

Memoriu de prezentare

I. Denumirea proiectului:

CONSTRUIREA ȘI DOTAREA UNEI UNITATI DE PRODUCTIE, REALIZAREA DE AMENAJĂRI EXTERIOARE ȘI ÎMPREJMUIREA TERENULUI

Locatia de implementare:

Sat Fântânele, Comuna Scânteiești, Județul Galați, T54, P1390, 1393, Str Tineretului Nr 2C, cod postal 807261, IE 103475

II. Titular:

- numele; **TRIVAS GRUP SRL**
- adresa poștală; **sediul social în municipiul Brăila, strada Mercur, nr. 49, județul Brăila, cod poștal 810015**
- numărul de telefon, de fax și adresa de e-mail, adresa paginii de internet; -----
- numele persoanelor de contact: director/manager/administrator; **Ion Vizinteanu**

III. Descrierea caracteristicilor fizice ale întregului proiect:

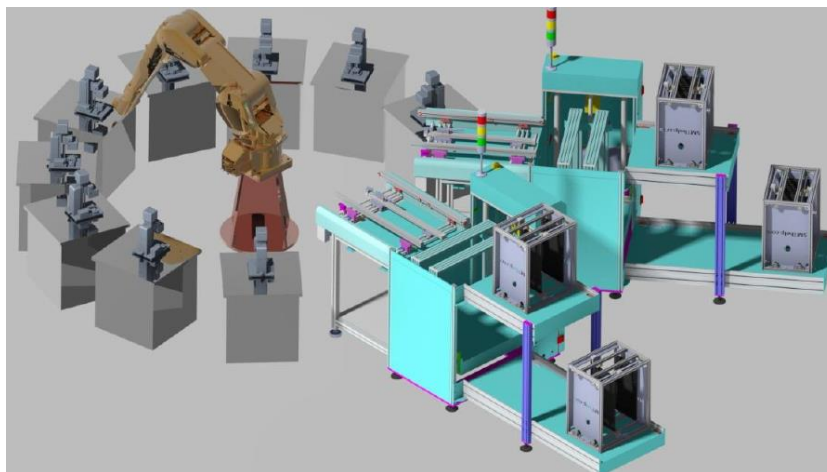
Proiectul face obiectul finantării investițiilor pentru dezvoltarea IMM care asigură creșterea durabilă și crearea de locuri de muncă în zonele vizate de Programul Tranzitie Justa (PTJ). Obiectivul principal îl reprezintă sprijinirea investițiilor productive în IMM în vederea atenuării impactului socio-economic al tranziției la neutralitatea climatică.

Terenul este liber de construcții. Investitorul, S.C. TRIVAS GRUP SRL intenționează să construiască unitate pentru producția microelectronicelor. Se propune construirea a unei hale metalice în regim parter cu dimensiunile în plan de 45x 72m și cu 6m înălțime la streasina.

Echipamentele necesare producției sunt detaliate mai jos:

Rolul și funcțiunea fiecărui utilaj, echipament propus:

1. Sistem Alimentare Stații de Testare PCB-uri:



Rolul și funcțiunea: PCB-urile vor fi amplasate în sistemul de alimentare stație de testare PCB-uri, poziționat în zona liniei de asamblare finală.

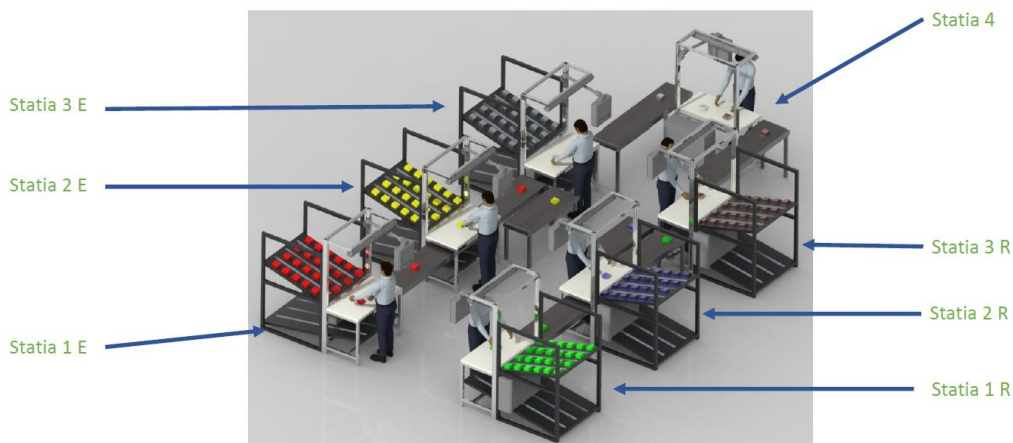
Procesul de testare este compus din 6-8 echipamente de testare, 2 stații de încărcare descărcare și un robot industrial, după cum urmează:

- Postul 1: Echipament testare
- Postul 2: Echipament testare
- Postul 3: Echipament testare
- Postul 4: Echipament testare
- Postul 5: Echipament testare
- Postul 6: Echipament testare
- Postul 7: Încărcare
- Postul 8: Descărcare
- Robot industrial.

Sistemul va fi prevăzut cu brațe robotice dotate cu prehensoare pentru robotizarea proceselor tehnologice de fabricație și asamblare. Totodată, acesta va testa dacă operatorul a respectat ordinea operațiilor și dacă toate componentele au fost asamblate corespunzător.

Caracteristici tehnice:
- robot industrial;
• Numar axe: 6;
• Sarcina maxima de manipulare: 7 kg
• Kit funcție colaborativă
• Funcție de master
• prehenzor Robot;
- sistem de protecție;
- HMI;
- zona de încărcare în depozit;
- zona de descărcare din depozit;

2. Linie montaj produs:



Rolul și funcțiunea: sistemul va fi poziționat în zona liniei de asamblare finală, având rolul de montare finală a subansamblelor care compun produsul finit.

Procesul de montaj este compus din 7 posturi de lucru, dupa cum urmeaza:

- Postul 1 E (se monteaza carcasa spate cu PCB, proces insurubare);
- Postul 2 E (se monteaza carcasa fata, ecran si suport baterie, proces clipsare);
- Postul 3 E (se monteaza subansamblele de la statia 1 respectiv 2, proces de insurubare);
- Postul 1 R (se monteaza carcasa spate cu PCB, proces insurubare);
- Postul 2 R (se monteaza carcasa fata, ecran si suport baterie, proces clipsare);
- Postul 3 R (se monteaza subansamblele de la statia 1 respectiv 2, proces de insurubare);
- Postul 4 (Proces Inspecție finala si ambalare).

Fluxul de montaj este format din 2 etape, etapa 1 in care se formeaza emitorul, etapa 2 in care se formeaza receptorul si o zona de verificare finala si ambalare.

