

ANUNT PUBLIC

Agentia pentru Protectia Mediului Brasov anunta publicul interesat asupra luarii deciziei de emitere a revizuirii autorizatiei integrate de mediu nr. BV01/20.01.2020, la punctul de lucru din jud.Brasov, mun.Fagaras, str. Negoiu, nr.1, pentru activitatile care intra sub incidenta Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale, Anexa nr.1 punctul 2.3. Prelucrarea metalelor feroase: c) Aplicarea de straturi protectoare de metale topite cu un flux de intrare de peste doua tone de otel brut pe ora si pct. 2.6. Tratarea de suprafata a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice in care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc, operator S.C.BERG BANAT SRL – Punct de lucru Fagaras

Sediu social:

Timișoara, Calea Sagului 143
Tel. 0256 – 272979; 290910
Fax. 0256 272791
088
CIF. **RO1815100**
E-mail : office@bergbanat.ro
officefagaras@bergbanat.ro

J 35/29/1991

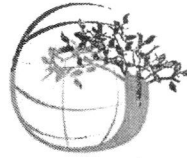
UNICREDIT TIRIAC Timișoara (LE1)
IBAN RO51 BACX 0000 0002 3003 1310
WEB: www.bergbanat.ro

Punct de lucru:

Fagaras, str.Negoiu,nr.1 –Platforma UPRUC
tel. 0268-210 -315
fax. 0268-218-

CIF RO **22473484**

E-mail :



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV

Nr. 7390/13.12.2024

DECIZIE PRIVIND EMITEREA REVIZUIRII AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

pentru activitatea desfășurată de S.C. BERG BANAT S.R.L. cu sediul în jud. Timiș, mun. Timișoara, str. Calea Șagului, nr. 143, la punctul de lucru din jud. Brașov, mun. Făgăraș, str. Negoiu, nr. 1, având în vedere:

- prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare;
- prevederile O.M. nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- prevederile OUG nr. 195/2005 privind Protecția Mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- concluziile consultării în ședința C.A.T. din data de 05.12.2024 în vederea definitivării proiectului AIM;

În urma parcurgerii etapelor procedurale din Ord. MAPAM nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare, ca urmare a solicitării depuse de S.C. BERG BANAT S.R.L., înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Brașov cu nr. 7390 din data de 03.06.2024 și completările ulterioare, a analizării documentației de susținere a solicitării pentru obținerea Autorizației integrate de mediu revizuită, a comentariilor, sesizărilor, punctelor de vedere înregistrate în timpul derulării procedurii, a concluziilor ședinței CAT din 11.12.2024 în vederea definitivării proiectului AIM, a informării și participării publicului, în conformitate cu art. 24 și art.25, din legea sus menționată,

Agencia pentru Protecția Mediului Brașov decide emiterea revizuirii autorizației integrate de mediu nr. BV 01 din 20.01.2020, la punctul de lucru din jud. Brașov, mun. Făgăraș, str. Negoiu, nr. 1, pentru activitățile care intra sub incidența Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa nr. 1, pct. 2.3. "Prelucrarea metalelor feroase: c) aplicarea de straturi protectoare de metale topite cu un flux de intrare de peste 2 tone oțel brut pe oră" și pct. 2.6: "Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc", operator S.C. BERG BANAT S.R.L.- Punct de lucru Făgăraș.

Motivul revizuirii: mărirea capacității de producție prin preluarea instalației de zincare termică piese mici care aparținut societății SC Berg-Metalchem SRL.

Denumirea instalație IPPC: INSTALAȚIA DE ZINCARE TERMICĂ

În urma revizuirii autorizației integrate de mediu, pe amplasamentul Berg-Banat SRL vor funcționa două instalații de zincare termică, astfel:

- Instalația de zincare termică piese mari (capacitate 24000 t/an, 6 t/h);
- Instalația de zincare termică piese mici (capacitate 4000 t/an, 1 t/h).

