ANEXA 5.E

la procedură

**Conţinutul-cadru al memoriului de prezentare**

I. Denumirea proiectului: **“Construirea unitate noua de procesare cu lant alimentar integrat, aferent schemei de ajutor de Stat GBER, sm 4.2” Program FEADR 2014-2020**

II. Titular:

- numele; S.C PICCOLO ANGELO S.R.L.

- adresa poştală ; Sat Greci, Com. Greci, Str.Valea cu Tei, Nr.7, Camera Nr.9, Jud. Tulcea

- numărul de telefon, de fax şi adresa de e-mail, adresa paginii de internet; Telefon: 0745/074.903 ; [proangelo@yahoo.com](mailto:proangelo@yahoo.com) ;

- numele persoanelor de contact: Vals Paulina ; Mirela Barbulescu

• director/manager/administrator; Vals Paulina

• responsabil pentru protecţia mediului. Vals Paulina

III. Descrierea caracteristicilor fizice ale întregului proiect:

1. **un rezumat al proiectului**; Prin acest proiect FEADR – Schema GBER aferenta submasurii 4.2, se doreste construirea unei hale de productie si achizitia de noi si moderne utilaje si echipamente pentru cofetarie si patiserie. Utilajele performante vor asigura pe langa o rentabilitate sporita si un consum redus de energie , acestea fiind de ultima generatie, prietenoase cu mediul.Utilajele ce urmeaza a fi achizitionate prin proiect sunt in tabelul de mai jos.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Nr.  crt | Denumire  / tip utilaj / echipament | Nr. buc. | Denumirea ofertant | |
| *1* | *LINIE PRODUCTIE PRAJITURI SI FURSECURI* | *1* | *S.C. PAN ADAMI S.R.L.* |  |
| *2* | *LINIE PREPARARE ALUAT PANDISPAN* | *1* | *S.C. PAN ADAMI S.R.L.* |  |
| *3* | *LINIE PRODUCTIE PLACINTA SI FOI DE PLACINTA* | *1* | *S.C. PAN ADAMI S.R.L.* |  |
| *4* | *SILOZ DEPOZITARE FAINA* | *1* | *B&B SILO SYSTEMS S.R.L.* |  |
| *5* | *FURGON TRANSPORTMATERII PRIME REFRIGERATE* | *1* | *S.C. TEX S.A.* |  |
| *6* | *MASINA PENTRU INCALZIREA/FIERBEREA SEMIFABRICATELOR* | *1* | *S.C. PAN ADAMI S.R.L.* |  |
| *7* | *MASINA DE AMBALAT TUNEL* | *1* | *S.C. PAN ADAMI S.R.L.* |  |
|  | | |
| *6* | *VITRINA FRIGORIFICA COFETARIE* | *2* | *S.C. SPLENDID SERVICE S.R.L.* |  |
| *7* | *VITRINA FRIGORIFICA COFETARIE* | *1* | *S.C. SPLENDID SERVICE S.R.L.* |  |
| *8* | *VITRINA FRIGORIFICA COFETARIE* | *2* | *S.C. SPLENDID SERVICE S.R.L.* |  |
| *9* | *VITRINA CONGELARE COFETARIE* | *2* | *S.C. SPLENDID SERVICE S.R.L.* |  |
| *10* | *VITRINA FRIGORIFICA DEPOZITARE* | *4* | *S.C. SPLENDID SERVICE S.R.L.* |  |
| *11* | *VITRINA CALDA CU 1 POLITA* | *1* | *S.C. BILANCIA EXIM S.R.L.* |  |
| *12* | *VITRINA CALDA CU 2 PLANURI* | *1* | *S.C. BILANCIA EXIM S.R.L.* |  |
| *13* | *VITRINA CALDA PENTRU EXPUNERE* | *1* | *S.C. BILANCIA EXIM S.R.L.* |  |
| *14* | *VITRINA CALDA PENTRU EXPUNERE* | *1* | *S.C. BILANCIA EXIM S.R.L.* |  |
| *15* | *PLITA INCALZIRE* | *1* | *S.C. BILANCIA EXIM S.R.L.* |  |

b) **justificarea necesităţii proiectului**; Se impune adaptarea unitatii la standardele europene de calitate si siguranta alimentara si cresterea competitivitatii intreprinderii prin valorificarea mai buna a factorului uman si diversificarea productiei, lucru care a fost realizat prin implementarea proiectelor mai sus mentionate. La acest moment societatea dezvolta noi necesitati in ceea ce priveste cresterea competitivitatii si adaptarea la cerintele pietei, care, odata cu patrunderea pe piata larga, au crescut si aria de solicitari s-a extins si in afara judetului Tulcea, respectiv, am inceput sa avem tot mai multe cerinte de produse din zona apropiata zonei de desfasurare a activitatii, si anume, din Judetul Constanta.

Drept urmare, tinand cont ca cerere de produse exista, dar si de faptul ca societatea simte nevoia extinderea activitatii desfasurate in cadrul societatii, precum si a automatizarii in proportie cat mai mare a procesului de productie si de reducere a pierderilor, in vederea cresterii productivitatii muncii, societatea doreste infiintarea unei noi unitati de productie, in localitatea Lumina, Jud. Constanta si sa doteze aceasta unitate cu linii de productie automatizate care sa produca ca produse de baza: placinta, foi de placinta traditionale, blaturi de tort, torturi, foi si paleuri ecologice.

1. **valoarea investiţiei;**

indicatori maximali, respectiv valoarea totală a obiectului de investiţii, exprimată în lei, cu TVA şi, respectiv, fără TVA, din care construcţii-montaj (C+M), în conformitate cu devizul general;

Valoarea totala a investitiei este de 27.803.581 lei, fara TVA, la care se adauga valoarea TVA de 5.282.682 lei, rezultand o valoare totala cu TVA a investitiei de 33.086.263 lei, raportat la cursul euro ECB 4,7722 din 24.01.2019. Valoarea aferente lucrarilor de constructii si montaj este de 13.471.014 lei.

d) **perioada de implementare propusă**; 36 de luni de la data semnarii Contractului de finatare cu AFIR

e) **planşe** reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafaţă de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situaţie şi amplasamente); planse atasate

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

Imobilul deţinut în proprietate de către PICCOLO ANGELO S.R.L. (conform Act de adjudecare din data de 19.04.2017, BEJ Beciu Stelian), este situat în VESTUL localităţii Lumina, jud. Constanţa, în intravilanul localităţii. Suprafaţa de teren pe care se vor realiza construcţiile este de tip “arabil”.

