

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 1. INTRODUCERE

1.1. Informații generale

Titularul lucrării: S.C. VERNICOLOR S.R.L

Adresa: Palota, nr. 180, cod. poștal 410605, jud. Bihor;

Cod unic de înregistrare: 18720420;

Nr. de înregistrare la Registrul Comerțului: J05/1138/31.05.2006;

Telefon/fax: 0359 46 60 33; fax: 0359 46 60 69;

Adresa de e-mail: office@vernicolor.ro;

Numele și prenumele proprietarului: dl. Francois Champier;

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare: dl. Francois Tailbot – Administrator Delegat;

Autorul atestat al lucrării: S.C. OCON ECORISC S.R.L., Evaluator de Mediu, Certificat de Înregistrare în Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului, poz. 105, tel/fax.: 0264 315464.

Denumirea lucrării: Raport de amplasament – S.C. VERNICOLOR S.R.L., PALOTA.

Categoriile de activitate conform Anexei I din Legea 278/2013 privind emisiile industriale:

Instalații pentru:

Pct. 6.7 - Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent organic mai mare de 150 kg pe ora sau mai mare de 200 de tone pe an.

Categoriile de activități desfășurate pe amplasament:

COD CAEN rev.2 - 2229: Fabricarea altor produse din material plastic.

COD EPRT: Activitate conform Anexei I la Regulamentul (CE) nr. 166/2006: 9.c: *Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor utilizând solvenți*

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

organici, în special pentru gresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare cu o capacitate de consum de 150 Kg/oră sau 200 t/an.

1.2. Context

Prezentul Raportul de amplasament și Raport privind situația de referință a amplasamentului, a fost întocmit ca parte a documentelor care constituie solicitarea de emitere a Autorizației integrate de mediu pentru activitățile S.C. Vernicolor S.R.L., Palota, jud. Bihor.

Necesitatea actualizării autorizației integrate de mediu

Activitatea desfășurată pe amplasamentul analizat, de către S.C. VERNICOLOR S.R.L. constă în vopsirea diferitelor repere din material plastic, în special pentru industria autoturismelor, activitate încadrată inițial la “*Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor filmului și hârtiei*”, (nr. 8 din Anexa nr. 7, partea a 2-a din Legea nr. 278 din 24 octombrie 2013 privind emisiile industriale), și reglementată prin Autorizația de Mediu nr.167 din 26.05.2015, emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Bihor.

Din raportările obligatorii depuse la sediul APM Bihor, respectiv din Raportul privind consumurile de solvenți organici cu conținut de COV pentru anul 2016, (Notificarea Vernicolor S.R.L. nr. 43 din 25.01.2017), s-a concluzionat faptul că în urma activităților de producție aferente anului 2016, s-a depășit valoarea pragului de 200 t/an prevăzută de Anexa 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale, situație menținută și pentru funcționarea pentru anul 2017 (Notificarea Vernicolor S.R.L. nr. 47 din 05.03.2018). În acest context, conform Adresei APM Bihor nr.1030 din 16.02.2017, activitatea S.C. Vernicolor S.R.L. se încadrează în categoria de activitate menționată la art. 10 din Legea nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale, în Anexa nr. 1, pct. 6.7. „Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvenți organici mai mare de 150 kg pe oră sau mai mare de 200 de tone /an”, activitate care necesită reglementare printr-o autorizație integrată de mediu.

Prin aceeași adresă, APM Bihor solicită documentația pentru obținerea autorizației integrate de mediu care conține, printre altele, la punctual 3:

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	2
---	---

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

„Raport de amplasament, întocmit în conformitate cu prevederile Ghidului Tehnic General (Cap. 20 din ghid) și pe baza investigațiilor efectuate, a datelor și informațiilor conținute în evaluările privind nivelul impactului asupra mediului, în format scris (2 exemplare) și format electronic (CD); Raportul de amplasament va cuprinde toate instalațiile de pe amplasament și Raportul privind situația de referință în conformitate cu prevederile Art. 22 din Legea nr. 278 din 2013 privind emisiile industriale;

Documentația va conține și informațiile prevăzute de Art. 12 din Legea nr. 278 din 2013 privind emisiile industriale și va fi întocmită de către persoane fizice sau juridice atestate conform prevederilor legale in vigoare;”

În acest context, în baza contractului semnat cu S.C. VERNICOLOR S.R.L., S.C. OCON ECORISC S.R.L. Turda a elaborat și predat beneficiarului la începutul lunii decembrie 2017 Raportul de amplasament (care cuprinde inclusiv Raportul privind situația de referință). Lucrarea a fost elaborată în baza investigațiilor în teren și a informațiilor și documentațiilor puse la dispoziție de beneficiar.

Datorită faptului că verificarea în cadrul lucrărilor Colectivului de Analiză Tehnică APM Bihor a conținutului documentațiilor depuse de S.C.Vernicolor pentru obținerea unei autorizații integrate de mediu s-a realizat în luna ianuarie 2018 și având în vedere completările solicitate de APM Bihor prin adresa nr.18338/SAAA/02.02.2018, se impune necesitatea actualizării (la nivelul anului 2017 privind activitatea companiei) și completării atât a Formularului de Solicitare cât și, implicit a Raportului de Amplasament. Venind în întâmpinarea acestor cerințe, S.C.OconEcorisc SRL a elaborat prezentul Raport de Amplasament (care cuprinde inclusiv Raportul privind situația de referință), pentru a îndeplini cerințele de prevenire și control integrat a poluării, conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale și în conformitate cu prevederile din Ghidul Tehnic General.

1.3. Obiective

Principalele obiective ale Raportului de amplasament și ale Raportului privind situația de referință este constituirea unui punct de plecare atât pentru stabilirea condițiilor de conformare, cât și pentru evaluări ulterioare ale conformării cu prevederile legale privind emisiile industriale.

Pentru realizarea acestui obiectiv, Rapoartele trebuie:

- să formeze punctul de referință pentru evaluările ulterioare ale amplasamentului;

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- să pună în evidență starea amplasamentului din punct de vedere al protecției elementelor de mediu, stabilind în acest fel un punct de referință față de care se va stabili evoluția în timp a calității mediului prin determinările ulterioare efectuate pe amplasament.
- să furnizeze un punct de referință și comparație la încetarea definitivă a activității.
- să furnizeze informații asupra caracteristicilor fizice ale terenului și ale vulnerabilității sale;
- să furnizeze dovezi ale investigațiilor și măsurilor întreprinse anterior și curent în domeniul protecției mediului.