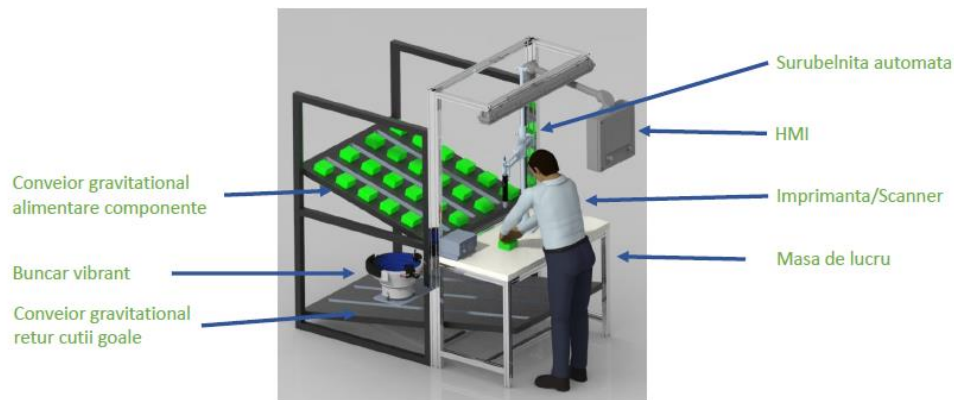
Linia este echipata cu sistem de trasabilitate, trasabilitatea realizezandu-se cu ajutorul etichetelor de confirmare pentru finalizarea corecta a fiecarui proces corespunzator unui post de lucru. Datele de trasabilitate vor fi stocate in fisiere de tip "CSV"

Transferul subansamblelor intre posturile de lucru se va realiza automat prin intermediul benzilor transportoare. Fiecare post de lucru va fi echipat cu HMI pentru monitorizarea procesului, precum si cu un turn de semnalizare pentru monitorizare starii procesului.

Posturile de lucru vor fi echipate cu rafturi gravitationale cu senzori pentru alimentarea cu repere si respectiv pentru detectia componentelor lipsa prin semnalizarea optica a operatorului (eticheta nu va fi eliberata daca nu vor fi indeplinite conditiile de calitate).

Posturile 1E, 1R respective 3E, 3R sunt prevazute cu surubelnite automate cu controlul cuplului cu ajutorul carora vor fi montate toate componentele.

Descriere stație de lucru:



Caracteristici tehnice:

Linia va fi alcătuită din:

- Statie post 1; (2 buc)
 - o Statie;
 - o Post de transfer;
- Prevazut cu senzor prezenta repere
 - o Raft gravitacional;
- Senzor prezenta repere;
- Semnalizare lipsa repere

-Statie post 2; (2 buc)

- Statie;
- Post de transfer;
- Prevazut cu senzor prezenta repere
 - Raft gravitacional;
- Senzor prezenta repere;
- Semnalizare lipsa repere.

-Statie post 3; (2 buc)

- Statie;
- Post de transfer;
- Prevazut cu senzor prezenta repere
 - Raft gravitacional;
- Senzor prezenta repere;
- Semnalizare lipsa repere

-Statie Post 4; (1 buc)

- Statie;
- Post de transfer;
- Raft componente;

Linie va fi echipată după cum urmează:

- sistem de trasabilitate stocate în fișiere de tip ”CSV”.
- ESD.
- conveior gravitacional alimentare componente
- conveior gravitacional retur cutii goale
- posturile 1E, 1R respective 3E, 3R vor fi prevazute cu surubelnite automate cu controlul cuplului.
- alimentarea automata a surubelnitelor se va realiza cu ajutorului buncarului vibrant.
- fiecare post de lucru va fi prevazut cu raft gravitacional 3 componente.
- fiecare post de lucru va fi echipat cu HMI, imprimanta/scanner si masa de lucru.
- contor numar de ansamble respectiv subansamble produse.

3. Statie formare cutii:

Rolul și funcțiunea: formează cutiile de carton pretăiate primite de la furnizorul. Mașina împachetează pliate, datorită unui dispozitiv pliabil proiectat pentru Sistemul va fi poziționat în zona liniei de asamblare finală.

Caracteristici tehnice:

- productivitate: 900 cutii/oră
- dimensiuni cutie: conform dimensiune produs final



din formele cutii perfect mașină.

4. Masina de injectie mase plastice:



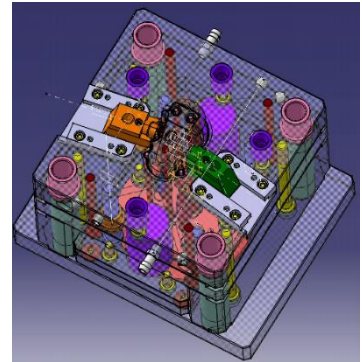
Rolul și funcțiunea: masinile de injectie sunt necesare în procesul de injectie a maselor plastice. Prelucrarea prin injectie a maselor plastice este cel mai des întâlnit procedeu de obtinere a pieselor din material plastic. Prelucrarea prin injectie prezintă avantajele repetabilității procedurii, a unui randament mare de producție, posibilitatea realizării unor piese de o mare complexitate a formei, costuri reduse de fabricație în comparație cu alte procedee de fabricație. Datorită tehnicii digitale a automatelor de comandă și reglare programabile utilizate în procesul de fabricație întreg fluxul tehnologic este automat și precis. Astfel, un inginer/operator autorizat va selecta modelul produsului ce va rula pe linie și se va asigura că matrita conformă este încărcată pe mașină. Operatorul va selecta din depozit tipul de plastic ce trebuie folosit și va indica către gestionar/stivuiorist tipul și locația plasticului ce va intra pe linia de producție. Stivuioristul va încărca cuva mare ce va alimenta cuva de intrare a mașinii de injectie masă plastică. Mașina va fi programată pentru a porni procesul de încălzire/uscare a peletilor de plastic din cuva mare. Îndată ce procesul de uscare încălzire este complet va porni sistemul de transport a peletilor din plastic din cuva mare către cuva de serviciu a mașinii de injectie mase plastice. Procesul de alimentare matrita și eliminare forma injectată către cuva este automat. În urma procesului de injectie, semi-fabricatele din plastic vor fi colectate într-o cuva sau raft special la punctul de ieșire din proces al fiecărei mașini de injectie mase plastice. Resturile procesului de injectie, dacă vor fi, după caz, vor fi colectate în containerele speciale în vederea preluării acestora de către un operator autorizat și reciclate. Mașinile de injectie achiziționate sunt adaptate pentru a putea fi folosite de către persoanele cu dizabilități datorită tehnologiei moderne încorporate. Folosind aceste tehnologii, operatorii cu diferite nivele de experiență precum și persoanele cu deficiențe locomotorii ce se încadrează, din punct de vedere medical în categoria persoanelor cu dizabilități apte de lucru pe acest tip de echipament, vor opera echipamentul cu mai multă, viteză și precizie.