Vecinătăţile imobilului sunt : la Nord- IE 104422 ; la Est - Șoseaua Tulcei ;la Sud- IE 102425 ;la Vest - IE106856 ; suprafaţa totală teren: 6.000 mp ; suprafaţa construită: construcţii existente: 0,00 mp ; construcţii propuse:3598,00 mp ; suprafaţă spaţii verzi:600 mp ; număr locuri de parcare: 10

1. **Hala de producție**

Este o construcție tip Parter înalt, cu dimensiunile exterioare de aprox. 53,49 m x 58,44. Înălțimea utilă din interiorul ei este de maximum 5 m, în funcție de necesitățile fiecărei zone.

Structural, este o construcție “în două nave”. Structura de rezistență este realizată din profile metalice, îmbinate cu șuruburi clasa 8.8. Închiderile sunt realizate din panouri termoizolante.

Suprafața construită este egală cu suprafața desfășurată = 3125,96 mp.

Spații parter hală:

|  |  |
| --- | --- |
| Denumire cameră | Suprafață utilă |
| Birou gestionar | 14,00 m² |
| Birou livrări | 11,35 m² |
| Cameră congelare semipreparate -18 -25°C | 20,30 m² |
| Cameră creme calde | 19,60 m² |
| Cameră creme reci | 20,32 m² |
| Cameră marțipan | 19,92 m² |
| Cameră refrigerare produse finite ambale 0-4°C | 27,22 m² |
| Cameră refrigerare semipreparate 0-4°C | 21,57 m² |
| Cameră răcire și ambalare fursecuri prăjituri, torturi | 142,26 m² |
| Cameră tempereare materii prime | 27,20 m² |
| Depozit 0-2°C Produse ambalate: ouă, lactate | 26,67 m² |
| Depozit 15-18°C | 118,02 m² |
| Depozit ambalaje, etichete folii | 50,18 m² |
| Depozit congelate -18 -25°C | 111,49 m² |
| Depozit detergenți, dezinfectanți + mașină spălat paviment | 20,35 m² |
| Depozit deșeuri / Zonă de evacuare gunoi | 41,22 m² |
| Depozit făină | 67,58 m² |
| Depozit margarină, 15-18°C | 27,92 m² |
| Depozit materii auxiliare | 75,59 m² |
| Depozit materii prime congelate ambalate, -18 -24°C | 34,37 m² |
| Depozit ouă proaspete | 15,56 m² |
| Filtru vestiar bărbați | 9,39 m² |
| Filtru vestiar femei | 11,24 m² |
| Grup sanitar | 3,37 m² |
| HCB | 9,39 m² |
| HCF | 13,70 m² |
| HMB | 9,39 m² |
| HMF | 11,24 m² |
| Hol | 84,17 m² |
| Hol | 59,63 m² |
| Hol | 15,14 m² |
| Hol | 9,96 m² |
| Loc de luat masa | 17,74 m² |
| Room | 20,57 m² |
| Spațiu acces personal | 59,84 m² |
| Spațiu livrare | 228,54 m² |
| Spațiu producție | 1066,28 m² |
| Spălătorie+depozit unelte | 44,89 m² |
| Toaletă bărbați | 8,69 m² |
| Toaletă femei | 10,01 m² |
| Zonă ambalare produse congelate | 42,28 m² |
| Zonă climatizată de livrare | 154,57 m² |
| Zonă igienizare ouă | 5,28 m² |
| Zonă umplere, ornare cofetărie proaspătă | 177,74 m² |
| Total camere: 44 | 2985,71 m² |

Ea este împărțită în mai multe zone, în funcție de destinația de pe fluxul tehnologic:

* zona de depozitare materii prime (făină, zahăr, ouă, etc) – are la exetrior două silozuri pentru făină, restul de depozite aflându-se la interior.
* zona liniilor de fabricație (plăcintă, blaturi, etc)
* zona de cofetărie
* zona depozitelor de produse finite
* zona de livrare produse finite
* vestiare muncitori
* loc de luat masa pentru muncitori
* spații pentru operațiuni anexe (spălătorie/igienizare ustensile, etc)

Fiecare dintre spațiile sau zonele enumerate mai sus a fost dimensionată în funcție de utilajele ce vor fi utilizate sau de necesarul de spațiu necesar activităților umane.

În exteriorul clădirii (pe latura de sud), se află silozurile pentru făină – materie primă principală pentru procesul de producție.

Alimentarea acestor silozuri se face din remorci speciale, auto-tractate. Camionul intră cu spatele, prin spațiul dintre gard și hală, până în proximitatea silozurilor. Apoi descarcă făina direct in silozuri. Din silozuri, făina este introdusă în hală cu ajutorul unor șnecuri. În hală este cernută și apoi introdusă în procesul de fabricație.

1. **Magazin de prezentare**

Este amplasat pe latura de Est. Dimensiunile exterioare ale construcției sunt 15,50 x 30,44 m.

Regimul de înălțime este Parter înalt + Etaj.

Structura de rezistență este realizată din profile metalice, îmbinate cu șuruburi clasa 8.8. Închiderile sunt realizate din panouri termoizolante.

Suprafața construită este de 472,04 mp.

Suprafața construită a etajului este de 450 mp.

La parter se află următoarele spații:

* spațiu prezentare (cofetărie) – spațiu interior + terasă exterioară
* spațiu microproducție pentru cofetărie vestiare și toalete

Spații parter:

|  |  |
| --- | --- |
| Denumire cameră | Suprafață utilă |
| Agenți vânzări | 30,00 m² |
| Birou sef fabrica | 27,85 m² |
| Comercial | 21,90 m² |
| Control calitate | 22,20 m² |
| Facturare produse și rețete | 43,44 m² |
| Hol | 131,91 m² |
| Marketing | 21,66 m² |
| Planificare producție | 44,10 m² |
| Sală mese | 48,08 m² |
| Tehnic | 22,20 m² |
| Toaletă bărbați | 12,60 m² |
| Toaletă femei | 12,60 m² |
| Total camere: 12 | 438,55 m² |

