentru inventarul emisiilor de poluanți atmosferici în județul Maramureș, publicată pe site-ul APM Maramureș, la secțiunea Emisii de poluanți atmosferici, subsecțiunea Inventare emisii de poluanți atmosferici, vor completa și transmite la APM Maramureș, chestionarele aferente activității pe care o desfășoară, în conformitate cu art. 24, punctul g) din Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător. Chestionarele vor cuprinde informațiile corespunzătoare anului anterior privind activitatea desfășurată. Toate documentele de raportare sunt publicate pe site-ul APM Maramureș la secțiunea menționată anterior. Chestionarele completate stau la baza întocmirii de către APM Maramureș a inventarul anual al emisiilor de poluanți atmosferici pentru județul Maramureș;
- anual, până la data de 31 ianuarie-consumul de solvent și conținut de compuși organici volatili pentru anul precedent;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Strada Iza, nr. 1A, Baia Mare, jud. Maramureș, Cod 430073

E-mail: office@apnmrm.anpm.ro; Tel. 0262.276.304; Fax 0262.275.222

14/17

- titularul de activitate va notifica APM Maramures, în orice situație în care estimează/înregistrează o creștere a consumului de solvent, cu motivarea/prezentarea situației nou apărute;
- orice alte date la solicitarea APM Maramureș;

IV. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DEȘEURILOR ȘI A AMBALAJELOR

1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități): deșeuri de lemn și rumeguș AVIVA 1, 1.4 și 3 – cod 03 01 05 – 11537,172 mc; deșeuri de lemn și rumeguș AVIVA 5 – cod 03 01 05 – cca 20 t/lună; deșeuri de ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase – cod 15 01 10*; deșeuri de ambalaje metalice – cod 15 01 04; deșeuri de ambalaje plastice – cod 15 01 02; deșeuri de ulei – cod 13 02 06*; deșeuri menajere - 20 03 01 : cantități variabile;

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

3. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare): deșeurile de praf și rumeguș sunt transportate pneumatic în silozuri; deșeurile de lemn (căzături) sunt depozitate temporar în spațiu special amenajat; deșeurile menajere sunt depozitate temporar în pubele; deșeurile de ambalaje, filtrele uzate și uleiurile uzate sunt stocate temporar în recipiente speciali;

4. Deșeurile valorificate (tipuri, compoziție, cantități, destinație): deșeurile de lemn (căzături) sunt valorificate prin utilizare ca și combustibil în centrala termică proprie sau se comercializează la terți; deșeurile de rumeguș sunt valorificate prin utilizare ca și combustibil în centrala termică proprie sau se brichetează și se comercializează la terți; uleiurile uzate sunt utilizate o parte la ungerea utilajelor, iar restul sunt predate agenților economici autorizați pentru valorificare;

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului: deșeurile menajere sunt transportate la rampa de deșeuri autorizată, cu mijloc auto propriu, respectiv un tractor cu remorcă prevăzută cu prelată;

6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare): deșeurile de ambalaje periculoase și filtrele uzate sunt returnate furnizorilor; deșeurile menajere – la rampa de deșeuri menajere aparținând localității Sighetu Marmăției, până la sistarea activității de depozitare pe acel amplasament, după care, deșeurile vor fi depozitate pe amplasamente autorizate, cu respectarea prevederilor HG nr. 349 din 21 aprilie 2005 privind depozitarea deșeurilor ;



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, publicată în M.O. nr. 659/5.09.2002;

8. Ambalaje folosite și rezultate -tipuri și cantități: cutii de carton, folie strech, saci de diverse dimensiuni și paleți; recipiente din material plastic și metalic;

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate): cutiile de carton, folia strech, saci de diverse dimensiuni și paleții sunt utilizate la ambalarea produselor finite și se expediază la beneficiari; deșeurile de ambalaje se returnează furnizorilor și sunt gestionate conform prevederilor HG nr.621/2005 privind gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;

V. MODUL DE GOSPODĂRIRE A SUBSTANTELOR ȘI PREPARATELOR PERICULOASE

1. Substanțele și preparatele produse sau folosite ori comercializate/ transportate (categorii, cantități):
 - **AVIVA 1, 1.4 și 3** – adeziv D3 RAKOLL ECO 3 – 46850 kg; ulei PROTERA – 13061 kg; lac – 518,03 kg; pigment KOMBI TON CO – 40 kg; diluant BUTILACETAT cod NT019 – 2006,40 kg; diluant cod XX700-A – 69,08 kg; butelii GPL; motorină;
Conținutul de COV din substanțele/preparatele chimice utilizate în anul 2010 este de 2987,59 kg.
 - **AVIVA 5** - adezivi – 2988 kg/lună; soluție spălat OSMO – 40 kg/lună; grund OSMO – 130 l/lună; ulei OSMO – 40 l/lună; lichid de etanșare – 125 kg/lună; soluție curățare – 200 kg/lună; întăritor adeziv – 50 l/lună;
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 ; depozit de produse petroliere – motorină, prevăzut cu cuvă de retenție;
Mod de folosire / comercializare: utilizarea în procesul de producție, iar combustibilii utilizați la mijloacele de transport aparținând societății;
3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase: ambalajele se returnează furnizorilor pentru reutilizare sau eliminate prin agenți economici autorizați;
4. Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și intervenție în caz de accident: substanțele și preparatele sunt depozitate în



magazie; depozitul de produse petroliere – motorină, este prevăzut cu cuvă de retenție;

5. 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;**

1. Domeniul [protecția solului și a apelor subterane; descărcarea apelor uzate; emisii atmosferice; gestiunea deșeurilor; altele (zgomot, prezenta azbestului, etc.)]: denumirea proiectului, performanța/ obiective de remediere (pe fiecare proiect), termen de finalizare (pe fiecare proiect): **nu este cazul;**
2. Sursa de finanțare și valoare (pe fiecare proiect), evidențe rapoarte: **nu este cazul.**

DIRECTOR EXECUTIV,
Viorel IANCU



ȘEF SERVICIU
REGLEMENTĂRI,
Eva BOLDAN



Întocmit: Corina TÂNASE – consilier Serv. Reglementări



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MARAMUREȘ

Strada Iza, nr. 1A, Baia Mare, jud. Maramureș, Cod 430073

E-mail: office@apmmm.anpm.ro; Tel. 0262.276.304; Fax 0262.275.222

17/17