Pagină 1 din 8

Categoria de activitate conform:

Anexei 1 la Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:

Nr. Crt.	Cod activitate IED	Denumire activitate IED	SNAP	NFR
1	2.3.c	Prelucrarea metalelor feroase: c) aplicarea de straturi protectoare de metale topite cu un flux de intrare de peste două tone de oțel brut pe oră	-	-
2	2.6	Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc	040307	2C7c

Anexei 1 la Regulamentul (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006, privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și conform Ghidului inventarului de emisii EMEP/EEA 2013:

Activitate IED	Activitate PRTR	Denumire activitate PRTR
2.3.c	2 (c) iii	Productia si prelucrarea metalelor feroase prin aplicarea de straturi protectoare de metal topit cu o capacitate de tratare de 2 t otel brut/ora
2.6	2 (f)	Instalatiile pentru tratarea suprafetelor metalice si din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30mc

Activitati (conform cod CAEN): coduri CAEN actualizate conform Ord. INS nr. 337/2007, Rev. 2:

• **Activitatea principală:**

2561 - Tratarea și acoperirea metalelor (cod CAEN Rev.1: 2851).

Berg Banat SRL- Punct de lucru Făgăraș se încadrează în directiva IED,, Anexa 1, pct. 2.3. c) și pct. 2.6. cu o capacitate maxima de producție de:

- aplicarea de straturi protectoare de metale topite cu un flux de intrare de peste două tone de oțel brut pe oră: fluxul de intrare este de 7 t/oră;
- Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc: volumul util al cuvelor pentru faza de pretratare a pieselor brute din otel prin procese chimice este de 543,90 mc.

Activități direct legate de fluxului tehnologic au loc în *Instalațiile de zincare termica* și constau din pregătirea pieselor din otel prin curățare mecanică prin alicare (doar piesele mici) și pretratare chimică urmata de acoperirea acestora cu un strat de zinc. Procesul de zincare termica (galvanizare caldă) are loc prin scufundarea discontinua a pieselor într-o baie de zinc. La modul general, o instalația de zincare constă dintr-o serie de bai de procesare chimică (pentru pregătirea prealabilă a pieselor) și baia de zincare. Piese sunt transportate între bazine și cufundate în bai cu ajutorul podurilor rulante sau a transpaletelor. Principalele operații tehnologice în procesul de zincare termica sunt:

- Recepția și depozitarea materiilor prime și auxiliare.
- Curățare mecanică prin alicare (piese mici)
- Pretratarea chimică a suprafețelor prin degresare, decapare, prespalare și spalare, dezincare (pentru piesele rebutate) și fluxare
- Uscarea pieselor
- Zincarea termică propriu-zisă

Pagină 2 din 8

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV

Adresa: Str. Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod Poștal 500019

Tel.: +4 0268 419013

e-mail: office@apmbv.anpm.ro

website: <http://apmbv.anpm.ro>

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

- Racire, finisare piese zincate, depozitare.

Pe amplasamentul Berg Banat SRL functionează doua instalatii de zincare termica, astfel:

- *Instalatia de zincare termica piese mari*, existenta si autorizata (capacitate 24000 t/an, 6 t/h)
- *Instalatia de zincare termica piese mici* (cu o greutate de 0,1-3 Kg si o lungime de maxim 0,5m) propusa pentru autorizare (capacitate 4000 t/an, 1 t/h).

In linii mari, procesul tehnologic consta din pregatirea pieselor din otel prin pretratare mecanica (alicare piese mici) si pretratare chimica (degresare, decapare, stripare, fluxare) urmate de acoperirea acestora cu un strat de zinc. Procesul de zincare termica (galvanizare calda) are loc discontinuu prin scufundarea pieselor intr-o baie de zinc. La modul general, instalatia de zincare termica consta dintr-o serie de bai de procesare chimica (pentru pregatirea prealabila a pieselor brute din otel) si baia de zincare. Piese sunt transportate intre bazine si scufundate in bai cu ajutorul podurilor rulante (instalatia de zincare piese mari) sau cu ajutorul cosurilor metalice cu pereti perforati (instalatia de zincare piese mici). Procesul de zincare termică poate fi, la modul general,  mp r it în doua etape importante: pregatirea pieselor pentru zincare (curătare)  i zincarea termică propriu-zisa, astfel:

- *Etapa de pregatire pentru zincare prin :*
 - o *Curatare mecanica* (piese mici), desfasurata in masina de alicare cu tambur, astfel incat in urma alicarii sa fie eliminat tunderul si rugina.
 - o *Cur tare chimica*, desfasurata in baile de pretratare (degresare, decapare, fluxare si dezincare), astfel incat in urma spalarii chimice piesele din otel brute să fie gata să reactioneze cu zincul topit.
- *Etapa de zincare termica* in care, piesele de otel brute, pregatite si uscate, pot fi scufundate într-o baie de zinc topit pentru realizarea acoperirii.

Principalele operatii tehnologice sunt:

a) Receptia si depozitarea materiilor prime si auxiliare:

- Piese din otel (piese negre) ce urmeaza a fi galvanizate prin acoperire cu un strat de zinc sunt amplasate in zona de productie, astfel:
 - o In Hala 1 (piese mari) pe traverse, de unde piesele sunt luate cu podul rulant si asezate in fluxul de pretratare chimica (instalatia de zincare piese mari)
 - o In Hala 2 (piese mici), pe rafturi metalice, de unde piesele sunt transportate cu transpalet si motostivuitoare si introduse in masina de curatare mecanica prin alicare (instalatia de zincare piese mici)
- Zincul este primit sub formă de lingouri sau calupuri  i este depozitat în magazia de materii prime. Acidul clorhidric 33% este aprovizionat cu cisterna si depozitat direct in baile de pregatire a suprafetelor.
- Materialele auxiliare sunt aprovizionate in ambalajul original si depozitate in magazinele de materiale chimice.
- Buteliile de oxigen utilizate la intretinere si buteliile de butan gaz utilizate drept combustibil la motostivuitoare sunt depozitate fiecare in cate un depozit amenajat cu sisteme de prindere corespunzatoare rezervoarelor in care sunt aprovizionate (tuburi de oxigen sau butelii de butan gaz), departe de orice sursa de caldura, fiind amplasate in depozite partial deschise (soproane) asigurate cu lacat si aerisite.

b) Curatarea mecanica a suprafetelor (piese mici): Pretratarea mecanica se face prin alicare in vederea pregatirii suprafetelor pieselor mici cu scopul indepartarii tunderului si a stratului gros de rugina. Alicarea se face intr-o masina de alicare cu tambur prevazuta cu sistem de filtrare (Hala 1-Instalatia dezincare piese mici)

c) Pretratarea chimica a suprafetelor. Pregatirea suprafetelor in vederea zincarii este necesara avand in vedere ca procesul de zincare termica are loc doar pe o suprafata metalică curată chimic. Pregatirea suprafetelor in vederea zincarii cuprinde urmatoarele etape distincte: degresarea, decaparea, prespalarea si spalarea, dezincarea (pentru piesele rebutate) si fluxarea.

Baile de pretratare chimica sunt amplasate in cuve de retentie din beton protejate antiacid. Cele doua zone de pretatare chimica (zona pretratare chimica piese mari din Hala 1 si zona pretratare chimica piese mici din Hala 2) sunt prevazute fiecare cu sistem de colectare cu scrubber de spalare gaze reziduale si demister. Se disting doua zone de pretratare chimica, astfel:

- *Zona de pretratare chimica aferenta instalatiei de zincare piese mari* (amplasata in Hala 1) este formata din bai de proces, astfel: 2 bai de degresare, 6 bai de decapare, 1 baie de fluxare, 1 baie de dezincare (stripare), 1 baie de prespalare si 1 baie de spalare, cu anexele aferente (bransamente, pompe, tubulaturi, sisteme de incalzire bai).
- *Zona de pretratare chimica aferenta instalatiei de zincare piese mici* (amplasata in Hala 2) este formata din bai de proces, astfel: 1 baie de degresare, 1 baie de decapare, 1 baie de fluxare, 1 baie de prespalare si 1 baie de spalare, cu anexele aferente (bransamente, pompe, tubulaturi, sisteme de incalzire bai).