Spații etaj:

|  |  |
| --- | --- |
| Denumire cameră | Suprafață utilă |
| Agenți vânzări | 30,00 m² |
| Birou sef fabrica | 27,85 m² |
| Comercial | 21,90 m² |
| Control calitate | 22,20 m² |
| Facturare produse și rețete | 43,44 m² |
| Hol | 131,91 m² |
| Marketing | 21,66 m² |
| Planificare producție | 44,10 m² |
| Sală mese | 48,08 m² |
| Tehnic | 22,20 m² |
| Toaletă bărbați | 12,60 m² |
| Toaletă femei | 12,60 m² |
| Total camere: 12 | 438,55 m² |

La etaj se află spații aferente personalului productiv: șef producție ; control calitate ; vânzări ; planificare ; mentenanță

Se prezintă elementele specifice caracteristice proiectului propus:

- profilul şi capacităţile de producţie;

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **PRODUCTII OBTINUTE UNITATE NOU DE PRODUCTIE – Com. LUMINA** | | | | |  |
|  | **Denumire produs** | **Cantitate produsa kg/h** | **Ore productie/zi** | **Productie kg/zi** | **Zile lucrate/an** | **Productie totala (kg)** |
| 1 | Foi placinta traditionale | 250 | 4 | 1000 | 260 | 260000 |
| 2 | Placinta dobrogeana | 200 | 4 | 800 | 260 | 208000 |
| 3 | Tort mousse ciocolata | 50 | 4 | 200 | 260 | 52000 |
| 4 | Blat cacao | 150 | 4 | 600 | 260 | 156000 |
| 5 | Foi cacao | 50 | 4 | 200 | 260 | 52000 |
| 6 | Paleuri eco | 100 | 4 | 400 | 260 | 104000 |
|  |  |  |  | **3200** |  | **832000** |

**- descrierea instalaţiei şi a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament (după caz);**

Cerinte minimale impuse :

1. LINIE PRODUCTIE PRAJITURI SI FURSECURI

* Mixer planetar ; Ridicator rasturnator manual
* Linie automata prajituri ; Sistem de taiere cu ultrasunete
* Masina de glazurat ; Tunel de racire
* Tunel de uscare ; Masina de ambalat
* Masina pentru fursecuri si prajituri ; Masina de spalat ustensile
* Masina de paletat ; Pasteurizator ; Masina de ambalat tunel

1. LINIE PRODUCTIE PANDISPAN

* Linie preparare pandispan ; Cuptor tunel cu banda metalica

1. LINIE PRODUCTIE PLACINTA SI FOI DE PLACINTA

* Malaxor cuva extractibila ; Ridicator/rasturnator automatic
* Linie compacta fara stres pentru foi de placinta
* Soc termic ; Cuptor rotativ ; Masina de ambalat cu translatie

1. SILOZ DEPOZITARE FAINA

* Siloz ; Cantarire siloz ; Sisteme de transportori pneumatici
* Dozare pulbere ; Dozare si amestecare apa ; Panou electric

1. MASINA DE AMBALAT TUNEL

* Productivitate maxima: 700-1200 buc/h

1. MASINA PENTRU INCALZIREA/FIERBEREA SEMIFABRICATELOR

* Volum cuva: 100-150 l

1. MASINA TRANSPORT MATERII PRIME REFRIGERATE

* Sarcina utila maxima: 700-1200 kg ; termoizolata
* Agregat frigorific propriu

1. VITRINA FRIGORIFICA COFETARIE

* Expunere pe 4 nivele

1. VITRINA FRIGORIFICA COFETARIE

* Expunere pe 6 nivele

1. VITRINA FRIGORIFICA COFETARIE

* Expunere pe 4 nivele

1. VITRINA CONGELARE COFETARIE

* Expunere pe 5 nivele

1. VITRINA FRIGORIFICA DEPOZITARE

* Expunere pe 6 nivele

1. VITRINA CALDA CU 1 POLITA

* Lumina interna, usa de acces

1. VITRINA CALDA CU 2 PLANURI

* Control cu termostat, structura inox

1. VITRINA CALDA PENTRU EXPUNERE

* Structura inox, 3 planuri rotative, termostat pentru reglarea temperaturii

1. VITRINA CALDA PENTRU EXPUNERE

- Structura inox, 3 planuri rotative, termostat pentru reglarea temperaturii

1. PLITA INCALZIRE PIZZA

* Structura inox, temperatura ajustabila cu termostat

- **descrierea proceselor de producţie ale proiectului propus, în funcţie de specificul investiţiei, produse şi subproduse obţinute, mărimea, capacitatea;**

Descriere flux: Linie de pandispan

Capacitate necesara: 7,8 – 8,8 T produs copt in 24 h = 330 – 370 kg/h copt (412 – 462 kg/h crud), in functie de densitate si grosimea produsului

Greutate individuala foaie 400 x 600 mm: 360 gr. Copt (450 gr. crud)

Productie: aprox 900 - 1.100 foi/ora (In functie de densitate si grosimea produsului). Aceasta reprezinta o productie medie si poate varia in functie de grosimea foii si densitatea semifabricatului.

Ingredientele se adauga

* automat: faina cu ajutorul instalatiei de depozitare si ouale cu ajutorul instalatiei de dozare
* manual (alte materii prime auxiliare) in Premixerul de aluat. Dupa omogenizarea ingredientelor se transfera automat cu ajutorul unei pompe in Tancul intermediar pentru a putea doza continuu aluatul direct pe banda cuptorului tunel cu ajutorul depozitorului continuu .

Transferul aluatului din tanc in depozitorul continuu se face cu ajutorul unei pompe prin Mixerul cu aerare continua. Acest mixer cu aerare continua ne da posibilitarea sa ajustam densitatea aluatului .

Depozitorul de aluat este montat deasupra benzii cuptorului pentru a putea depozita continuu aluat. Depozitorul este prevazut cu o fanta reglabila pentru stabilirea grosimii aluatului.

Cu ajutorul cuptorului tunel se coace aluatul pentru a obtine o foaie continua de pandispan.

Racirea foii de pandispan se realizeaza pe banda continua care se deplaseaza sub cuptorul tunel si apoi este transferata automat pe Bancul de lucru.

Cu ajutorul dispozitivelor de taiere longitudinale si transversale obtinem foaia de pandispan.

Dupa taierea in foi, operatorii preiau foile manual si le vor depozita in cutii de carton (pentru a le folosi ulterior pe linia de prajituri care se doreste sa se achizitioneze prin proiect sau se vor vinde vrac ) sau le ambaleaza pe masina flowpack Taurus 1000 in vederea comercializarii in magazine.

Produsele obtinute se depoziteaza in depozitul de produse finite in vederea livrarii.