Evaluarea amplasamentului are în vedere realizarea următoarelor obiective specifice:

- analiza utilizărilor anterioare și actuale ale terenului pentru identificarea potențialilor poluanți;
- elaborarea modelului conceptual pentru determinarea căilor de propagare în mediu a potențialilor poluanți;
- identificarea zonelor efectiv sau potențial contaminate;
- identificarea, analizarea și prezentarea de informații care reflectă starea solului, subsolului și apelor subterane la data elaborării raportului, luând în considerare posibilitatea contaminării solului și apelor subterane cu acele substanțe periculoase care urmează să fie utilizate, produse sau emise de instalație.
- analiza afectării elementelor de mediu de către deșeurile tehnologice, apele reziduale sau emisiile de efluenți gazoși în atmosferă.
- să identifice parametrii ce trebuie monitorizați pe parcursul funcționării instalației.
- furnizarea de alte informații relevante necesare în procesul de stabilire a condițiilor de autorizare.

Zona analizată cuprinde amplasamentul instalației și vecinătățile acestuia care pot fi afectate de activitatea desfășurată pe amplasament.

Raportul a fost întocmit pe baza datelor existente privind starea anterioară și actuală a terenului precum și pe baza investigațiilor suplimentare efectuate în zona amplasamentului.

1.4. Scop si abordare

Raportul de amplasament și Raportul privind situația de referință reprezintă parte a documentației pe care *S.C. VERNICOLOR S.R.L., PALOTA* o va supune analizei pentru solicitarea și obținerea unei Autorizații integrate de mediu.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Acest raport oferă autorității competente de mediu, date asupra stării amplasamentului, inclusiv informații dacă au existat poluări ale elementelor de mediu pe parcursul funcționării unității până la momentul actual.

Raportul de amplasament este necesar pentru a îndeplini cerințele de prevenire, reducere și control al poluării, conform Legii nr.278/24.10.2013 art.22 aliniatul 2 și a fost elaborat în conformitate cu cerințele Ghidului Tehnic General și, din punct de vedere al conținutului, este structurat pe cele șase capitole indicate în Ghid și anume:

Capitolul 1 - introductiv cu prezentarea contextului, scopului și tipului de abordare.

Capitolul 2 - descrierea terenului: localizare, proprietate actuală, utilizare actuală, utilizarea terenului din zona riverană, utilizarea chimică a terenului, topografie și scurgere, geomorfologie, geologie, hidrologie, hidrogeologie, autorizații curente, acțiuni desfășurate pentru supravegherea calității amplasamentului, incidente legate de poluare care au avut loc, vecinătatea cu specii sau habitate protejate sau zone sensibile, condițiile clădirilor, răspunsul de urgență.

Capitolul 3 – istoricul terenului, descrierea utilizărilor actuale și anterioare ale terenului.

Capitolul 4- recunoașterea terenului – descrierea unor aspecte de mediu identificate ca făcând parte din specificul amplasamentului.

Capitolul 5 – investigații privind calitatea factorilor de mediu, descrierea unor aspecte de mediu identificate ca făcând parte din specificul amplasamentului.

Capitolul 6 - Raportul privind situația de referință

Raportul privind situația de referință se elaborează la solicitarea autorităților competente pentru obținerea unei autorizații integrate de mediu. Raportul de referință a fost întocmit în conformitate cu prevederile din Ghidul Comisiei Europene cu privire la situația de referință prevăzute la articolul 22, aliniatul 2 din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale.

Raportul privind situația de referință conține informațiile necesare pentru stabilirea stării de contaminare a solului și a apelor subterane, astfel încât să se poată face o comparație cuantificată cu starea acestora, la data încetării definitive a activității.

Raportul privind situația de referință conține capitolele privitoare la:

- informații privind utilizarea actuală a amplasamentului și informații privind utilizările anterioare ale amplasamentului;

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- informațiile existente privind rezultatele determinărilor realizate în ceea ce privește solul și apele subterane care reflectă starea acestora la data elaborării raportului privind situația de referință, dar și rezultatele unor determinări noi ale solului și apelor subterane, luând în considerare posibilitatea contaminării solului și a apelor subterane cu acele substanțe periculoase care urmează să fie utilizate, produse ori emise de instalația în cauză.

Capitolul 7 – comparații cu prevederi privind cele mai bune tehnici disponibile, interpretarea rezultatelor, concluzii și recomandări.

Fiecare capitol este împărțit în subcapitole și include o serie de anexe.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 2. DESCRIEREA AMPLASAMENTULUI

2.1. Localizare

Denumirea obiectivului:

S.C. VERNICOLOR S.R.L. „Punct de lucru Palota”

Amplasament: Sat Palota, Nr. 180, Comuna Sântandrei, Județul Bihor, în interiorul incintei deținute de S.C. Fibratex SA.

Telefon 259 447 576 Fax.: 259 447 577

Coordonatele în sistem Stereo 70 aflate în centrul extinderii sunt:

- X (E): 259.901;

- Y(N): 624.580.

Terenul pe care se găsește obiectivul este situat în perimetrul deținut de S.C. Fibratex S.A. (suprafață totală de 32.337 mp conform Extras de carte funciară nr.57997 Sântandrei din 05.04. 2018), respectiv în intravilanul Comunei Sântandrei, aflat în partea de vest a județului Bihor, fiind destinat ca zonă funcțională ID – industrie.

Amplasamentul S.C. Vernicolor S.R.L. – punct de lucru Palota este situat la o distanță de 15,4 km de municipiul Oradea, pe drumul județean DJ 797, fiind învecinat pe direcțiile est, vest și sud cu terenuri și clădiri aparținând S.C. Fibratex S.A., iar în partea de nord cu terenuri agricole. Amplasarea obiectivului este prezentată în *planul de încadrare în zonă* din (ANEXA nr.1).

În zona amplasamentului există situl Natura 2000 ROSCI0104 *Lunca inferioară a Crișului Repede*, localizat la cca. 125 m spre nord de amplasamentul analizat (ANEXA nr. 2).

Clădirile de pe amplasament nu se încadrează în categoria monumente, ansambluri sau situri istorice protejate.