Caracteristici tehnice:
-adaptată pentru operarea de către persoanele cu dizabilități
- comenzi ergonomice multifuncționale

Caracteristici tehnice:
-adaptată pentru operarea de către persoanele cu dizabilități
- comenzi ergonomice multifuncționale

5. **Matrită injecție plastic:**

Rolul și funcțiunea: în vederea producerii pieselor componente din plastic pentru produsul finit este necesară achiziționarea diferitelor modele de Astfel, materialul plastifiat, obținut din topirea granulelor de plastic, va fi injectat presiune într-o cavitate a matriței, unde se solidifică și ia forma dorită.



material
matrițe.
sub

6.1 Matrită Baza receiver:

6.2 Matrită Inserție receiver:

6.3 Matrită Capac receiver:

6.4 Matrită Buton capac receiver 1:

6.5 Matrită Buton capac receiver 2:

6.6 Matrita Baza transmitător:

6.7 Matrită Capac transmitător:

6.8 Matrită Transmitător Suport rabatabil:

6.9 Matrită Transmitător D-pad:

6.10 Matrită Transmitător Capac baterii:

6.11 Matrită Transmitător Buton central D-pad:

6.12 Matrită Transmitător Suport perete:

6. LINIE SMT:

Rolul și funcțiunea: Producția de electronice folosind tehnologia de montare pe suprafață (SMT) înseamnă pur și simplu faptul că componentele electronice sunt asamblate cu mașini automate care plasează componente pe suprafața plăcii (placă cu circuite imprimate, PCB). Spre deosebire de procesele tehnologice convenționale cu montaj prin inserție (THT), componentele SMT sunt plasate direct pe suprafața unui PCB, în loc să fie lipite pe un cablu de sârmă. Când vine vorba de asamblarea electronică, SMT este procesul cel mai frecvent utilizat în industrie.

Asamblarea electronică SMT cuprinde nu numai plasarea și lipirea componentelor pe PCB, ci și următoarele etape de producție:

- Aplicarea de pastă pentru lipit, care este realizată din particule de staniu și flux, pe PCB
- Plasarea componentelor SMT în pasta pentru lipit pe PCB
- Lipirea plăcilor cu un proces de retopire.

Cu ajutorul acestei tehnologii erorile în plasarea componentelor sunt corectate automat deoarece tensiunea superficială a lipitorului topit trage componentele în aliniere cu plăcuțele de lipit.

Aplicarea Pastei de Lipit

Aplicarea pastei de lipit este unul din primii pași în procesul de asamblare SMT. Pasta de lipit este "imprimată" pe plăci utilizând diferite șabloane din oțel inoxidabil pentru "imprimarea" pastei pe placă și diverse paste specifice produsului. Laserele decupează designul exact al PCB-ului în șablonul din oțel inoxidabil, ceea ce permite aplicarea pastei de lipit numai în zonele în care componentele vor fi lipite. După ce pasta de lipit este pusă pe plăci, se efectuează o inspecție cu pastă de lipire 2D pentru a se asigura că pasta este aplicată uniform și corect. Odată ce precizia aplicării pastei de lipit a fost confirmată, plăcile sunt transferate pe linia de asamblare SMT, unde vor fi lipite componentele.

Plasarea și Asamblarea Componentelor

Componentele electronice care vor fi asamblate vin în tăvi sau role, care sunt apoi încărcate în mașina SMT. În timpul procesului de încărcare, sistemele software inteligente se asigură că componentele nu sunt comutate în mod accidental sau încărcate necorespunzător. Mașina de asamblare SMT îndepărtează automat fiecare componentă și o plasează pe poziția sa corectă pe placă folosind coordonate pre-programate precise X-Y. După terminarea asamblării SMT, plăcile sunt mutate în cuptor pentru lipire, proces care fixează componentele pe placă.

Lipire Componente

Pentru lipirea componentelor electronice se va folosi procesul de lipire prin Retopire. În timpul acestui proces, plăcile sunt introduse într-o atmosferă de azot și sunt încălzite treptat cu aer încălzit până când pasta de lipit se topește și fluxul se vaporizează, legând componentele de PCB. După această etapă, plăcile sunt răcite. Pe măsură ce pasta de lipit se întărește, componentele se fixează permanent pe placă și procesul de asamblare SMT este finalizat.

AOI și Verificarea Vizuală

Lipirea este penultima etapă a procesului de asamblare SMT. Pentru a asigura calitatea plăcilor asamblate sau pentru a identifica și corecta o greșeală, inspecțiile vizuale AOI sunt efectuate pentru aproape toate comenzile de producție în serie. Folosind mai multe camere, sistemul AOI verifică automat fiecare placă și compară aspectul fiecărei plăci cu imaginea de referință corectă, predefinită. Dacă există abateri, operatorul aparatului este informat despre potențiala problemă, care apoi corectează greșeala sau scoate placa din mașină pentru o inspecție suplimentară. Verificarea vizuală AOI asigură consistența și precizia procesului de producție a asamblării SMT.

7.1 Montator componente electronice:

Caracteristici tehnice:

- plasări de mare viteză de până la 60.000 piese/oră
- capul planetar de înaltă precizie
- sistem de viziune de ultimă generație pentru centrare și inspecție
- camera de înalta precizie pentru inspecție și centrare
- troleu



7.2 Montator modular:

Caracteristici tehnice:

- sistem unic cu cap adaptiv
- reglare automată a înălțimii componentelor: până la 25 mm
- dimensiunea PCB: 50 x 50 mm (min)
- cap de recunoaștere laser
- cameră de corectare a decalajului plăcii - stânga
- stație automată de schimbare a duzelor cu 45 de sloturi
- panou de operare cu ecran tactil (fața mașinii)
- sistem de măsurare a înălțimii HMS
- turn de semnalizare cu sonerie
- troleu pentru alimentator



7.3 Alimentator componente:

Caracteristici tehnice:

- alimentator de componente inteligent de bandă de 8 mm
- alimentator de componente inteligent de bandă de 12 mm
- alimentator de componente inteligent de bandă de 16 mm
- alimentator de componente inteligent de bandă de 24 mm
- alimentator de componente inteligent de bandă de 32 mm
- alimentator de componente inteligent de bandă de 44 mm
- suport tavă
- alimentator de componente prin vibrații

7.4 Mașină de imprimat:

Caracteristici tehnice:

- dimensiunea PCB: 50 x 50 mm (min)
- setare automată a lățimii PCB
- reglare automată a grosimii PCB
- interfețe, sursă de sisteme de operare Windows, USB
- aer comprimat: 6 bar
- display de Temp. și monitorizare a umidității integrat
- curățarea părții inferioare a șablonului
- inspecție a șablonului înainte de imprimare
- set de instrumente de sprijin și fixare a vidului PCB
- fixare a șabloanelor cu vid
- senzor măsurare înălțime pastă de lipit