**Linie de placinte si foi placinte**

Capacitatea liniei este de 400 – 1000kg/ora in functie de produsul obtinut

Aluatul pentru linia de placinte se obtine cu ajutorul malaxorului cu cuva extractibila.

Dozarea fainii in cuva malaxorului se realizeaza automat cu ajutorul instalatiei depozitare si transfer, iar restul ingredientelor se dozeaza manual

Dupa malaxarea aluatului, acesta este transferat in palnia extruderului prin intermediul unui ridicator rasturnator .

Etapele de prelucrare mecanica a aluatului pe linia de placinte:

* Extruderea aluatului in foaie grosiera
* Prima reducere a grosimii foi cu ajutorul unui multiroler
* Urmatoarele 3 zone de reducere a grosimii foii cu ajutorul a 3 unitati de calibrare.

Din acest punct linia are 2 posibilitati de prelucrare:

* Fie aluatul laminat este transferat automat pe benzile de relaxare (odihna) dupa care se transfera in statia de intindere, unde are loc operatia de intindere finala a foii la grosimea specifica foilor de placinte
* Fie transferata direct in statia de intindere (prin evitarea zonei de relaxare)

Dupa obtinerea foilor de aluat (prin una din cele 2 metode) se transfera pe linia de prelucrare finala.

In aceasta zona avem 2 posibilitati:

* Fie foaia este preluata, impachetata manual si portionata manual in vederea ambalarii/livrarii
* Fie se realizeaza umplerea foilor cu ajutorul a doua statii de umplere (cu umpluturi gata preparate de origine animala sau vegetala)

Foaia umpluta si rulata automat este portionata automat si preluata manual in vederea ambalarii/livrarii.

Foile neumplute se ambaleaza pe flowpack, pachetele obtinute sunt depozitate pe rastele in vederea transerarii in zona de soc termic-depozitare congelator.

Foile umplute sunt preluate manual si asezate fie pe rastele in vederea coacerii, fie transferate in zona de ambalare.

Dupa coacere, carucioarele sunt transferate in zona de racire in vederea ambalarii.

Placintele necoapte, ambalate sunt transfertate in zona de soc termic – dupa care in zona de depozitare congelator.

**Linie producţie prajituri si fursecuri**

Pe aceasta linie se pot obtine prajituri rectangulare cu 2 sau 3 straturi crema, sau torturi rotunde cu 2 sau 3 straturi de crema.

- Capacitate prajitura rectangulara : 360 prajituri/h cu latimea de 600

* Capacitate maxima torturi diam 150 mm, pe 2 randuri: 1800 de prajituri/h
* Capacitate maxima torturi diam 260 mm pe 2 randuri: 1800 de prajituri/h

Cremele folosite la umplerea foilor se obtin cu ajutorul mixerului planetar. Crema obtinuta se transfera in tremiile statiilor de dozare crema prin procesul de rabatare cu ajutor a 3 ridicatoare/rasturnatoare (1 buc pe fiecare statie de depozitare crema)

Operatorul de la capatul liniei, aseaza suportul de plastic alimentar pe linia de prajituri si prima foaie de pandispan coapta. Foaia de pandispan pozitionata pe suport, avanseaza automat sub statia de pulverizare sirop zahar, dupa insiropare se realizeaza depozitarea automata si uniforma a cremei pe toata suprafata foii, cu ajutorul primei statii de dozare. Un alt operator pozitioneaza a doua foaie de pandispan pe suprafata cremei, semifabricatul inainteaza automat la statia de presare in vederea uniformizarii cremei pe foaia de pandispan. Aceste operatii de insiropare/depunere crema/asezare foaie pandispan/presare se repeta de inca 2 ori cu ajutorul a inca 2 operatori (1 operator per statie).

Prajitura astfel formata inainteaza automat la robotul de taiere unde se portioneaza in bucati egale la dimensiunile dorite de beneficiar si implementate in PLC-ul robotului.

Semifabricatul portionat inainteaza automat pe banda transportoare finala a liniei. La operatia finala avem 3 posibilitati:

* Preluarea manuala a bucatilor de prajitura si asezarea acestora in caserole in vederea livrarii
* Preluarea manuala a bucatilor de prajitura si asezarea acestora pe linia de glazurare/fondant. Prajitura individuala glazurata este preluata manual la capatul tunelului de uscare si asezata in caserola in vederea livrarii
* Preluarea placii de prajitura si transferarea acestora pe linia de glazurare cu ciocolata/fondant. Placa de prajitura este preluata manual la capatul liniei de glazurare si pozitionata pe carucioare care vor fi in zona de ornare/ambalare in caserole in vederea livrarii.

Pe acest echipament se pot obtine fursecuri umplute in 1 sau 2 culori. Productivitatea acestei linii este de 290 – 310 kg/ora produs finit in functie de marimea fursecului si cantitatea de umplutura.

Aluatul de fursec este obtinut pe mixerul planetar.

Dozarea fainii in cuva mixerului planetar se face automat cu ajutorul instalatiei depozitare si transfer, iar restul ingredientelor se dozeaza manual

Aluatul obtinut se transfera manual in palnia masinii de fursec.

Umpluturile termostabile gata preparate se transfera manual in palnia/palniile de fursec.

Masina are posibilitate de a crea programe pentru selectarea marimii, formei, raport aluat/umplutura, viteza de lucru.

Se selecteaza progamul dorit. Un operator alimenteaza manual depozitul de tavi pozitionat deasupra benzii transportoare a masinii. Banda transportoare preia automat tava dupa tava si transfera tavile sub statia de dozare fursec. Dozare are loc pas cu pas iar un al doilea operator preia tava plina si aseaza pe rastelele carucioarelor care apartin cuptoarelor rotative in vederea coacerii.

Dupa umplearea carucioarelor cu tavi acestea sunt transportate la cuptoarele rotative in vederea coacerii. Dupa coarece carucioarele sunt preluata de 1 operator si duse in zona de racire.

Dupa racire avem 2 posibilitati:

- Ambalare: individuala cu ajutorul masini de ambalat sau manual in cutii diferite gramaje

- Transferarea carucioarelor din zona de racire in zona de glazurare pentru glazurare/decorare finala. Dupa aceasta operatie fursecurile se tranfera in zona de ambalare individuala sau caserole.