2.2. Proprietatea actuală a terenului

Proprietar asupra terenului este Statul Român, conform CF 476 Palota. Clădirile aparțin de S.C. Fibratex S.A., și o parte dintre acestea sunt închiriate către S.C. Vernicolor S.R.L., conform Contractului de închiriere nr. 59 din 01.07.2016, prezentat în Anexa nr.3. Contractul de închiriere se referă doar la suprafețele construite închiriate, dar cu drept de folosință a drumurilor de acces, parcare auto etc.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Conform acestui contract, în baza specificațiilor CF 55107 Sântandrei, S.C. Fibratex S.A. închiriază către S.C. Vernicolor S.R.L. următoarele obiective:

- A 1.1- 55107-C1 cu denumirea Hala de producție.1217
- A1,2- 55107-C2 cu denumirea Clădire industrială.565
- A1.3- 55107-C3 cu denumirea Șopron.179

Suprafața închiriată la sol 1452 mp, suprafața desfășurată 1725 mp.

- A 1.4 - 551G7-C4 cu denumirea Hala de producție.1026
- A 1.5- 55107- C5 (parțial) cu denumirea Hala de producție 63

Suprafața închiriată la sol 1757 mp,

- A1.7- 55107-C7 cu denumirea: Hala de depozitare. 1221

Suprafața construită este de 1221 mp.

- A 1.9 - 55107 - C9 cu denumirea clădire industrială. Suprafața de 86 mp.
- A1.27 - 55107 - C27 (parțial) - denumirea Remiza PSI cu suprafața 85 mp.

A1.24 - 55107 - C24 (parțial) - denumirea Depozit materiale - 45 mp.

Total suprafață închiriată: la sol 4651 mp, desfășurată: 4919 mp

NOTĂ:

În anul 2017, S.C. Vernicolor S.R.L., Palota a mai închiriat de la S.C. Fibratex S.A. o locație utilizată ca depozit pentru vopsele, cu o capacitate totală de stocare de 28.300 kg.

Regimul de lucru: continuu, 331 zile/an

Număr personal la data de 01.04.2018 : 450

Reprezentant legal:

- Administrator delegat - Francois Tailbot.

Categoriile de activitate conform Anexei I Legea 278/2013 privind emisiile industriale (IED):

Instalații pentru:

Pct. 6.7. - Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent organic mai mare de 150 kg pe ora sau mai mare de 200 de tone pe an.

Cod CAEN rev.2 - 2229: Fabricarea altor produse din material plastic (COD CAEN rev.1 - 2524).

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	8
---	---

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

2.3. Utilizarea actuală a terenului

Activitatea desfășurată de către S.C. VERNICOLOR S.R.L. pe amplasamentul analizat constă în vopsirea diferitelor repere din material plastic, în special pentru industria autoturismelor.

Durata de funcționare a întreprinderii: perioadă nedeterminată.

Capacitatea de producție maximă (vopsire repere din plastic) este de 20.000.000 buc.repere vopsite /an . În anul 2016 s-a realizat vopsirea a 12.916.970 bucăți repere/an, iar în anul 2017 s-a realizat vopsirea a 14.942.266 bucăți repere/an. Variația numerelor de repere vopsite este dată de cererea pe piață și implicit a comenzilor de execuție primite de S.C.Vernicolor SRL pentru fiecare an. Corespondența în greutate a celor 14.942.266 bucăți repere vopsite în anul 2017 este de 1.270.093 kg de mase plastic, greutate care poate varia funcție de tipurile și dimensiunile reperelor de plastic ce urmează a fi vopsite, conform comenzilor primite.

2.3.1. Activități desfășurate pe amplasament. Descrierea proceselor de producție

Activitatea desfășurată de către S.C. VERNICOLOR S.R.L. pe amplasamentul analizat constă în vopsirea diferitelor repere din material plastic, în special pentru industria autoturismelor (cod CAEN rev.2 – 2229).

Procesul tehnologic cuprinde următoarele etape principale:

- aprovizionarea cu materii prime și auxiliare;
- curățare repere cu jet de aer;
- vopsire manuală și / sau automată a reperelor în cabină pentru vopsire;
- uscarea reperelor vopsite în tunele/cuptoare pentru uscare;
- control de calitate;
- ambalare în folie de polietilenă, cutii din carton sau metalice {navete plastic} (ambalajele originale ale reperelor nevopsite);
- depozitare temporară.

1. Linia manuala de vopsire nr. 12 (Anexa nr.4 – schema bloc)

Reperetele din material plastic sunt așezate pe suport pe cărucioare speciale, iar acestea sunt introduse în cabina de destatizare, unde reperetele vor fi pregătite pentru procesul de

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

vopsire prin pulverizare.

Reperetele destatizate ajung în camera de vopsire unde se află cele două cabine manuale de vopsire . În cabina nr.1 și cabina nr.2 de vopsire prin pulverizare manuală, suportii cu reperetele se iau pe rând și se vopsesc cu ajutorul a două pistoale de vopsire de tip DeVilbiss JJ. Cabinele de vopsire sunt dotate cu sistem de filtrare uscat de tip Andreae și cu două ventilatoare pentru extracție cu capacitatea de 15000 mc/h fiecare. Alimentarea pistoalelor de vopsire se realizează de către cele doua pompe de alimentare Graco Triton-1:1.

După vopsire suportii cu reperetele se așază din nou pe aceleași cărucioare și se introduc într-un cuptor electric de 35 kW la temperatura de până la 80 °C unde are loc operația de uscare a reperetelor cu ajutorul aerului cald care este recirculat printr-un ventilator cu capacitatea de 4500 mc/h și un sistem de exhaustare de 1000 mc/h.

După o răcire prealabila, reperetele vopsite sunt verificate din punct de vedere al calității vopsirii, astfel reperetele conforme fiind reambalate în cutiile cu care au fost aprovizionate reperetele brute, urmând ca acestea sa fie depozitate temporar in vederea livrării.

Necesarul de aer proaspăt pentru instalație este filtrat printr-o baterie de filtre urmând ca acesta sa fie încălzit prin arzătorul pe gaz IPROS BoxFlex 7BFA2.5 – 100 kW cu o capacitate de 12000 mc/h. Aerul uzat de la linia manuala este filtrat si eliminat prin instalația de exhaustare existenta.

2. Linia automată 11 de vopsire Matherm (Anexa nr.5 - schema bloc)

Aprovizionarea liniei cu repere de plastic se efectuează in zona de montaj a liniei automate de vopsire nr.11, reperetele de plastic sunt așezate în cutii de plastic prefabricate sau de carton iar montarea lor pe conveier se face manual de către operatori.