d) Uscarea (aferenta instalatiei de zincare termica piese mari-Hala 1): Uscarea pieselor mari, dupa operatia de pretratare chimica, are loc intr-un tunel de uscare protejat antiacid, prin suflare cu aer cald recuperat de la cuptorul baii de zincare. In tunelul de uscare se găsește o unitate de transportor cu lanț. După tratamentul chimic preliminar traversele cu piese rămân la nivel deasupra băilor, astfel încât rezultă o uscare de suprafață. Componentele care atâră de traverse și trebuie uscate sunt conduse cu ajutorul unităților de transport în tunelul de uscare. După uscare componentele uscate sunt evacuate din tunelul de uscare în direcția băii de zincare. Constructiv, tunelul de uscare este format dintr-o platformă betonată și pereți zidiți.

Uscarea pieselor mici (Hala 2): se face natural pana la introducerea lor in cosul de zincare si apoi tinute maxim 5 minute deasupra baii de zincare pentru o incalzire usoara.

e) Zincarea termica propriu-zisă. Zincarea constă în imersarea pieselor (pretratate si uscate), pentru câteva minute, în zinc topit, la o temperatură cuprinsă în intervalul de 450 ± 5 °C (la piesele mari) si la o temperatura de 560 ± 5 °C (la piesele mici). La scoaterea din baia de zincare, un strat de zinc topit rămâne pe stratul de aliaj. În urma răcirii acestui strat, rezultă un aspect strălucitor și lucios, specific produselor zincate termic. Baile de zincarea sunt formate din:

- *Baie de zincare piese mari (Hala 1):* cuva de zincare din oțel, (cu căptușeală refractară, izolație, cuva de colectare a scurgerilor accidentale de zinc topit); cuptorul băii de zincare (4 arzătoare cu gaz, coș de evacuare gaze arse, aparate de măsura presiune și temperatură, termoelementi; încălzirea băii se face indirect prin sistem de arzătoare cu convecție. In acest sistem aerul cald este condus prin canalele laterale ale convectorului și învăluiesc baia de zincare încălzind-o uniform); hota de captare mobila (situată deasupra băii de zincare), instalație de filtrare (filtru cu saci, cos de dispersie) si panou de comandă.
- *Baie de zincare piese mici (Hala 2):* cuva de zincare (din caramida refractara la interior si la exterior carcasa metalica); sursa de caldura (2 arzatoare pe gaz, cos de evacuare gaze arse) hota de captare situata deasupra baii de zincare, instalatie de filtrare (filtru cu saci), cos de dispersie, panou de comanda.

f) Racire, finisare piese zincate:

- *Racirea pieselor mari (Hala 1)* se face prin ventilatie naturala. Excesul de zinc este îndepărtat prin periere. Imperfecțiunile mici ale pieselor sunt remediate prin vopsire manuala.
- *Racirea pieselor mici (Hala 2)* se face prin imersare intr-o baie cu apa rece cu un volum util de 1,30 mc .

g) Depozitarea pieselor zincate: depozitul de piese zincate consta intr-o hala betonata, amenajata corespunzator pentru depozitarea pieselor in vederea incarcarii si livrării catre clienti.