7.5 Cuptor de lipit:



Caracteristici tehnice:

- număr de zone de încălzire: 10 de sus, 10 de jos
- ventilator de încălzire inferioară
- interval de temperatură: temp. până la 300° C
- număr de zone de răcire: 2 partea superioară
- UPS (Alimentare Neîntreruptă)
- contor PCB cu Board Drop Control (BDC) sau echivalent
- sistem automat de lubrifiere a lanțului
- temporizator de încălzire/oprire bazat pe software

7.6 Soluție de manipulare a plăcilor:

Caracteristici tehnice:

- banda Transportatoare 1000mm – 2 buc
- banda Transportatoare 500mm – 1 buc
- magazie plăci: 25 de sloturi – 1 buc
- conveior pentru placile defecte – 1 buc
- conveior mobil – 1 buc
- încărcător magazii: 3 rafturi – 1 buc
- descărcător de magazii: 3 rafturi – 1 buc



7.7 Sistem de inspecție optică:

Caracteristici tehnice:

- inspecție optică 3D;
- sursă de iluminare LED cu autocalibrare
- transportor SMEMA în linie;
- reglare automată a lățimii;
- prindere de jos în sus;
- cod de bare citit de cameră;
- capacitate OCR cu înregistrarea codului de lot.



7.8 Sistem de inspecție a pastei de lipit:

Caracteristici tehnice:

- inspecție optică 3D
- sursă de iluminare LED cu autocalibrare
- transportor SMEMA în linie;
- reglare automată a lățimii
- prindere de jos în sus
- cod de bare citit de cameră
- capacitate OCR cu înregistrarea codului de lot



7.9 Sistem de marcat cu laser:

Caracteristici tehnice:

- marcare cu laser pe o parte fără sistem de întoarcere a PCB
- dimensiune PCB: 50x50 mm
- laser CO2 10W
- camera CCD
- reglare automată a lățimii, controlată din programul produsului laser
- dispozitiv de evacuare și purificare a fumului laser 2 în 1
- bază de date / Comunicare în rețea



7.10 Sistem de curățare pentru sabloane, greseli de imprimare și raclete:

Caracteristici tehnice:

- sistem de curățare inclusiv unitate de curățare, unitate de clătire și uscare cu aer cald
- unitate de filtrare fină constând dintr-o carcasă de plastic în versiunea de 20" inclusiv echipament de bază cu filtru cu cartuș din polipropilenă 20μm
- unitate de filtrare fină constând dintr-o carcasă din plastic în versiunea de 20" inclusiv echipament de bază cu filtru cu cartuș din polipropilenă 10μm
- pompă separată suplimentară, inclusiv funcția de comutare a rezervoarelor și dispozitiv de turnare pentru recirculare a mediului



7.11 Contor de componente cu raze X:

Caracteristici tehnice:

- PC cu ecran multi-touch de calitate industrială
- sertar automat pentru încărcare și descărcare ușoară și siguranță
- proiectat pentru funcționare 24/7
- Interfață pentru scanner de coduri de bare și imprimantă de etichete (Zebra, CAB, Brother)
- suită de conectivitate gratuită cu generator de fișiere XML/CSV, conexiune SQL și comunicare webservice
- conexiune la rețea



7.12 Stație de intrare materiale:

Caracteristici tehnice:

- masa ESD cu Cameră de înaltă rezoluție
- monitor, tastatură, mouse
- procesor i7 sau echivalent, 8 GB RAM 256 GB
- opțiune de urmărire a imaginii
- software de intrare automată
- consolă software

7.13 Echipament inteligent de stocare a componentelor: sistemul este o parte importantă a fabricii inteligente. Este un dispozitiv care integrează managementul cloud, operarea inteligentă și managementul rafinat. Efectuează încărcarea/descărcarea și completarea eficientă a componentelor prin procesare directă și încărcare/descărcare în lot a componentelor bobinei, reducând gestionarea manuală greoaie. Eficiența de producție mult îmbunătățită. Sistemul de stocare complet automat previne erorile umane. Deoarece fiecare componentă este scanată și fotografiată în timpul importului și exportului, fiecare sursă de eroare este complet eliminată. În plus, software-ul sistemelor interne poate raporta sistemului ERP intern despre materialele importate, precum și eventualele piese lipsă.

Caracteristici tehnice:

- capacitate de stocare: 3000 componente
- Software – Software de server SMT și THT
- SOFTWARE - Software de gestionare a stocurilor PDA



8 Electrostrivuitoare:

Rolul și funcțiunea: va fi folosit pentru incarcarea-descarcarea si manipularea materiei prime, a marfurilor si a produselor finite din depozitul halei de productie, având avantajul reducerii emisiilor de față de variantele conventionale.

Caracteristici tehnice:

- capacitate de încărcare / sarcină: 2000 kg
- lungime furci: 1.150 mm
- viteza de deplasare cu sarcină: 17 km/h
- motor de tracțiune, performanță: 4,5 kW
- sistem de asistență



carbon

9 Mașina de peletizat plastic reciclat:



Rolul și funcțiunea: Mașina de peletizat plastic reciclat este necesară în procesul de producție al accesoriilor din plastic pentru produsul finit, unde vor fi folosite materii prime secundare sau care provin din activități de reciclare, reparare și reutilizare cu proveniență locală (sursa unor materii prime utilizate în procesul productiv va fi din județul Galați) ce vor reutilizate în regie proprie împreună cu ajutorul liniei de reciclare a plasticului. Mașina transformă deșeurile de plastic în pelete care vor fi folosite pentru a face noi produse din plastic.

Caracteristici tehnice:
- sistem cantitativ de hrănire
- sistem de extrudare cu un singur șurub
- sistem hidraulic cu filtru de schimbare a ecranului pentru extruder
- rezervor de răcire cu apă
- sistem de uscare și tăiere și rezervor de stocare
- control electric

10 Instalație fotovoltaică:

Rolul și funcțiunea: Prin această măsură se va răspunde cerințelor NZEB, prin realizarea unui consum de energie cât mai aproape de 0, instalația fotovoltaică montată pe acoperișul halei acoperind necesarul de putere pentru desfășurarea activității la parametri normali.

Caracteristici tehnice:
-putere instalată: 400 KWp
-panouri fotovoltaice 460 W – 870 buc
-invertor trifazat - 8 buc
-suport panouri fotovoltaice - 1 buc
-aplicatie de monitorizare si control – 1 buc

11 Centrala tratare aer:

Rolul și funcțiunea: centrala de tratare aer (CTA) este o componentă energetică eficientă a sistemului de climatizare a clădirii care are rolul de a asigura ventilarea, filtrarea, încălzirea, răcirea, umidificarea și/sau deumidificarea aerului în condiții de maximizare a parametrilor tehnici de eficiență.