Odată montate pe conveier piesele se vor deplasa cu o viteză maxima de 6 m/minut, unde vor trece printr-o etapă de curățare, degresarea se va face cu alcool izopropilic iar destatizarea se va face cu aer ionizant cu ajutorul sistemului de destatizare de tip Eltex 5000 V având un sistem de exhaustare cu o capacitate de 3000 mc/h.

După etapa de curățare reperetele se deplasează spre cabina nr 1 unde se aplică primul proces de vopsire prin pulverizare, se realizează cu ajutorul pistoalelor de vopsire automat de tip DeVilbiss Cobra 2 si Graco AirPro. Alimentarea cu vopsea a celor două pistoale se face prin sistemul de pompe de tip Graco Triton. Cabina nr.1 are un sistem de filtrare uscat de tip Andreae, iar exhaustare se face cu ajutorul ventilatorului de extracție care are capacitatea de 19000 mc/h.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Reperetele vopsite ajung in zona de desolvatare cu infra roșu nr.1, desolvatare realizată prin panouri de încălzire cu IR 6x8 kW – 400 V. Exhaustare se realizează cu ajutorul unui ventilator de exhaustare cu capacitatea de 2500 mc/h.

În următoarea etapa reperetele intră în cabina nr.2 de vopsire, urmând al doilea proces de vopsire prin pulverizare care se realizează cu ajutorul pistoalelor de vopsire automate de tip DeVilbiss Cobra 2 și Graco AirPro. Alimentarea cu vopsea a celor două pistoale se face prin sistemul de pompe de tip ProMix 2KS împreună cu pompele Graco Triton și Graco Endura Flo. Cabina nr.2 are un sistem de filtrare uscat de tip Andreae, iar exhaustare se face cu ajutorul ventilatorului de extracție care are capacitatea de 15000 mc/h.

Reperetele vopsite ajung în zona de desolvatare cu infra roșu nr.2, desolvatare realizată prin panouri de încălzire cu IR 6x8 kW – 400 V. Exhaustare se realizează cu ajutorul unui ventilator de exhaustare cu capacitatea de 2500 mc/h.

Reperetele parcurg etapa următoare intrând in cabina nr.3 de vopsire, urmând ca ultimul proces de vopsire prin pulverizare să se realizeze cu ajutorul pistolului de vopsire automat de tip DeVilbiss Cobra 2. Alimentarea cu vopsea se face prin sistemul de pompe de tip Graco ProMix 1 împreună cu pompele Graco Triton 1:1 și Graco Endura Flo 1:4. Cabina nr.3 are un sistem de filtrare uscat de tip Andreae, iar exhaustare se face cu ajutorul ventilatorului de extracție care are capacitatea de 15000 mc/h.

Reperetele vopsite ajung în zona de desolvatare cu infra roșu nr.3, desolvatare realizată prin panouri de încălzire cu IR 4x8 kW – 400 V. Exhaustare se realizează cu ajutorul unui ventilator de exhaustare cu capacitatea de 2500 mc/h.

Urmează ca reperetele sa parcurgă o etapa de preuscarea cu ultraviolet de tip UV Honle 3 x 10000 W, având un sistem de exhaustare cu o capacitate de 7500 mc/h.

Procesul de uscare se realizează în cuptorul de uscare dotat cu un arzător de tip BoxFlex 7BF2 cu puterea de 300 kW, aerul fiind recirculat de către 4 ventilatoare cu o capacitate de 9000 mc/h fiecare. Cuptorul este dotat cu un sistem de exhaustare cu capacitatea de 3500 mc/h.

După procesul de uscare, reperetele trec printr-un tunel de răcire unde este redusă temperatura acestora cu ajutorul unui sistem de aer condiționat AC 60000 BTU LG împreună cu ventilatorul de recirculare 12000 mc/h.

Necesarul de aer proaspăt pentru instalație este asigurat de două centrale de filtrare aer, centrala de filtrare nr.1 are un arzător de tip Ipros BoxFlex 7BFA2.5 – 550 kW cu o

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

capacitate de 40000 mc/h, iar centrala de filtrare aer nr.2 are un arzător de tip Ipros BoxFlex cu o capacitate de filtrare de 45000 mc/h.

Aerul uzat de la linia automata nr.11 este filtrat și eliminat prin instalația de exhaustare existentă.

Procesul de vopsire al reperelor din plastic conform schemei liniei automate nr.11 de vopsire Matherm parcurge următoarele etape:

1. – Zona montaj piese pe conveier;
2. – Zona suflare aer ionizat;
3. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.1;
4. – Cabina pompe;
5. – Zona desolvatare cu IR;
6. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.2;
7. – Cabina pompe
8. – Zona desolvatare cu IR;
9. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.3;
10. – Tunel preuscare vopsea cu IR;
11. – Zona preuscare cu UV;
12. – Tunel uscare cu aer cald;
13. – Tunel răcire piese;
14. – Zona eliberare piese.

3. Linia semiautomată 18 de vopsire Matherm (Anexa nr.6 - schema bloc)

Reperetele de plastic sunt aprovizionate în cutii prefabricate din plastic sau din carton, iar acestea sunt așezate individual pe conveier de către operatori.

Odată montate pe conveier acestea se deplasează cu o viteză maximă de 6 m/minut spre zona de suflare dotată cu o instalație de suflaj antistatic de tip Eltex 5000Vcu aer ionizant pentru a se îndepărta urmele de praf după care acesta va fi exhaustat cu ajutorul unui ventilator de extracție cu capacitatea de 12 500 mc/h.

După destatizare reperetele sunt transportate spre cabina de vopsire prin pulverizare unde acestea sunt vopsite manual de către vopsitori cu ajutorul celor două pistoale de vopsire de tip DeVilbiss JJ. Iar în cabina de vopsire nr.1 exista un sistem de filtrare uscat de tip Andreae și două ventilatoare de extracție de 30000 mc/h. În cabina pompelor se realizează alimentarea prin sistemul ProMix 2KL a celor două pistoale de vopsire manuală de către pompele Triton 1:1 și Triton 3D 1:3. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire a

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

echipamentelor de vopsire , cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 2500 mc/h.

Reperetele vopsite ajung în zona de desolvatare cu infra roșu realizată de către panourile IR 8 kW - 400V, iar exhaustare fiind realizată cu ajutorul unui ventilator de extracție de 1500 mc/h după care intră în cabina 2 de vopsire semiautomată prin pulverizare.