Activitati conexe IED

- a) *Regenerarea solutiei de fluxare* in scopul reutilizarii acesteia. Regenerarea solutiei provenita din baile de fluxare se face in *Instalatia de regenerare flux*, prin tratare cu solutie de regenerare (Hegaflux Ferokill) intr-un vas de reactie unde are loc precipitarea hidroxidului de fier, solutia rezultata fiind concentrata apoi prin intermediul unui filtru presa. Solutia de flux regenerata este recirculata in baia de fluxare prin intermediul unui rezervor pentru solutii regenerare, iar slamul rezultat este evacuat in containere.
- b) *Epurarea apelor uzate tehnologice*. Epurarea apelor uzate tehnologice provenite de la baile de degresare, baile de spalare si prespalare (cele nerecirculate) precum si apele de spalare epuizate de la scrubberul spalator de gaze reziduale, se face in *Instalatia de epurare ape uzate tehnologice* prin neutralizare cu lapte de var si oxidare cu agent floclulant (pentru coagularea fierului), solutia rezultata fiind concentrata apoi prin intermediul unui filtru presa. De la filtrul presa, slamul rezultat este evacuat in containere, iar apa rezultata este colectata intr-un rezervor, de unde este trimisa in filtrul cu pietris, unde are loc epurarea finala. Dupa epurarea finala solutia este trimisa la recipientul pentru control final si daca corespunde indicatorilor admisi este evacuat in canalizarea pluvială existenta (colectorul de ape pluviale si conventional curate de pe platforma industrială UPRUC), iar daca nu corespunde indicatorilor admisi se reintoarce in procesul de neutralizare.
- c) *Epurarea emisiilor de pulberi si de gaze reziduale*: Epurarea emisiilor de noxe se face in functie de provenienta, astfel:
- *Gazele reziduale provenite din zona de pretratare (pregatire chimica a suprafetelor) aferenta instalatiei de zincare termica PIESE MARI (Hala1)*: Epurarea gazelor reziduale se face prin exhaustarea gazelor reziduale din zona capsulata si spalarea cu apa in contracurent intr-un scrubber vertical cu umplutura -tip LRV2500-3M VSP50. Lichidul de spalare este apa care se recircula, urmand ca dupa epuizare, inainte de evacuare, sa fie tratat in statia de epurare ape uzate tehnologice.
 - *Gazele reziduale provenite din zona de pretratare (pregatire chimica a suprafetelor) aferenta instalatiei de zincare PIESE MICI (Hala 2)*: Epurarea gazelor reziduale se face prin exhaustarea gazelor reziduale prin hote laterale si spalarea cu apa in contracurent intr-un scrubber vertical - tip SCRUBER K20. Lichidul de spalare este apa care se recircula, urmand ca dupa epuizare, inainte de evacuare, sa fie tratat in statia de epurare ape uzate tehnologice.
 - *Gaze reziduale provenite de la baia de zincare PIESE MARI (Hala1)*: Epurarea gazelor reziduale se face cu ajutorul unei instalatii compusa din hota de captare mobila, (dimensionata pe toata suprafata bii de zincare), tubulatura de absorbtie, ventilator de presiune, tubulatura de presiune, filtru cu saci, cos de evacuare.
 - *Gaze reziduale provenite de la baia de zincare PIESE MICI (Hala 2)*: Epurarea gazelor reziduale se face cu ajutorul unei instalatii compusa din hota de captare, tubulatura de absorbtie, ventilator, filtru cu saci JET PULSE cu scuturare automata, cos de evacuare.
 - *Pulberi provenite de la masina de alicare (Hala 2)*: Epurarea se face prin captarea si retinerea pulberilor in cartuse filtrante curatate cu impulsuri de aer.
- d) *Activitati de transport interfazic*. Transportul pieselor se face astfel :
- piesele mari (Hala 1): prin intermediul podurilor tip monogrida (9 buc), tip monorail (2 buc.) si tip bigrinda (2 buc.)
 - piesele mici (Hala 2): prin intermediul transpaletilor si motostivuitoarelor.
- e) *Producerea agentului termic*. Producerea agentului termic se face prin combustia gazului metan, astfel:
- *incalzirea bii de zincare piese mari (Hala 1)* se face indirect, prin intermediul cuptorului bii de zincare: sistem de 4 arzatoare cu convecție de 650 kW fiecare. In acest sistem aerul cald este condus prin canalele laterale ale convectorului si invaluiesc baia de zincare si o incalzesc uniform.
 - *incalzirea bii de zincare pise mici (Hala 2)* se face indirect, prin intermediul surselor de ardere: sistem de 2 arzatoare cu convecție de 275 kW fiecare.