**- materiile prime, energia şi combustibilii utilizaţi, cu modul de asigurare a acestora;**

Pentru calcularea cheltuielilor cu materii prime si materiale la unitatea noua ce va fi infiintata s-a luat in calcul, retetele de productie a produselor ce urmeaza a fi fabricate, precum si cantitatea de produse fabricata si pretul de achizitie al materiilor prime.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **COSTURI MATERII PRIME SI MATERIALE UNITATE Comuna LUMINA, -CONSTANTA** | | | | |  |
| **1** | **FOI PLACINTA TRADITIONALE** | |  |  |  |  |
|  | **Denumire ingredient** | **Cantitate necesara/kg produs finit** | **Cantitate produsa pe an (kg)** | **Cantitate totala materie prima folosita (kg)** | **Pret produs (lei/kg)** | **Cost materie prima (lei)** |
| 1 | Faina | 0.80 | 260,000 | 208,000 | 1.50 | 312,000 |
| 2 | Ulei | 0.08 | 260,000 | 20,800 | 3.00 | 62,400 |
| 3 | Apa | 0.40 | 260,000 | 104,000 | 0.09 | 9,360 |
|  | Otet | 0.02 | 260,000 | 5,200 | 2.50 | 13,000 |
|  | **TOTAL** |  |  |  |  | **396,318** |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **2** | **PLACINTA DOBROGEANA** | |  |  |  |  |
|  | **Denumire ingredient** | **Cantitate necesara/kg produs finit** | **Cantitate produsa pe an (kg)** | **Cantitate totala materie prima folosita (kg)** | **Pret produs (lei/kg)** | **Cost materie prima (lei)** |
| 1 | Faina | 0.1700 | 208,000 | 35,360 | 1.50 | 53,040 |
| 2 | Apa | 0.1000 | 208,000 | 20,800 | 0.09 | 1,872 |
| 3 | Ulei | 0.1000 | 208,000 | 20,800 | 3.00 | 62,400 |
| 4 | Oua | 4.0000 | 208,000 | 832,000 | 0.30 | 249,600 |
| 5 | Cas | 0.3000 | 208,000 | 62,400 | 15.00 | 936,000 |
| 6 | Iaurt | 0.0200 | 208,000 | 4,160 | 4.50 | 18,720 |
| 7 | Otet | 0.0150 | 208,000 | 3,120 | 2.50 | 7,800 |
| 8 | Telemea | 0.1270 | 208,000 | 26,416 | 11.00 | 290,576 |
| 9 | Sare | 0.0150 | 208,000 | 3,120 | 1.00 | 3,120 |
|  | **TOTAL** |  |  |  |  | **1,623,128** |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **3** | **TORT MOUSSE ZMEURA (1 KG** | |  |  |  |  |
|  | **Denumire ingredient** | **Cantitate necesara/kg produs finit** | **Cantitate produsa pe an (kg)** | **Cantitate totala materie prima folosita (kg)** | **Pret produs (lei/kg)** | **Cost materie prima (lei)** |
| 1 | Faina | 0.0070 | 52,000 | 364 | 1.50 | 546 |
| 2 | Apa | 0.0243 | 52,000 | 1,264 | 0.09 | 114 |
| 3 | Zahar | 0.0621 | 52,000 | 3,229 | 1.50 | 4,844 |
| 4 | Oua | 10.0000 | 52,000 | 520,000 | 0.30 | 156,000 |
| 5 | Cacao | 0.0071 | 52,000 | 369 | 50.00 | 18,460 |
| 6 | Unt | 0.0179 | 52,000 | 931 | 25.00 | 23,270 |
| 7 | Smantana | 0.2071 | 52,000 | 10,769 | 15.00 | 161,538 |
| 8 | Ciocolata amaruie | 0.0371 | 52,000 | 1,929 | 50.00 | 96,460 |
| 9 | Ciocolata alba | 0.1029 | 52,000 | 5,351 | 15.00 | 80,262 |
| 10 | Gelatina | 0.0036 | 52,000 | 187 | 70.00 | 13,104 |
| 11 | Amidon | 0.0014 | 52,000 | 73 | 8.00 | 582 |
| 12 | Zeama lamaie | 0.0129 | 52,000 | 671 | 26.00 | 17,441 |
| 13 | Zmeura congelata | 0.1929 | 52,000 | 10,031 | 10.00 | 100,308 |
|  | **TOTAL** |  |  |  |  | **672,929** |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **4** | **BLAT CACAO** |  |  |  |  |  |
|  | **Denumire ingredient** | **Cantitate necesara/kg produs finit** | **Cantitate produsa pe an (kg)** | **Cantitate totala materie prima folosita (kg)** | **Pret produs (lei/kg)** | **Cost materie prima (lei)** |
| 1 | Faina | 0.2500 | 156,000 | 39,000 | 1.50 | 58,500 |
| 2 | Ulei | 0.2600 | 156,000 | 40,560 | 3.00 | 121,680 |
| 3 | Zahar | 0.2750 | 156,000 | 42,900 | 1.50 | 64,350 |
| 4 | Oua | 10.0000 | 156,000 | 1,560,000 | 0.30 | 468,000 |
| 5 | Cacao | 0.0260 | 156,000 | 4,056 | 50.00 | 202,800 |
|  | **TOTAL** |  |  |  |  | **915,330** |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **5** | **FOI CACAO** |  |  |  |  |  |
|  | **Denumire ingredient** | **Cantitate necesara/kg produs finit** | **Cantitate produsa pe an (kg)** | **Cantitate totala materie prima folosita (kg)** | **Pret produs (lei/kg)** | **Cost materie prima (lei)** |
| 1 | Faina | 0.2400 | 52,000 | 12,480 | 1.50 | 18,720 |
| 2 | Zahar | 0.2500 | 52,000 | 13,000 | 1.50 | 19,500 |
| 3 | Oua | 14.0000 | 52,000 | 728,000 | 0.30 | 218,400 |
| 4 | Cacao | 0.0600 | 52,000 | 3,120 | 50.00 | 156,000 |
|  | **TOTAL** |  |  |  |  | **412,620** |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **6** | **PALEURI ECOLOGICE** |  |  |  |  |  |
|  | **Denumire ingredient** | **Cantitate necesara/kg produs finit** | **Cantitate produsa pe an (kg)** | **Cantitate totala materie prima folosita (kg)** | **Pret produs (lei/kg)** | **Cost materie prima (lei)** |
| 1 | Faina ecologica | 0.1800 | 104,000 | 18,720 | 5.00 | 93,600 |
| 2 | Miere ecologica | 0.0300 | 104,000 | 3,120 | 50.00 | 156,000 |
| 3 | Oua ecologice | 2.0000 | 104,000 | 208,000 | 1.00 | 208,000 |
| 4 | Sare | 0.0150 | 104,000 | 1,560 | 1.00 | 1,560 |
| 5 | Unt ecologic | 0.3100 | 104,000 | 32,240 | 60.00 | 1,934,400 |
| 6 | Zahar ecologic | 0.2700 | 104,000 | 28,080 | 22.00 | 617,760 |
| 7 | Ciocolata belgiana eco | 0.1800 | 104,000 | 18,720 | 65.00 | 1,216,800 |
|  | **TOTAL** |  |  |  |  | **4,228,120** |
|  | **TOTAL GENERAL** |  |  |  |  | **8,248,445** |