Cabina nr. 2 de vopsire este dotată cu un sistem de filtrare uscată de tip Andrae și un ventilator de extracție cu capacitatea de 15000 mc/h. Vopsirea reperelor se realizează cu ajutorul celor două pistoale de vopsire tip DeVilbiss JJ, alimentarea acestora realizându-se prin sistemul ProMix 1 din cabina pompelor cu ajutorul unei pompe de tip Triton 1:1. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire a echipamentelor de vopsire cu solvent , cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 2500 mc/h.

Apoi reperetele trec prin tunelul de preuscare cu infra roșu dotat cu panouri IR 8 kW – 400V de unde aerul este exhaustat cu ajutorul unui ventilator de extracție de 1500 mc/h. Procesul de uscare este uscarea pe bază de aer cald , aerul fiind recirculat cu ajutorul unui ventilator de recirculare cu capacitatea de 2 x 7500mc/h. Cuptorul este dotat cu un arzător de tip IPROS BoxFlex 7BFA2.5 cu o putere de 500 Kw și un ventilator de extracție cu capacitatea de 3500 mc/h.

Reperetele trec printr-un tunel de răcire dotat cu o instalație de răcire de tip Gree 35000 BTU și un ventilator pentru extracție cu capacitatea de 2500 mc/h, după care acestea vor fi luate de pe conveier și verificate de către operatorii de la control calitate.

Capacitatea maxima a liniei automate este de 1530 repere/ora.

Necesarul de aer proaspăt pentru instalație este filtrat printr-o baterie de filtre urmând ca acesta să fie încălzit prin arzătorul pe gaz IPROS AirFlex 7AFA6.5 – 1040 kW cu o capacitate de 100000 mc/h. Aerul uzat de la linia semiautomată este filtrat și eliminat prin instalația de exhaustare existentă.

Procesul de vopsire al reperelor din plastic conform schemei liniei semiautomate nr.18 de vopsire Matherm parcurge următoarele etape:

1. – Zona montaj piese pe conveier;
2. – Zona suflare aer ionizat;
3. – Cabina pompe;
4. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.1;
5. – Cabina pompe;
6. – Zona desolvatare cu IR;

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	13
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

7. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.2;
8. – Tunel preuscare vopsea cu IR;
9. – Tunel uscare cu aer cald;
10. – Tunel răcire piese;
11. – Zona eliberare piese.

4. Linia semiautomată 22 de vopsire E.R.P.C.E. (Anexa nr.7 - schema bloc)

Reperetele de plastic sunt aprovizionate în cutii prefabricate din plastic sau din carton, iar acestea sunt așezate individual pe conveier de către operatori.

Odată montate pe conveier acestea se deplasează cu o viteză maximă de 6 m/minut spre zona de suflare dotată cu o instalație de suflaj antistatic de tip Eltex 5000V cu aer ionizant pentru a se îndepărta urmele de praf, după care acesta va fi exhaustat cu ajutorul unui ventilator de extracție cu capacitatea de 14000 mc/h.

După destatizare reperetele sunt transportate spre cabina de vopsire prin pulverizare unde acestea sunt vopsite manual de către vopsitori cu ajutorul celor doua pistoale de vopsire de tip DeVilbiss JJ. Iar în cabina de vopsire nr.1 există un sistem de filtrare uscat de tip Andreae și două ventilatoare de extracție de 40000 mc/h. În cabina pompelor se realizează alimentarea prin sistemul ProMix 2KL a celor două pistoale de vopsire manuală de către pompele Triton 1:1 și Triton 3D 1:3. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire a echipamentelor de vopsire, cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 1500 mc/h.

Reperetele vopsite ajung în zona de desolvatare cu infra roșu realizată de către panourile IR 8 kW - 400V, iar exhaustare fiind realizată cu ajutorul unui ventilator de extracție de 1500 mc/h după care intră în cabina 2 de vopsire semiautomată prin pulverizare.

Cabina nr. 2 de vopsire este dotată cu un sistem de filtrare uscată de tip Andreae și 2 ventilator de extracție cu capacitatea de 39000 mc/h. Vopsirea reperelor se realizează cu ajutorul celor doua pistoale de vopsire tip DeVilbiss JJ, alimentarea acestora realizându-se prin sistemul ProMix 1 din cabina pompelor cu ajutorul unei pompe de tip Triton 1:1. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire a echipamentelor de vopsire cu solvent, cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 1500 mc/h.

Procesul de uscare este pe bază de aer cald, aerul fiind recirculat cu ajutorul ventilatoarelor de recirculare cu capacitatea de 2 x 7500mc/h. Cuptorul este dotat cu un arzător de tip IPROS BoxFlex 7BF2 cu o putere de 300 Kw și un ventilator de extracție cu capacitatea de 3600mc/h.

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	14
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Reperetele trec printr-un tunel de răcire dotat cu o instalație de răcire cu o putere de 27500 W și un ventilator pentru recirculare cu capacitatea de 4500 mc/h, după care acestea vor fi luate de pe conveier și verificate de către operatorii de la control calitate.

Necesarul de aer proaspăt pentru instalație este filtrat printr-o baterie de filtre urmând ca acesta să fie încălzit prin arzătorul pe gaz IPROS AirFlex 7AFA6.5 – 1600 kW cu o capacitate de 90000 mc/h. Aerul uzat de la linia 22 este filtrat și eliminat prin instalația de exhaustare existentă.

Procesul de vopsire al reperelor din plastic conform schemei liniei semiautomate nr.18 de vopsire Matherm parcurge următoarele etape:

1. – Zona montaj piese pe conveier;
2. – Zona suflare aer ionizat;
3. - Cabina pompe;
4. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.1;
5. – Cabina pompe;
6. – Zona desolvatare cu IR;
7. – Cabina vopsire prin pulverizare nr.2;
8. – Tunel preuscarea vopsea cu IR;
9. – Tunel uscare cu aer cald;
10. – Tunel răcire piese;
11. – Zona eliberare piese.

Pentru viitorul apropiat (trim. III - IV – 2018), este prevăzut a se implementa un Proiect de modernizare a liniei 22, care constă în :

- automatizarea liniei de vopsire
- schimbarea sistemului de filtrare uscată în sistem de filtrare prin perdea de apă.