- pentru producerea apei calde in baile de pretratare chimica sunt prevazute: 3 centrale termice tip Vitorand Wiesman cu puterea termica nominala de cate 440 kW fiecare.
 - pentru incalzirea spatiilor administrative si prepararea apei calde menajere este prevazut: 1 boiler tip Junkers tip ZBR 65-1, cu puterea termica nominala de 65 kW .
- f) *Producere de energie electrica* din surse regenerabile (energie solara) pentru consum propriu. Capacitate totala 100,5 kWp.
- g) *Receptia si depozitarea materiilor prime, a solutiilor uzate si a deseurilor:*
- o Piesele din otel (piesele negre) ce urmeaza a fi galvanizate, prin acoperire cu un strat de zinc, sunt amplasate in halele de productie, astfel:
 - In Hala I, pe traverse, de unde piesele mari sunt luate cu podul rulant si introduse in fluxul tehnologic
 - In Hala II, pe rafturi metalice de unde piesele mici sunt transportate cu transpalet si/sau motostivuitoare si introduse in fluxul tehnologic.
 - o Acidul clorhidric 33% este aprovizionat cu cisterna si depozitat direct in baile de pregatire a suprafetelor.
 - o Materialele auxiliare sunt aprovizionate in ambalajul original si depozitate in magazia de materiale chimice.
 - o Buteliile de oxigen utilizate la intretinere si buteliile de butan gaz utilizate drept combustibil la motostivuitoare sunt depozitate fiecare in cate un depozit amenajat cu sisteme de prindere corespunzatoare rezervoarelor in care sunt aprovizionate (tuburi de oxigen sau butelii de butan gaz), departe de orice sursa de caldura, fiind amplasate in depozite semideschise (soproane) asigurate cu lacat si aerisite.
 - o Depozitarea solutiilor acide uzate de face astfel:
 - in depozitul de acid uzat (Hala 1). Depozitul de acid uzat este acoperit si izolat fiind prevazut cu cuva de retentie cu protectie antiacida (V= 72 mc) in care sunt amplasate 2 rezervoare de stocare din PEHD. Rezervoarele sunt prevazute cu dispozitive de protectie supraplin si indicatoare de nivel, pompe, robineti de golire, conducte de transfer.
 - in zona de depozitare solutii uzate (Hala 2). Zona este prevazuta cu cuva de retentie cu protectie antiacida in care sunt amplasate rezervoare de stocare (acid uzat cu V= 10 mc, apa de spalare uzata cu V=10 mc si bazin stocare flux uzat cu V= 2 mc). Rezervoarele sunt prevazute cu dispozitive de protectie supraplin si indicatoare de nivel, pompe, robineti de golire, conducte de transfer.
 - o Depozitarea deseurilor se face selectiv, in functie de provenienta, in zone amenajate corespunzator.

Decizia a fost luată în urma verificării documentației depuse, a verificării amplasamentului societății, în urma consultării publicului și a autorităților publice competente, membre ale Colectivului de Analiză Tehnică.

Autoritatea competentă pentru protecția mediului a asigurat și garantat accesul liber la informație al publicului și participarea acestuia la luarea deciziei în activitatea de autorizare din punct de vedere al protecției mediului. Astfel:

- solicitarea de emitere a revizuirii autorizației integrate de mediu a fost adusă la cunoștință publicului prin anunțuri repetate în mass-media;
- publicul a fost consultat ca urmare a organizării ședinței de dezbatere publică în data de 02.10.2024. Mediatizarea dezbaterii publice a fost realizată conform prevederilor legale în vigoare. Documentația supusă dezbaterii a fost afisată pe site-ul APM Brașov <http://www.anpm.ro/web/apm-brasov/documentatii-procedura-autorizare>, iar observațiile, sugestiile, propunerile publicului s-au primit în scris la adresa de e-mail: office@apmbv.anpm.ro;
- în urma desfășurării dezbaterii publice din data de 02.10.2024 nu au fost înregistrate observații ale publicului;

- documentația de susținere a solicitării de emitere a revizuirii autorizației integrate de mediu a fost accesibilă pentru consultare de către public pe toată durata derulării procedurii de autorizare, la sediul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov;

Decizia de emitere a revizuirii autorizației integrate de mediu se bazează pe respectarea prevederilor Legii nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*, respectiv:

- luarea tuturor măsurilor de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile;
- luarea măsurilor care să asigure că nici o poluare semnificativă nu va fi produsă;
- evitarea producerii de deșeuri, iar în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
- utilizarea eficientă a energiei;
- luarea măsurilor necesare pentru prevenirea poluărilor accidentale și limitarea consecințelor acestora;
- luarea măsurilor necesare, în cazul încetării definitive a activității, pentru evitarea oricărui risc de poluare și pentru aducerea amplasamentului într-o stare care să permită reutilizarea acestuia.