Caracteristici tehnice:

12 Pompa de caldura:

Rolul și funcțiunea: prin instalarea pompelor de căldură, va fi redus consumul energetic din surse convenționale, respectiv emisiile de gaze cu efect de seră, optimizându-se consumul instalațiilor.

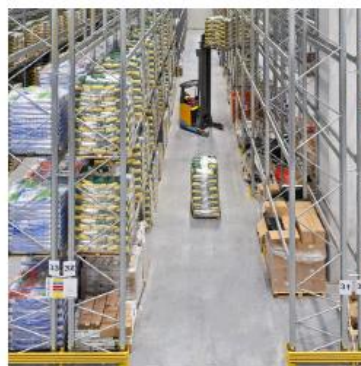
Caracteristici tehnice:

13 Sistem de rafturi de depozitare:

Rolul și funcțiunea: sistemul de rafturi este necesar pentru depozitarea atât în sistem convențional cât și în sistem DRIVE IN.

Caracteristici tehnice:

- greutate susținută: de la 200 Kg până la 1800 Kg/palet
- fabricat din oțel galvanizat



paleților

14 Set marcaje tactile pentru persoanele cu dizabilitati:

Rolul și funcțiunea: setul este necesar pentru facilitarea accesului persoanelor cu dizabilități în cadrul unității de producție.

Caracteristici tehnice:

- indicator tactil braille pentru nevăzători parcare
- indicator tactil braille pentru nevăzători grup sanitar persoane cu dizabilități
- marcaj tactil de ghidare pentru nevăzători



15 Set cosuri pentru colectare selectiva:

Rolul și funcțiunea: setul de coșuri de reciclare sunt necesare pentru realizarea colectării selective a deșeurilor rezultate în urma procesului de producție, în vederea valorificării și reciclării acestora de către un operator economic autorizat.

Caracteristici tehnice:

- 4 recipiente
- capacitate: 60 litri



**Imaginile sunt doar cu titlu informativ și pot să nu corespundă cu produsele finale achiziționate.*

b) justificarea necesității proiectului;

Proiectul face obiectul finanțării investițiilor pentru dezvoltarea IMM care asigură creșterea durabilă și crearea de locuri de muncă în zonele vizate de Programul Tranzitie Justa (PTJ). Obiectivul principal îl reprezintă sprijinirea investițiilor productive în IMM în vederea atenuării impactului socio-economic al tranziției la neutralitatea climatică.

Ministerul Investițiilor și Proiectelor Europene, prin Autoritatea de Management pentru Programul Tranzitie Justa este furnizorul ajutorului de stat regional și al ajutorului de minimis precum și instituția responsabilă cu implementarea și administrarea prezentei scheme.

Prin acest proiect de investiții se contribuie la obținerea unei dezvoltări teritoriale echilibrate a economiilor și comunităților rurale, inclusiv crearea și menținerea de locuri de muncă și contribuie la:

- Diversificarea economiei rurale, dezvoltarea economică a zonelor rurale
- Dezvoltarea serviciilor pentru populație și alte activități economice
- Crearea de locuri de muncă

Se estimează forța de muncă ocupată prin realizarea investiției în faza de execuție la 15-25 persoane. Programul de funcționare: 1 schimb/ 8 ore/zi; 5 zile /săptămână. Se estimează forța de muncă ocupată în faza de punere în funcțiune/proba a liniei tehnologice de producție la 25-30 persoane. Programul de funcționare: 1 schimb/ 8 ore/zi; 5 zile /săptămână. Se estimează forța de muncă ocupată în faza de operare a liniei tehnologice de producție, cât și a personalului administrativ la 10-20 persoane. Programul de funcționare: 1 schimb/ 8 ore/zi; 5 zile /săptămână.

c) valoarea investiției; **6 600 000 eur**

d) perioada de implementare propusă; 24 luni de la obținerea Autorizației de Construire

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

Plan de încadrare 1:5000

Plan de situație 1:1000

f) o descriere a caracteristicilor fizice ale întregului proiect, formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție și altele).

Se propune construirea unei hale metalice în regim parter cu dimensiunile în plan de 45m x 72m și 6m înălțime la streașină.

Regimul Juridic

Terenul este în concesiunea TRIVAS GRUP SRL conform contract de CONCESIONARE nr 2187 din 20.02.2024 .

Regimul Tehnic

Terenul are suprafața totală de 8682mp.

Vecinatati

Nord: dc 103470

Est : ie. 101026

Sud: ie. 103452

Vest: ie. 103473

Acces pe teren: Accesul pietonal și carosabil se realizează direct din dc 103470, pe latura de NORD VEST a terenului.

Acces în clădire: Accesul în clădirea propusă se va face pe trei fațade:

Accesul în clădirile propuse se va face pe trei fațade:

NV- acces principal producție

V- acces secundar administrație

E- acces secundar producție

S. totala teren = 8682 mp
S.construita propusa Sc= 3240 mp. Sd=3240 mp, Hala 1 45x72ml
Regim de inaltime P
H maxim propus 6.00 m;
Indicatori raportati la suprafata de teren in folosinta
POT =37,31 %
CUT =0.37
Suprafata spatii verzi propuse = 4148,07 m²
Arbori plantati = 30
Arbusti taiati = 0
Locuri parcare client = 4 (autoturisme)
Locuri parcare personal = 22 (autoturisme)
S alei casosabile si pietonale = 1293.93 mp

Sistem constructiv propus :

Constructia va fi compusa din cadre metalice dublu articulate si cadru fronton cu stalpi pentru fronton din profile laminate, completate cu bare comprimate si legaturi la structura acoperisului si la structura peretilor. Penele si ancadramentele peretilor vor fi executate din profile usoare cu muchii tesite.

Distantele intre fermele metalice: 5 m Partile metalice se vor conserva prin aplicarea straturilor de vopsea.

-infrastructura – fundatii izolate din beton, avand la partea superioara centuri din b.a

-suprastructura parter: structura metalica cu inchideri panouri tip sandwich. Se vor prevedea benzi luminoase pereti, usi de evacuare si porti sectionale, plinte

-acoperis: metalic cu elemente de tip sandwich si banda luminoasa pe coama acoperisului

Finisaje

Finisaje exterioare

- pereții exteriori: panouri metalice tip sandwich cu poliuretan - culoare alb ral 9003

- tamplarie: tamplaria exterioara din profile aluminiu, cu 5camere si geam tripan cu sticla low e soft + argon (k =1,1w/mp k), cu rulouri exterioare in carcasa termoizolata pentru ferestrele orientate spre sud. Ferestrele vor avea la interior si exterior glaf din aluminiu- culoare gri antracit ral 7016

- invelitoare: panouri metalice tip sandwich cu poliuretan - culoare gri deschis ral 7035

Finisaje interioare

- pardoseala: in zona de productie si depozitare- epoxidica. In zona birourilor si spatiilor conexe activitatii: gresie, parchet

- pereți zona administrativa: zugrăveli lavabile pe structura gips carton si vata minerala; faianta la bucatarie si baie, perete gips carton intre zona de depozitare si birouri

- tavane: tencuieli pe baza de ipsos/placari gips-carton

Construire imprejmuire:

Perimetrul amplasamentului va fi imprejmuit cu gard din plasa metalica, monitorizare video pe 3 laturi.