Astfel, după finalizarea proiectului de modernizare a liniei 22 descrierea procesului se va schimba astfel : „După destatizare reperetele sunt transportate spre cabina de vopsire prin pulverizare nr.1 unde acestea sunt vopsite automat cu ajutorul celor două pistoale de vopsire de tip DeVilbiss JJ. În cabina de vopsire există un sistem filtrare cu perdea de apă împreună cu sistemul de recirculare și filtrare apă cu o putere de 1.1 kW și un sistem de exhaustare cuprins din 2 ventilatoare de extracție de 20000 mc/h fiecare. În cabina pompelor se realizează alimentarea prin sistemul ProMix 1 a celor două pistoale de vopsire de către pompele Triton 1:1 și Triton 3D 1:3. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

a echipamentelor de vopsire , cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 2500 mc/h.

Reperetele vopsite ajung în zona de desolvatare cu infraroșu realizată de către panourile IR 6x8 kW - 400V, iar exhaustarea fiind realizată cu ajutorul unui ventilator de extracție de 1500 mc/h, după care intră în cabina nr.2 de vopsire.

Cabina nr. 2 de vopsire este dotată cu un sistem filtrare cu perdea de apă împreună cu sistemul de recirculare și filtrare apă cu o putere de 1.1 kW și un sistem de exhaustare cuprins din 2 ventilatoare de extracție de 18000 mc/h fiecare. Vopsirea reperelor se realizează cu ajutorul celor două pistoale de vopsire tip DeVilbiss JJ, alimentarea acestora realizându-se prin sistemul ProMix 2KS din cabina pompelor cu ajutorul unei pompe de tip Triton 1:1. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire a echipamentelor de vopsire cu solvent , cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 2500 mc/h.” , urmând ca reperetele să parcurgă restul proceselor de uscare descrise mai sus.

5. Linia automată 14 de vopsire Matherm (Anexa nr.8 - schema bloc)

Aprovizionarea liniei cu reperi din material plastic se face în cutii de plastic prefabricate sau cutii de carton, după care operatorii vor monta reperetele pe suporturi, urmând ca reperetele montate pe suporturi să parcurgă un proces de curățare prin degresare cu alcool izopropilic. După procesul de degresare, suporturile vor fi așezați individual pe banda transportatoare, unde reperetele vor fi destatizate prin suflare cu aer ionizat cu ajutorul sistemului de suflaj antistatic Eltex 5000V.

Banda transportoare se deplasează cu o viteză de aproximativ 1 m/minut, reperetele îndreptându-se spre cabina de vopsire, unde acestea vor fi vopsite automat prin pulverizare în mișcare tangențială.

În cabina pompelor se realizează alimentarea prin sistemul Graco Precision Mix II a pistoalelor tip DeVilbiss Cobra II de vopsire automată prin pulverizare de către pompele de alimentare Graco Triton-1:1 și Graco Triton 3D-1:3. În cabina pompelor se realizează și operația de curățire a echipamentelor de vopsire cu solvent, cabina fiind dotată cu sistem de exhaustare cu ventilator de extracție de 2500 mc/h.

Aerul necesar cabinei de vopsire este condiționat de către Centrala de filtrare aer tip – Arzător Ipros AirFlex 08AR0207 - 180kW cu o capacitate de 35000 mc/h. Iar în cabina de vopsire este un sistem de filtrare uscat de tip PaintStop 2 și un ventilator de extracție de 30000 mc/h.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

După vopsire reperele ajung în zona de temperare la o temperatură de 25 °C , temperare realizată prin panouri IR 3x8 kW – 400 V, iar exhaustare este realizată de către un ventilator de extracție cu capacitatea de 2500 mc/h.

După această etapă reperele sunt așezate pe cărucioare și introduse în cuptorul de uscare la o temperatură de până la 70 °C. Cuptorul are capacitatea maximă de 8 cărucioare fiind dotat cu un arzător tip – IPROS ConFlex 7CF3 cu puterea de 140 Kw , un ventilator de recirculare cu capacitatea de 7500 mc/h și un ventilator de extracție cu capacitatea de 2500 mc/h.

Capacitatea maximă a liniei automate este de aprox. 240 repera/ora.

Pe lângă necesarul de aer folosit în instalație, în zona de curățare repera există suplimentar un sistemul de aer condiționat Mitsubishi 60000 BTU la un debit de 4000 mc/h care este utilizat în sezonul cald. Aerul uzat de la linia automată este filtrat și eliminat prin instalația de exhaustare existentă.

Procesul de vopsire al reperelor din plastic conform schemei liniei automate nr.14 de vopsire Matherm parcurge următoarele etape:

1. – Zona curățare piese;
2. – Zona montaj piese pe conveier;
3. – Cabina pompe;
4. – Cabina de vopsire prin pulverizare tangențială;
5. – Zonă de temperare;
6. – Zona de eliberare piese;
7. – Zona cuptor;

Lista principalelor echipamente tehnice și utilaje folosite în procesul de producție a celor 5 linii de vopsire repera din plastic din cadrul S.C.Vernicolor SRL, este prezentată în Anexa nr.9.

2.4. Folosirea de teren din împrejurimi

Amplasamentul S.C. Vernicolor S.R.L. - punctul de lucru Palota este situat la o distanță de 15,4 km de municipiul Oradea, pe drumul județean DJ 797, fiind învecinat pe direcțiile est, vest și sud cu terenuri și clădiri aparținând S.C. Fibratex S.A., iar în partea de nord cu terenuri agricole. Amplasarea obiectivului este prezentată în *planul de încadrare în zonă* din (ANEXA 1).

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	17
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

În zona amplasamentului există situl Natura 2000 ROSCI0104 *Lunca inferioară a Crișului Repede*, localizat la cca. 125 m spre nord de amplasamentul analizat (ANEXA 2).

2.5. Utilizare chimică

2.5.1. Materii prime și auxiliare

Principalele materii prime utilizate în procesul de producție sunt:

1.- reperate (piesele) de material plastic pentru autovehicule gata formate, care sunt ambalate în cutii de carton și sunt depozitate în depozit, de unde sunt duse la liniile de vopsire. După vopsire, reperatele din material plastic, după o răcire prealabilă în incinta secției și verificare din punct de vedere al calității vopsirii, sunt reambalate în cutiile de carton cu care au fost aprovizionate materiile prime și apoi depozitate temporar în vederea livrării.