Titularul activității este obligat să efectueze raportări periodice, care cuprind rezultatele supravegherii emisiilor și care sunt puse la dispoziția publicului.

Conținutul autorizației integrate de mediu revizuite va fi pus la dispoziția publicului interesat la punctul de lucru al S.C. BERG BANAT S.R.L., la sediul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov și la sediul Primăriei Municipiului Brașov, pe toată durata funcționării instalației.

Prezenta decizie se va publica pe site-ul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov, se va afișa la sediul propriu al Agenției pentru Protecția Mediului Brașov, str. Politehnicii, nr. 3 și se va face publică în mass-media prin grija titularului de activitate și se va afișa la sediul și pe site-ul Primăriei Municipiului Brașov, județul Brașov.

Proiectul autorizației integrate de mediu revizuite va fi accesibil publicului interesat pe site-ul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov <http://apmbv.anpm.ro>.

Mențiuni despre procedura de contestare administrativă și contencios administrativă:

Orice persoană care face parte din publicul interesat și care are un interes legitim sau se consideră lezată într-un drept al său se poate adresa instanței de contencios administrativ competente pentru a contesta, din punct de vedere procedural sau substanțial, deciziile, actele sau omisiunile care fac obiectul participării publicului, prevăzute de Legea nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*, cu respectarea dispozițiilor Legii *contenciosului administrativ* nr. 554/2004, cu modificările ulterioare.

Soluționarea cererii se face potrivit dispozițiilor Legii nr. 554/2004, cu modificările ulterioare.

Înainte de a se adresa instanței de contencios administrativ competente, persoanele lezate, trebuie să solicite autorității publice centrale pentru protecția mediului, în termen de 30 de zile de la data aducerii la cunoștința publicului a deciziei de emitere sau de respingere a autorizației integrate de mediu revizuite, revocarea, în tot ori în parte, a deciziilor sau a actelor contestate ori ducerea la îndeplinire a actelor sau acțiunilor considerate a fi fost omise și care fac obiectul participării publicului.

Autoritatea publică pentru protecția mediului are obligația de a răspunde la plângerea prealabilă în termen de 30 de zile de la data înregistrării acesteia la autoritatea respectivă.

Procedura administrativă prealabilă este gratuită și trebuie să fie echitabilă, corectă și rapidă.

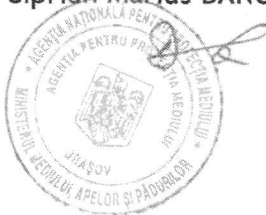
Observațiile publicului se pot transmite în scris la sediul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov, din Brașov, str. Politehnicii nr.3, sau electronic la adresa office@apmbv.anpm.ro, și către Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor la fax. 021/4089615.

Termenul legal până la care se pot înainta observațiile publicului este de 30 de zile de la primul anunț public, Agenția pentru Protecția Mediului Brașov urmând a fi informată asupra înaintării acestora în scris la sediul din mun. Brașov, str. Politehnicii, nr. 3 sau electronic la adresa de e-mail office@apmbv.anpm.ro.

Dupa 30 zile de la primul anunț public al deciziei de emitere a revizuirii autorizației integrate de mediu, în lipsa unor observații fundamentate din partea publicului, autoritatea pentru protecția mediului emite autorizația integrată de mediu revizuită.

Decizia a fost luată în urma consultării autorităților membre C.A.T., întrunit în data de 11.12.2024.

DIRECTOR EXECUTIV,
Ciprian Marius BĂNCILĂ



ȘEF SERVICIU A.A.A.,
Liliana Cristina COPACEA

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Copacea", is written below the printed name.

ÎNTOCMIT:
Consilier Adriana RĂILEANU

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Răileanu", is written below the printed name.