La aceste cheltuieli materiale se adauga cheltuielile materiale de la unitatea Greci, Tulcea, preluate din ultimul bilant, si anume: 8.419.545 lei, rezultand o valoare totala a cheltuielilor de 16.667.990 lei

**Alte cheltuieli materiale** reprezinta alte cheltuieli materiale de la unitatea existenta la Greci preluate din ultimul bilant, in valoare de 509.247 lei.

**Cheltuielile din afara (energie si apa)** la unitatea de productie nou infiintata au fost estimate astfel:

* consum energie electrica: 700 kw/zi x 260 zile = 182.000kw/an x 0.6 lei/kw = 109.200 lei/an.
* Consum apa curenta: 20 mc/zi x 260 zile = 5.200 mc/an x 9 lei/mc = 46.800 lei/an

Totalul cheltuielilor din afara la unitatea nou infiintata este de 156.000 lei/an., la care se adauga cheltuielile cu energia si apa de la unitatea existenta la Greci, Tulcea, preluata din bilant, in valoare de 190.949 lei, rezultand astfel un total al cheltuielilor din afara de 346.949 lei/an

**Cheltuieli privind marfurile** reprezinta cheltuielile cu marfurile existente la unitatea existenta la Greci preluate din ultimul bilant, in valoare de 509.247 lei.

- **racordarea la reţelele utilitare existente în zonă**;

Existenţa unor- reţele edilitare în amplasament care ar necesita relocare/protejare, în măsura în care pot fi identificate, *(pentru proiecte fără C+M –nu este cazul)*;

Rețele edilitare existente în zonă:

1. Rețea de alimentare cu apă – se află la limita proprietății, pe partea de Est (paralelă cu E87). Nu este necesară relocarea ei, deoarece nu interferează cu investiția propusă
2. Rețea de canalizare – este poziționată paralel cu E87, dar pe partea opusă a drumului (va fi necesară subtraversarea E87, pentru racordarea la rețea)
3. Rețea de energie electrică – există rețea de medie tensiune în comuna Lumina, în vecinătatea proprietății. Se va realiza racordul la această rețea și se va achiziționa un post de transformare, pentru alimentarea investiției

- **descrierea lucrărilor de refacere a amplasamentului** în zona afectată de execuţia investiţiei; - nu este cazul

- **căi noi de acces sau schimbări ale celor existente; - nu este cazul, terenul are accesul sau propriu**

**- resursele naturale folosite în construcţie şi funcţionare; nu este cazul**

**- metode folosite în construcţie/demolare;** construire hala nou,a pe structura de rezistenta beton armat si suprastructura din stalpi metalici si panouri izopan , alternate cu zidarie din BCA si caramida

*Cladirea C1 – Unitate de procesare*

Este construcția principală a investiției. Se compune din două corpuri, alăturate:

**Hala de producție**

Este o construcție tip Parter înalt, cu dimensiunile exterioare de aprox. 53,49 m x 58,44. Înălțimea utilă din interiorul ei este de maximum 5 m, în funcție de necesitățile fiecărei zone.

Ea este împărțită în mai multe zone, în funcție de destinația de pe fluxul tehnologic:

* zona de depozitare materii prime (făinăă, zahăr, ouă, etc) – are la exetrior două silozuri pentru făină, restul de depozite aflându-se la interior.
* zona liniilor de fabricație (plăcintă, blaturi, etc)
* zona de cofetărie
* zona depozitelor de produse finite
* zona de livrare produse finite
* vestiare muncitori
* loc de luat masa pentru muncitori
* spații pentru operațiuni anexe (spălătorie/igienizare ustensile, etc)

Fiecare dintre spațiile sau zonele enumerate mai sus a fost dimensionată în funcție de utilajele ce vor fi utilizate sau de necesarul de spațiu necesar activităților umane.

Structura de rezistență va fi realizată din elemente de oțel sau beton armat. Închiderile interioare și exterioare, vor fi realizate din panouri termoizolante, cu spumă poliuretanica ignifugată (tip PIR) sau normală (tip PUR).

Pardoselile vor fi realizate din beton, cu finisaje diverse, în funcție de specificul zonei (nisip cuartos, vopsitorie epoxidică / poliuretan, gresie, etc).

Utilităţi necesare:

- curent electric – DA

- apă curentă – DA

- canalizare – DA

**Magazin comercializare de prezentare produse**

Este amplasat pe latura de Est. Dimensiunile exterioare ale construcției sunt 15,50 x 30,44 m.

Regimul de înălțime este Parter înalt + Etaj.

La parter se află următoarele spații:

* spațiu prezentare si comercializare (cofetărie) – spațiu interior + terasă exterioară
* spațiu microproducție pentru cofetărie
* vestiare și toalete

La etaj se află spații aferente personalului productiv, tehnic, tehnologic si comercial:

* șef producție
* control calitate
* vânzări, tehnic, tehnologi
* planificare,
* mentenanță, etc