2.- vopsele, lacuri, diluanți, alte preparate chimice necesare preparării soluțiilor de vopsire a reperelor de plastic. Tabelul cuprinzând cele 185 de substanțe și preparate chimice utilizate la nivelul anului 2017 în procesele de producție ale S.C. Vernicolor S.R.L. sunt înscrise în Anexa nr.10. În conformitate cu Fișele de securitate existente și puse la dispoziție de către S.C.Vernicolor SRL, o parte dintre aceste substanțe și amestecuri de substanțe (respectiv un număr de 173 de substanțe/amestecuri de substanțe) prezintă proprietăți periculoase (fraze de risc H), prezentate în Anexa nr.11.

Substanțele toxice și periculoase au fost identificate, conform prevederilor legislative în vigoare, astfel:

- H.G. nr. 1022 / 2002 - privind regimul produselor și serviciilor care pot pune în pericol viața, sănătatea, securitatea muncii și protecția mediului;
- Regulament CE 1272/2008 modificat prin Regulament CE 1221/2015 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor.
- Regulament CE 1907/2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH).
- Legea nr. 360 din 2 septembrie 2003, privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase.
- Legea Nr. 59/2016 din 11 aprilie 2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

- 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.

Semnificația frazelor de risc H identificate:

- H 224 - Lichid și vapori extrem de inflamabili.
- H 225 - Lichid și vapori foarte inflamabili.
- H 226 - Lichid și vapori inflamabili.
- H 301 - Toxic în caz de înghițire.
- H 302- Nociv în caz de înghițire.
- H 304- Poate fi mortal în caz de înghițire și de pătrundere în căile respiratorii.
- H 311- Toxic în contact cu pielea.
- H 312- Nociv în contact cu pielea.
- H 314- Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor.
- H 315- Provoacă iritarea pielii.
- H 317- Poate provoca o reacție alergică a pielii.
- H 318- Provoacă leziuni oculare grave.
- H319- Provoacă o iritare gravă a ochilor.
- H 332- Nociv în caz de inhalare.
- H334- Poate provoca simptome de alergie sau astm sau dificultăți de respirație în caz de inhalare.
- H 335- Poate provoca iritarea căilor respiratorii.
- H 336- Poate provoca somnolență sau amețală.
- H 360- Poate dăuna fertilității sau fătului *<indicați efectul specific, dacă este cunoscut> <indicați calea de expunere, dacă există probe concludente că nicio altă cale de expunere nu provoacă acest pericol>*.
- H 361- Susceptibil de a dăuna fertilității sau fătului *<indicați efectul specific, dacă este cunoscut> <indicați calea de expunere, dacă există probe concludente că nicio altă cale de expunere nu provoacă acest pericol>*.
- H 373- Poate provoca leziuni ale organelor *<sau indicați toate organele afectate, dacă sunt cunoscute>* în caz de expunere prelungită sau repetată *<indicați calea de expunere, dacă există probe concludente că nicio altă cale de expunere nu provoacă acest pericol>*.
- H 411- Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- H 412- Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

Cele mai multe fraze de risc se referă la proprietăți ale substanțelor sau amestecurilor de substanțe care prin manipularea lor sau prin condițiile existente la locurile de muncă pot pune în pericol sănătatea muncitorilor. În acest context, la S.C.Vernicolor SRL se realizează anual monitorizarea privind expunerea profesională a muncitorilor la solvenți organici și zgomot.

Monitorizarea privind expunerea profesională a muncitorilor la solvenți organici trebuie să constituie bazele unui studiu de risc chimic, integrat ulterior într - un studiu de evaluare a nivelului de risc de accidentare și îmbolnăvire profesională pentru locurile de muncă din cadrul S.C.Vernicolor SRL Palota. Se va acorda o atenție deosebită și aparte personalului muncitor de sex feminin din cadrul societății, care poate veni în contact cu substanțe sau amestecuri de substanțe care conțin frazele de risc H 360 și H 361, inclusiv monitorizare specială pentru gravide, lăuze sau mame în perioada de alăptare a copilului, conform legislației în vigoare.

De-asemenea, în cadrul proceselor tehnologice practicate pe platformă, se utilizează o serie de materii și materiale, constituite din: materiale filtrante, materiale de întreținere și reparații, echipament de protecție, piese de schimb, etc.

Transportul materiilor prime și auxiliare se realizează cu mijloace auto. Materiile prime și auxiliare sunt preluate și depozitate în depozitele existente, până la introducerea în fabricație.

2.5.2. Consumul de solvenți organici cu conținut de COV și Planul de gestionare a solvenților organici

Referitor la consumul de solvenți organici cu conținut de COV, acesta a atins în anul 2016 valoarea de 267.866,3 kg COV, conform Bilanțului solvenților organici pentru activitatea aferentă anului 2016, bilanț deșus la sediul APM Bihor și a atins un maxim în anul 2017, de 283.222,9 kg COV conform Bilanțului solvenților organici pentru activitatea aferentă anului 2017, bilanț deșus la sediul APM Bihor (Anexa nr.12a și 12b – Bilanț solvenți organici și Planul de gestionare a solvenților organici S.C. Vernicolor S.R.L., Palota pentru anul 2016 și respectiv pentru anul 2017). Consumurile de solvenți organici și implicit consumurile de COV pot varia funcție de numărul de repere vopsite și de tipul solvenților organici utilizați.

Conform legislației în vigoare, S.C.Vernicolor SRL are obligația de a întocmi și de a aduce la cunoștiița autorităților de mediu în drept atât situația consumurilor de solvenți

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

organici și a consumurilor de COV cât și Planul de gestionare a solvenților organici, calculate și elaborate în conformitate cu principiile și modalitățile de calcul prevăzute de legislația în vigoare.

2.5.3. Produse finite rezultate din activitatea S.C. VERNICOLOR S.R.L.

În urma proceselor tehnologice de vopsire practicate pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L. se obțin repere (piese) din plastic vopsite, utilizate ulterior în principal în industria autoturismelor.

Capacitatea maximă de producție (vopsire repere din plastic) este de 20.000.000 buc.repere vopsite /an . În anul 2016 s-a realizat vopsirea a 12.916.970 bucăți repere/an, iar în anul 2017 s-a realizat vopsirea a 14.942.266 bucăți repere/an. Variația numerelor de repere vopsite este dată de cererea pe piață și implicit a comenzilor de execuție primite de S.C.Vernicolor SRL pentru fiecare an. Corespondența în greutate a celor 14.942.266 bucăți repere vopsite în anul 2017 este de 1.270.093 kg de mase plastic, greutate care poate varia funcție de tipurile și dimensiunile reperelor de plastic ce urmează a fi vopsite, conform comenzilor primite.