Se propune imprejmuirea de tip A la strada, pe latura nordica, cu o lungime totala de 98,48m.

Aceasta va fi realizata cu fundatii si soclu din beton armat, stalpi metalici si panouri metalice prinse cu placute metalice si va fi dublat de gard viu. Inaltimea maxima a imprejmuirii propuse este de 2.00 m.

Se propune imprejmuirea de tip B cealalte laturi ale terenului pe o lungime totala de 404,68 m.

Aceasta va fi realizata cu fundatii si soclu din beton armat, stalpi metalici si panouri plasa metalica.

Inaltimea maxima a imprejmuirii propuse este de 2.00 m.

Racordarea la rețelele utilitare existente în zonă;

In zona exista retele de alimentare cu energie electrica, apa si canalizare in curs de executie.

Alimentare cu apa

Alimentarea cu apa rece a constructiei se va face prin bransament la rețeaua de apa potabila a localitatii.

Evacuarea apelor uzate

Evacuarea apelor uzate menajere si pluviale se vor realiza in camine distincte situate la limita de proprietate. Pana la realizarea lucrarilor de executie a retelelor de canalizare menajera si pluviala a localitatii se vor prevedea camine de stocare vidanjabile, din care ulterior se va face legatura cu caminele retelelor de la limita de proprietate.

Alimentare cu energie electrica

Alimentarea cu energie electrica a construcției se va face prin bransament la rețeaua electrica interioara de medie tensiune a localitatii.

Alimentarea cu gaze naturale

Nu e cazul

Alternativ incalzirea construcției se va face cu centrala electrica conectata la o serie de panouri fotovoltaice si pompa de caldura ca energie regenerabila.

IV. Descrierea lucrărilor de demolare necesare: Nu este cazul

- planul de execuție a lucrărilor de demolare, de refacere și folosire ulterioară a terenului;
- descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului;
- căi noi de acces sau schimbări ale celor existente, după caz;
- metode folosite în demolare;
- detalii privind alternativele care au fost luate în considerare;
- alte activități care pot apărea ca urmare a demolării (de exemplu, eliminarea deșeurilor).

IV.01 Protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor:

Pe timpul executiei:

Sursele de poluare fonica sunt in timpul sapaturii, cat si executie la montajul stalpilor si a grinzilor metalice , dupa care cladirea se inchide cu pereti din panouri termoizolante la exterior si sunetul se minimizeaza considerabil.

Se propune respectarea in executie a regulamentului intern:

Respectarea programului de functionare avizat de Primarie

Minimizarea zgomotului produs de utilaje prin functionarea rationala, nu se permite stationarea cu motorul pornit.

Sursa de poluare a aerului prin zgomot puternic poate fi accidentala, prin scapare, ciocnire, spargere a elementelor de constructii, se va incerca eliminarea prin instruire personalului angajat si subcontractorilor.

Pe timpul functionarii:

Sursele de zgomot și de vibrații.

Utilaje de incarcare/descarcare- electrostivuitoare.

Dotările, amenajările și măsurile de protecție împotriva zgomotului și vibrațiilor.

Nu este cazul

V. Descrierea amplasării proiectului:

- distanța față de granițe pentru proiectele care cad sub incidența Convenției privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001, cu completările ulterioare; **Nu este cazul**

- localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei monumentelor istorice, actualizată, aprobată prin Ordinul ministrului culturii și cultelor nr. 2.314/2004, cu modificările ulterioare, și Repertoriului arheologic național prevăzut de Ordonanța Guvernului nr. 43/2000 privind protecția patrimoniului arheologic și declararea unor situri arheologice ca zone de interes național, republicată, cu modificările și completările ulterioare;

Conform certificatului de urbanism 44/1959 din 22.02.2022 tenerun arabil intravilan in suprafata de 8682mp din T54, P1390, P1393 are categorie de folosinta arabil si nu se afla in zone de protectie.

- folosințele actuale și planificate ale terenului atât pe amplasament, cât și pe zone adiacente acestuia;

Terenul pe care se vor desfasura lucrarile are categoria de folosinta arabil.

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

Nu este cazul

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

a) protecția calității apelor: **Nu este cazul**

- sursele de poluanți pentru ape, locul de evacuare sau emisarul;
- stațiile și instalațiile de epurare sau de preepurare a apelor uzate prevăzute;

b) protecția aerului: **Nu este cazul**

- sursele de poluanți pentru aer, poluanți, inclusiv surse de mirosuri;
- instalațiile pentru reținerea și dispersia poluanților în atmosferă;

c) protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor: **Nu este cazul**

- sursele de zgomot și de vibrații;
- amenajările și dotările pentru protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor;

d) protecția împotriva radiațiilor: **Nu este cazul**

- sursele de radiații;
- amenajările și dotările pentru protecția împotriva radiațiilor;

e) protecția solului și a subsolului: **Nu este cazul**

- sursele de poluanți pentru sol, subsol, ape freatică și de adâncime;
- lucrările și dotările pentru protecția solului și a subsolului;

f) protecția ecosistemelor terestre și acvatice: **Nu este cazul**

- identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect;
- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția biodiversității, monumentelor naturii și ariilor protejate;

g) protecția așezărilor umane și a altor obiective de interes public: **Nu este cazul**

- identificarea obiectivelor de interes public, distanța față de așezările umane, respectiv față de monumente istorice și de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricție, zone de interes tradițional și altele;
- lucrările, dotările și măsurile pentru protecția așezărilor umane și a obiectivelor protejate și/sau de interes public;

h) prevenirea și gestionarea deșeurilor generate pe amplasament în timpul realizării proiectului/în timpul exploatarei, inclusiv eliminarea:

- lista deșeurilor (clasificate și codificate în conformitate cu prevederile legislației europene și naționale privind deșeurile), cantități de deșeuri generate;

Tipuri de deșeuri rezultate din producția de microelectronice

1. Deșeuri periculoase:

Deșeuri chimice:

Lichidul de spălare uzat al plăcilor de circuite asamblate.

Diferite tipuri de ulei uzat de la lubrifierea și mentenanța utilajelor.

Lichidul de răcire uzat de la mașinile de frezare cu comandă numerică

Produse chimice de spălare a zonei și utilajelor de producție și depozit.

Produse chimice de spălare a pieselor din zona de frezare a componentelor.