**- planul de execuţie, cuprinzând faza de construcţie, punerea în funcţiune, exploatare, refacere şi folosire ulterioară;**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **GRAFIC DE IMPLEMENTARE FIZICA SI FINANCIARA A INVESTITIEI** | | | | | | | | | | | | | |
| **Actiunea** | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | **Total** |
| 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 | 2020 |
| Semnare contract de finantare | /// |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | **0** |
| Proceduri de achizitii |  | /// | //// |  |  |  |  |  |  |  |  |  | **0** |
| Avizare achizitii |  |  |  | /// |  |  |  |  |  |  |  |  | **0** |
| Plata servicii de consultanta, proiectare, taxe | 127187 |  |  |  | 127187 |  |  |  |  | 127187 |  |  | **381561** |
| Plata furnizori utilaje |  |  |  |  |  |  |  | 7343946 |  | 7343946 |  |  | **14687892** |
| Plata furnizori lucrari |  |  |  |  | 4216978 |  | 4216978 |  | 4216979 |  |  |  | **12650935** |
| Executie lucrari, livrare echipam |  |  |  | /// | /// | /// | /// | /// | /// | /// | /// |  | **0** |
| Pregatire documentatie cerere plata avans |  |  |  | /////// |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Primire avans |  |  |  |  | 5965250 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Pregatire documentatie plata transa I |  |  |  |  |  |  |  | /// |  |  |  |  |  |
| Primire ajutor transa I |  |  |  |  |  |  |  |  | 2982625 |  |  |  |  |
| Pregatire documentatie plata transa II |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | /// |  |  |
| Primire ajutor transa II |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 2982625 |  |
| Incheierea proiectului |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Total** | **127187** | **0** | **0** | **0** | **4344165** | **0** | **4216978** | **7343946** | **4216979** | **7471133** | **0** | **0** | **27720388** |

**- relaţia cu alte proiecte existente sau planificate;** este continuarea unui alt proiect FEADR , finalizat de acum 8 ani depus la Tulcea, sat Greci , la sediul societatii

**- detalii privind alternativele** care au fost luate în considerare; nu e cazul

- **alte activităţi** care pot apărea ca urmare a proiectului (de exemplu, extragerea de agregate, asigurarea unor noi surse de apă, surse sau linii de transport al energiei, creşterea numărului de locuinţe, eliminarea apelor uzate şi a deşeurilor); nu e cazul

- **alte autorizaţii** cerute pentru proiect. Nu e cazul, conform Certificat de urbanism

IV. **Descrierea lucrărilor de demolare necesare:** nu este cazul , terenul este liber

- planul de execuţie a lucrărilor de demolare, de refacere şi 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 activităţi care pot apărea ca urmare a demolării (de exemplu, eliminarea deşeurilor).

V. **Descrierea amplasării proiectului:**

- distanţa faţă de graniţe pentru proiectele care cad sub incidenţa Convenţiei privind evaluarea impactului asupra mediului în context transfrontieră, adoptată la Espoo la 25 februarie 1991, ratificată prin Legea nr. 22/2001, cu completările ulterioare;

Vecinătăţile imobilului sunt :

la Nord - IE 104422

la Est - Șoseaua Tulcei

la Sud - IE 102425

la Vest - IE106856

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Steren [m2] = | 6000,00 |  | |
| Sc existentă [m2] = | 0,00 |
| Sd existentă [m2] = | 0,00 |  |  |
| Sc propusă [m2] = | 3598,00 | Sc totală [m2] = | 3598,00 |
| Sd propusă [m2] = | 4048,00 | Sd totală [m2] = | 4048,00 |
| POT existent [%] = | 0,00 | CUT existent = | 0,00 |
| POT propus [%] = | 59,97 | CUT propus = | 0,67 |

- localizarea amplasamentului în raport cu patrimoniul cultural potrivit Listei monumentelor istorice, actualizată, aprobată prin Ordinul ministrului culturii şi cultelor nr. 2.314/2004, cu modificările ulterioare, şi Repertoriului arheologic naţional prevăzut de Ordonanţa Guvernului nr. 43/2000 privind protecţia patrimoniului arheologic şi declararea unor situri arheologice ca zone de interes naţional, republicată, cu modificările şi completările ulterioare; **nu este cazul**

- hărţi, fotografii ale amplasamentului care pot oferi informaţii privind caracteristicile fizice ale mediului, atât naturale, cât şi artificiale, şi alte informaţii privind:

• folosinţele actuale şi planificate ale terenului atât pe amplasament, cât şi pe zone adiacente acestuia;

• politici de zonare şi de folosire a terenului;

• arealele sensibile;

- coordonatele geografice ale amplasamentului proiectului, care vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referinţă geografică, în sistem de proiecţie naţională Stereo 1970;

- detalii privind orice variantă de amplasament care a fost luată în considerare. **Nu este cazul**

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

A. Surse de poluanţi şi instalaţii pentru reţinerea, evacuarea şi dispersia poluanţilor în mediu:

a) protecţia calităţii apelor:

- sursele de poluanţi pentru ape, locul de evacuare sau emisarul; nu sunt determinate surse de poluanti in procesul de fabricatie , evacuarea apelor uzate se va face in reteaua de canalizare a comunei Lumina

- staţiile şi instalaţiile de epurare sau de preepurare a apelor uzate prevăzute; nu este cazul

b) protecţia aerului:

- sursele de poluanţi pentru aer, poluanţi, inclusiv surse de mirosuri; nu se va polua aerul , cladirea este climatizata in interior

- instalaţiile pentru reţinerea şi dispersia poluanţilor în atmosferă; nu este cazul

c) protecţia împotriva zgomotului şi vibraţiilor:

- sursele de zgomot şi de vibraţii; nu exista , utilajele sunt modern si silentioase

- amenajările şi dotările pentru protecţia împotriva zgomotului şi vibraţiilor;-

d) protecţia împotriva radiaţiilor: nu este cazul

- sursele de radiaţii;

- amenajările şi dotările pentru protecţia împotriva radiaţiilor;

e) protecţia solului şi a subsolului: nu este cazul , procesul productiv alimentar nu are legatura cu solul

- sursele de poluanţi pentru sol, subsol, ape freatice şi de adâncime; nu este cazul

- lucrările şi dotările pentru protecţia solului şi a subsolului; platform betonate pentru parcare masini

f) protecţia ecosistemelor terestre şi acvatice: nu este cazul

- identificarea arealelor sensibile ce pot fi afectate de proiect;

- lucrările, dotările şi măsurile pentru protecţia biodiversităţii, monumentelor naturii şi ariilor protejate;

g) protecţia aşezărilor umane şi a altor obiective de interes public: nu este cazul, terenul este departat de asezari unmane in zona industrial a comunei

- identificarea obiectivelor de interes public, distanţa faţă de aşezările umane, respectiv faţă de monumente istorice şi de arhitectură, alte zone asupra cărora există instituit un regim de restricţie, zone de interes tradiţional şi altele; nu exista

- lucrările, dotările şi măsurile pentru protecţia aşezărilor umane şi a obiectivelor protejate şi/sau de interes public;

h) prevenirea şi gestionarea deşeurilor generate pe amplasament în timpul realizării proiectului/în timpul exploatării, inclusiv eliminarea:

- lista deşeurilor (clasificate şi codificate în conformitate cu prevederile legislaţiei europene şi naţionale privind deşeurile), cantităţi de deşeuri generate; cartoane si ambalaje se vor elimina prin contract cu operatorul local de salubrizare, prin depozitarea selective in fiecare tip de container pentru hartie, plastic, sticla

- programul de prevenire şi reducere a cantităţilor de deşeuri generate;

- planul de gestionare a deşeurilor;

i) gospodărirea substanţelor şi preparatelor chimice periculoase: nu e cazul

- substanţele şi preparatele chimice periculoase utilizate şi/sau produse; nu este cazul

- modul de gospodărire a substanţelor şi preparatelor chimice periculoase şi asigurarea condiţiilor de protecţie a factorilor de mediu şi a sănătăţii populaţiei.