Produse chimice de spălare a plasticului ce va fi reciclat, (zona de reciclare/tocare/spalare).

Deșeuri contaminate:

Echipamente contaminate cu substanțe chimice

Materiale de ambalare contaminate

Mănuși, halate și alte echipamente de protecție personală contaminate

2. Deșeuri nepericuloase:

Deșeuri metalice:

Fier

Aluminiu

Cupru

Aur

Argint

Alte aliaje

Deșeuri plastice:

Acrilonitril Butadien Stiren (ABS) folosit în procesul de injecție mase plastice (dar care se va încerca reintroducerea lui în totalitate în producție)

Polietilenă de Înaltă Densitate (HDPE) folosit în procesul de injecție mase plastice (dar care se va încerca reintroducerea lui în totalitate în producție)

Polietilenă de joasă densitate (LDPE): tip folie de împachetat și protecție (folie bule de aer)

Deșeuri de hârtie și carton:

Cutii de carton

Hârtie de birou

Documente

Deseuri din lemn

Paleti din lemn și cutii din lemn ale anumitor produse care nu vor putea fi reutilizate.

3. Deșeuri speciale:

Deșeuri electronice:

Componente electronice

Placi de circuite imprimare

Resturi (marginii) ale placilor de circuite imprimare

Plăci circuite imprimare asamblate care nu au putut fi reparate.

- planul de gestionare a deșeurilor;

Deseurile se vor colecta și stoca (numai în incinta gospodăriei de deseuri înscrisă cu containere special amenajate pentru fiecare tip de deșeu) provizoriu și selectiv, conform HG 856/2002

Conform art 10 al OUG nr. 5/2015 privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, producătorii de EEE au obligația preluării tuturor DEEE provenite de la echipamentele electrice și electronice introduse pe piață. De asemenea, ”producătorii sau

organizațiile colective care acționează în numele acestora sunt obligați să asigure preluarea tuturor deșeurilor de echipamente electrice și electronice provenite de la gospodăriile particulare colectate separat...”. Tot acestora le revine sarcina de a îndeplini obiectivele minime anuale de valorificare menționate în Anexa nr 9 a OUG 5/2015.

În vederea realizării obiectivelor anuale de colectare, reutilizare, reciclare și valorificare a DEEE, producătorii pot acționa:

- individual, utilizând propriile resurse;
- prin transferarea acestor responsabilități, pe bază de contract, către un operator economic legal constituit și autorizat în acest sens.

i) gospodărirea substanțelor și preparatelor chimice periculoase:

Colectarea separată a deșeurilor periculoase municipale

Situația existentă

Colectarea separată a deșeurilor menajere periculoase nu se realizează în județul Galați.

Obiective

Implementarea sistemului de colectare separată a deșeurilor menajere periculoase începând cu anul 2022.

Evaluarea opțiunilor tehnice pentru colectarea deșeurilor menajere periculoase

Există mai multe opțiuni pentru colectarea și transportul deșeurilor periculoase din gospodării, după cum urmează:

- colectarea cu autovehiculul specializat (vehicul special echipat pentru transportul acestor tipuri de deșeuri),
- colectarea prin aport voluntar la centrele de primire și
- sistemele de preluare directă din comerț și de la producători.

- substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate și/sau produse;

Lichidul de spălare uzat al plăcilor de circuite asamblate.

Diferite tipuri de ulei uzat de la lubrifierea și mentenanța utilajelor.

Lichidul de racire uzat de la mașinile de frezare cu comanda numerică

Produse chimice de spălare a zonei și utilajelor de producție și depozit.

Produse chimice de spălare a pieselor din zona de frezare a componentelor.

Produse chimice de spălare a plasticului ce va fi reciclat, (zona de reciclare/tocare/spalare).

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

Separarea și colectarea deșeurilor periculoase necesită instalații specializate de stocare, reciclare, tratare și eliminare (de exemplu, incineratoare, stocare în spații special amenajate, neutralizare etc.).

În ceea ce privește gestionarea deșeurilor menajere periculoase se recomandă sistemul cu unitățile mobile pentru colectarea deșeurilor periculoase (camioane specializate pentru colectarea deșeurilor menajere periculoase) și crearea unui spațiu pentru stocare temporară unde pot fi ținute cantitățile mici colectate până la acumularea unor cantități suficient de mari pentru a fi transportate la diferite amplasamente pentru tratarea sau eliminarea deșeurilor periculoase. Parțial, deșeurile pot fi transferate din butoaie sau pubele în containere, sau în cazul unor deșeuri mai periculoase, acestea rămân în butoaie. Deșeurile sunt păstrate în zona de stocare temporară până se acumulează suficiente deșeuri pentru un transport economic. De aici, deșeurile sunt transportate la instalația adecvată de tratare sau eliminare în concordanță cu reglementările de transport europene.

Diferitele tipuri de deșeuri vor fi duse la diferite instalații de tratare și eliminare, specializate pentru fiecare tip de deșeuri periculoase.

B. Utilizarea resurselor naturale, în special a solului, a terenurilor, a apei și a biodiversității.

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

- impactul asupra populației, sănătății umane, biodiversității (acordând o atenție specială speciilor și habitatelor protejate), conservarea habitatelor naturale, a florei și a faunei sălbatice, terenurilor, solului, folosințelor, bunurilor materiale, calității și regimului cantitativ al apei, calității aerului, climei (de exemplu, natura și amploarea emisiilor de gaze cu efect de seră), zgomotului și vibrațiilor, peisajului și mediului vizual, patrimoniului istoric și cultural și asupra interacțiunilor dintre aceste elemente. Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu și lung, permanent și temporar, pozitiv și negativ);

- extinderea impactului (zona geografică, numărul populației/habitatelor/speciilor afectate);

- magnitudinea și complexitatea impactului;

- probabilitatea impactului;

- durata, frecvența și reversibilitatea impactului;

- măsurile de evitare, reducere sau ameliorare a impactului semnificativ asupra mediului;

- natura transfrontalieră a impactului.

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

IX. Legătura cu alte acte normative și/sau planuri/programe/strategii/documente de planificare: **Nu este cazul**

A. Justificarea încadrării proiectului, după caz, în prevederile altor acte normative naționale care transpun legislația Uniunii Europene: Directiva 2010/75/UE (IED) a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării), Directiva 2012/18/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 4 iulie 2012 privind controlul pericolelor de accidente majore care implică substanțe periculoase, de modificare și ulterior de abrogare a Directivei 96/82/CE a Consiliului, Directiva 2000/60/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 23 octombrie 2000 de stabilire a unui cadru de politică comunitară în domeniul apei, Directiva-cadru aer 2008/50/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 21 mai 2008 privind calitatea aerului înconjurător și un aer mai curat pentru Europa, Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive, și altele).

B. Se va menționa planul/programul/strategia/documentul de programare/planificare din care face proiectul, cu indicarea actului normativ prin care a fost aprobat.