B. Utilizarea resurselor naturale, în special a solului, a terenurilor, a apei şi a biodiversităţii. Nu este cazul

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

- impactul asupra populaţiei, sănătăţii umane, biodiversităţii (acordând o atenţie specială speciilor şi habitatelor protejate), conservarea habitatelor naturale, a florei şi a faunei sălbatice, terenurilor, solului, folosinţelor, bunurilor materiale, calităţii şi regimului cantitativ al apei, calităţii aerului, climei (de exemplu, natura şi amploarea emisiilor de gaze cu efect de seră), zgomotelor şi vibraţiilor, peisajului şi mediului vizual, patrimoniului istoric şi cultural şi asupra interacţiunilor dintre aceste elemente. Natura impactului (adică impactul direct, indirect, secundar, cumulativ, pe termen scurt, mediu şi lung, permanent şi temporar, pozitiv şi negativ);

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

- magnitudinea şi complexitatea impactului;

- probabilitatea impactului;

- durata, frecvenţa şi reversibilitatea impactului;

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

- natura transfrontalieră a impactului. Nu e cazul

VIII. Prevederi pentru monitorizarea mediului - dotări şi măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanţi în mediu, inclusiv pentru conformarea la cerinţele privind monitorizarea emisiilor prevăzute de concluziile celor mai bune tehnici disponibile aplicabile. Se va avea în vedere ca implementarea proiectului să nu influenţeze negativ calitatea aerului în zonă. Conform autorizatiei de mediu integrate ce se va obtine la finalizarea investitiei

IX. Legătura cu alte acte normative şi/sau planuri/programe/strategii/documente de planificare: nu e cazul

A. Justificarea încadrării proiectului, după caz, în prevederile altor acte normative naţionale care transpun legislaţia Uniunii Europene: Directiva 2010/75/UE (IED) a Parlamentului European şi a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea şi controlul integrat al poluării), Directiva 2012/18/UE a Parlamentului European şi a Consiliului din 4 iulie 2012 privind controlul pericolelor de accidente majore care implică substanţe periculoase, de modificare şi ulterior de abrogare a Directivei 96/82/CE a Consiliului, Directiva 2000/60/CE a Parlamentului European şi 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 şi a Consiliului din 21 mai 2008 privind calitatea aerului înconjurător şi un aer mai curat pentru Europa, Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European şi a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deşeurile şi de abrogare a anumitor directive, şi altele).

B. Se va menţiona 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 şantier: la momentul desfasurarii, intra in sarcina constructorului desemnat pe viitor in urma licitatiei publice

- descrierea lucrărilor necesare organizării de şantier;

- localizarea organizării de şantier;

- descrierea impactului asupra mediului a lucrărilor organizării de şantier;

- surse de poluanţi şi instalaţii pentru reţinerea, evacuarea şi dispersia poluanţilor în mediu în timpul organizării de şantier;

- dotări şi măsuri prevăzute pentru controlul emisiilor de poluanţi în mediu.

XI. Lucrări de refacere a amplasamentului la finalizarea investiţiei, în caz de accidente şi/sau la încetarea activităţii, în măsura în care aceste informaţii sunt disponibile:

- lucrările propuse pentru refacerea amplasamentului la finalizarea investiţiei, în caz de accidente şi/sau la încetarea activităţii;

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

- aspecte referitoare la închiderea/dezafectarea/demolarea instalaţiei;

- modalităţi de refacere a stării iniţiale/reabilitare în vederea utilizării ulterioare a terenului.

XII. Anexe - piese desenate:

1. planul de încadrare în zonă a obiectivului şi planul de situaţie, cu modul de planificare a utilizării suprafeţelor; formele fizice ale proiectului (planuri, clădiri, alte structuri, materiale de construcţie şi altele); planşe reprezentând limitele amplasamentului proiectului, inclusiv orice suprafaţă de teren solicitată pentru a fi folosită temporar (planuri de situaţie şi amplasamente);

2. schemele-flux pentru procesul tehnologic şi fazele activităţii, cu instalaţiile de depoluare;

3. schema-flux a gestionării deşeurilor;

4. alte piese desenate, stabilite de autoritatea publică pentru protecţia mediului.

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

a) descrierea succintă a proiectului şi distanţa faţă de aria naturală protejată de interes comunitar, precum şi coordonatele geografice (Stereo 70) ale amplasamentului proiectului. Aceste coordonate vor fi prezentate sub formă de vector în format digital cu referinţă geografică, în sistem de proiecţie naţională Stereo 1970, sau de tabel în format electronic conţinând coordonatele conturului (X, Y) în sistem de proiecţie naţională Stereo 1970;

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

c) prezenţa şi efectivele/suprafeţele acoperite de specii şi 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 potenţial al proiectului asupra speciilor şi habitatelor din aria naturală protejată de interes comunitar;

f) alte informaţii prevăzute în legislaţia în vigoare.

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

1. Localizarea proiectului:

- bazinul hidrografic;

- cursul de apă: denumirea şi codul cadastral;

- corpul de apă (de suprafaţă şi/sau subteran): denumire şi cod.

2. Indicarea stării ecologice/potenţialului ecologic şi starea chimică a corpului de apă de suprafaţă; pentru corpul de apă subteran se vor indica starea cantitativă şi starea chimică a corpului de apă.

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

XV. Criteriile prevăzute în anexa nr. 3 la Legea nr. .......... privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice şi private asupra mediului se iau în considerare, dacă este cazul, în momentul compilării informaţiilor în conformitate cu punctele III - XIV.

Semnătura şi ştampila titularului

....................................................