X. Lucrări necesare organizării de șantier:

- descrierea lucrărilor necesare organizării de șantier;

Organizarea de șantier necesară realizării obiectivului va fi amplasată în incinta obiectivului. Spațiul pentru organizarea de șantier va fi delimitat și va cuprinde în obiectivele principale:

Platforma betonată pentru depozitare materiale de construcție;

Containere – baraci pentru birouri, vestiare, depozitare scule și echipamente – 1 buc.

Grup sanitar mobil, ecologic – 1 buc.;

Platformă containere depozitare deșeurilor;

Întreaga incintă va fi împrejmuită cu gard din plase de oțel cat si cu panou inalte de 2,5 m.

Gospodăria de deseuri

Depozitarea vopselurilor, diluantilor etc. cu caracter chimic – periculos pentru mediu se face în spațiu închis, ventilat natural, cu acces limitat;

Utilajele de construcții se vor alimenta cu carburanți numai în zone special amenajate fără a se contamina solul cu produse petroliere;

Întreținerea utilajelor/mijloacelor de transport (spălarea lor, efectuarea de reparații, schimburile de ulei) se vor face numai la service-uri/ baze de producție autorizate;

Rampa de spalare autoutilaje amplasata la iesirea din santier.

Lucrarile de executie se vor desfasura exclusiv in limitele parcelei detinute de beneficiar.

Pe timpul lucrarilor se vor amenaja constructii temporare – conexiuni la utilitati provizorii necesare executarii lucrarilor conform regulamentului MLPAT 9/N/1993 (ed. 1995) privind protectia si igiena muncii in constructii.

Descrierea lucrarilor provizorii

Organizarea incintei:

Perimetrul santierului se va imprejmui cu gard din plasa.

Lucrarile de organizare a santierului vor fi corect concepute si executate, cu dotari moderne care sa reduca emisiile de noxe in aer, apa si pe sol.

Lucrarile vor fi concentrate intr-un singur amplasament, diminuand astfel zonele de impact si favorizand o exploatare controlata si corecta.

Organizarea de santier va avea acces dinspre drum in zona special amenajata.

Amenajari

Principalele amenajări ale șantierului vor fi situate în locația pe care atât beneficiarul cât și Constructorul le vor stabili de comun acord, conform planului de amplasament.

Aceste amenajări vor fi echipate cu alimentare cu apă și curent, cu linii de telefon și un sistem de canalizare. Va fi disponibilă o (1) linie directă pentru telefon și fax.

In zona principală de amenajări se pot instala următoarele componente:

- birou șef de șantier/vestiar/etc – Constructor;
- platforme depozitare deseuri materiale construcții;
- platforma depozitare gunoi menajer;

Rampa spalare utilaje

Se va asigura echipament de protecție pentru muncitori.

Se vor amplasa toaletele ecologice în vecinătatea ansamblului tehnic.

Se propune poziționarea unei cabine de pază în stanga accesului principal.

Curent electric

De la TE cladire existenta

Apă

Apa necesară pentru uzul industrial se va lua din instalația de utilizare existenta.

Canalizare

Se vor utiliza grupurile sanitare de tip Toi-Toi

Telefoane

Se vor folosi telefoane mobile .

Nevoi de depozitare

Anumite materiale vor trebui depozitate până la momentul transportului către zona specificată în contractul de salubritate. Aceste materiale sunt: diverse, moloz

Mijloace de transport

Toate materialele necesare pentru dez asamblarea amenajărilor specifice vor fi transportate cu autocamioane proiectate special pentru acest tip de lucrări, toate deținând autorizațiile corespunzătoare.

- localizarea organizării de șantier;
- descrierea impactului asupra mediului a lucrărilor organizării de șantier;
- surse de poluanți și instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu în timpul organizării de șantier;

- dotări și măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanți în mediu.

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

- lucrările propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiției, în caz de accidente și/sau la încetarea activității;

Planurile de prevenire și intervenție în caz de accidente sunt întocmite în conformitate cu cerințele legale aplicabile (respectiv poluare accidentală a apei, prevenire incendiu etc.) și se vor actualiza înainte de recepția la terminarea lucrărilor propuse..

Societatea nu intră sub incidența prevederilor Directivei Seveso III, respectiv ale Legii nr. 59/2016.

Nu s-au înregistrat poluări accidentale în activitatea precedentă.

- aspecte referitoare la prevenirea și modul de răspuns pentru cazuri de poluări accidentale;

- aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalației;

- modalități de refacere a stării inițiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului.

XII. Anexe - piese desenate:

1. planul de încadrare în zonă a obiectivului și planul de situație, cu modul de planificare a utilizării suprafețelor; formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcție și altele); planșe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafață de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situație și amplasamente);

2. schemele-flux pentru procesul tehnologic și fazele activității, cu instalațiile de depoluare; **Nu e cazul**

3. schema-flux a gestionării deșeurilor; **Nu e cazul**

4. alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecția mediului. **Nu e cazul**

XIII. Pentru proiectele care intră sub incidența prevederilor art. 28 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 49/2011, cu modificările și completările ulterioare, memoriul va fi completat cu următoarele:

a) descrierea succintă a proiectului și distanța față de aria naturală protejată de interes comunitar, precum și coordonatele geografice (Stereo 70) ale amplasamentului proiectului. Aceste coordonate vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referință geografică, în sistem de proiecție națională Stereo 1970, sau de tabel în format electronic conținând coordonatele conturului (X, Y) în sistem de proiecție națională Stereo 1970;

b) numele și codul ariei naturale protejate de interes comunitar;

c) prezența și efectivele/suprafețele acoperite de specii și habitate de interes comunitar în zona proiectului;

d) se va preciza dacă proiectul propus nu are legătură directă cu sau nu este necesar pentru managementul conservării ariei naturale protejate de interes comunitar;

e) se va estima impactul potențial al proiectului asupra speciilor și habitatelor din aria naturală protejată de interes comunitar;

f) alte informații prevăzute în legislația în vigoare.

XIV. Pentru proiectele care se realizează pe ape sau au legătură cu apele, memoriul va fi completat cu următoarele informații, preluate din Planurile de management bazinale, actualizate: **Nu e cazul**

1. Localizarea proiectului:

- bazinul hidrografic;
- cursul de apă: denumirea și codul cadastral;
- corpul de apă (de suprafață și/sau subteran): denumire și cod.

2. Indicarea stării ecologice/potențialului ecologic și starea chimică a corpului de apă de suprafață; pentru corpul de apă subteran se vor indica starea cantitativă și starea chimică a corpului de apă.

3. Indicarea obiectivului/obiectivelor de mediu pentru fiecare corp de apă identificat, cu precizarea excepțiilor aplicate și a termenelor aferente, după caz.

Semnatura si stampila titularului