2.5.4. Deșeuri rezultate din activitățile S.C. VERNICOLOR S.R.L.

Pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L. se regăsesc o serie de categorii de deșeuri rezultate din activitatea de vopsire și ambalare produse finite, din activități de reparații și mentenanță, din activități administrative. Deșeurile rezultate în urma funcționării unității în anul 2017 sunt prezentate în următorul tabel:

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 1. – deșuri rezultate din activitatea S.C. Vernicolor S.R.L. în anul 2017 (conform HG 856/2002)

Cod deșeu	Tip deșeu	Stoc la 01.01.2017	Generat în 2017	Valorificat în 2017	Eliminat în 2017	Stoc final 31.12.2017	Operațiunea de valorificare/ eliminare	Destinații
08 01 11*	Deșuri de vopsele și lacuri cu solvenți organici	0	88605	88605	0	0	R12,R13	Ecologic Solution Prod
15 01 10*	Deșuri ambalaje contaminate	0	3039	3039	0	0	R12,R13	Ecologic Solution Prod
15 01 01	Deșuri hârtie/carton	0	25740	25740	0	0	R3	Superbon
15 01 02	Deșuri plastic	0	1200	1200	0	0	R3	Superbon
15 01 03	Deșuri lemn	0	25500	25500	0	0	R3	Superbon
15 01 04	Deșuri ambalaj fier	0	16635	16635	0	0	R4	Superbon
15 02 02*	Deșuri absorb., materiale contaminate	0	73722	0	73722	0	D10	Stericycle Romania
15 02 02*	Deșuri absorb., materiale contaminate	0	24601	24601	0	0	R12,R13	Ecologic Solution Prod
16 01 19	Deșuri piese plastic	0	100740	100740	0	0	R3	Superbon
20 01 21*	Deșuri tuburi fluorescente cu conținut de mercur	0	40	40	0	0	R13	Bene International
20 03 04	Deșuri nămol fosă septică	0	27000	0	27000	0	D8	Aqua Nova
20 03 01	Deșuri municipale amestecate	0	207355	0	207355	0	D5	Reosal

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Toate deșeurile generate sunt gestionate conform reglementărilor legale în vigoare. Deșeurile periculoase sunt colectate și depozitate temporar în spații special amenajate, cu suprafață betonată, acoperite și închise (magazia de depozitare deșeuri periculoase), până la preluarea în vederea eliminării. Deșeurile menajere și tehnologice generate în 2017 au fost valorificate și/sau eliminate prin societăți specializate autorizate, în baza contractelor încheiate între S.C. Vernicolor S.R.L. și fiecare dintre acestea.

2.6. Topografie și scurgere

Amplasamentul se află în zona de câmpie, mai precis în **Câmpia de Vest**, o câmpie cu depozite aluvio – proluviale.

La altitudinea de 126 m deasupra nivelului mării, zona se găsește la deschiderea văii Crișului Repede spre câmpie, într-o zonă de contact între prelungirile Munților Apuseni și Câmpia Banato-Crișana, arie de trecere de la relieful deluros (Dealurile Vestice, Dealurile Oradei și Dealurile Gepisului), către cel de câmpie.

Amplasamentul face parte din terasa superioară a Crișului Repede.

Crișul Repede izvorăște din Munții Apuseni în sud-estul Depresiunii Huedinului la altitudinea de 710 m. El curge spre nord-vest până la Ciucea de unde se îndreaptă apoi spre vest. În porțiunea de izvoare are debitul mic și caracter de râu mic colinar cu panta domoală. După primirea afluenților săi Calata, Secuieu, Dragan, Iad, Bratcuța și alte câteva văi mai mici capătă caracterul unui râu de munte cu debit bogat. Crișul Repede este un râu cu asimetrie accentuată, primind majoritatea afluenților săi principali pe stânga. Afluenții săi Dragan și Iad, care coboară de pe pantele vestice ale Bihorului, au o curgere bogată iar potențialul lor hidroenergetic este valorificat printr-un complex de lucrări de acumulare, derivații de debite și centrale hidroelectrice subterane. Pe sectorul Aleșd-Tileagd au fost realizate acumulările cu scop hidroenergetic Lugas și Tileagd. Dintre râurile de șes este de semnalat Peța pe al cărui curs superior se găsesc băile termale 1 Mai și Băile Felix. În zona localității Tarian se află priza de apă cu același nume cu capacitatea de 6 mc/s prin care se asigură alimentarea cu apă a pescăriilor Cefa și Tamasda pe Canalul Colector.

2.7. Geologie și hidrogeologie

Din punct de vedere geologic amplasamentul se găsește pe aluviunile cuaternare ale râului Crișul Repede (grosime 10-15 m) care au la bază formațiuni argilo-pamantoase ale

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

pliocenului superior. În aluviuni există un acvifer puternic, specific întregii zone de pe malul stâng al Crișului Repede.

Acviferul freatic din Câmpia de Vest este cantonat în depozitele aluvionare, de tip porospermeabile ale luncilor, teraselor joase și conurilor aluviale, de vârstă holocenă. Litologic, în zonele de lunci și conuri, depozitele purtătoare de apă au o constituție grosieră în partea de est (pietrișuri și bolovănișuri în masă de nisip) scăzând ca granulometrie spre vest, la nisipuri medii și fine și nisipuri siltice argiloase. Depozitele grosiere sunt bine conturate cu grosimi de 4-5 m dar uneori mergând chiar la 15-20 m (pe Crișul Repede la Oradea - Borș, în lunca și terasele Barcăului, în bazinul superior al Ierului în unele zone de interfluviu). Acviferul este format din mai multe strate separate de intercalații pelitice, dar are un caracter hydraulic unitar. Direcția de curgere este, pe plan regional, E-V, cu o excepție semnalată în zona de graniță, între localitățile valea lui Mihai-Diosig, unde direcția de curgere a apelor subterane freatice este V-E, fiind drenate de valea Ierului.

Gradienții hidraulici sunt în partea de nord (Câmpia Ierului) de 0,003-0,0015 iar în sud de 0,0003-0,0006 (Câmpia Crișurilor). Alimentarea apelor freatice se realizează prin precipitații și, subordonat, în zonele conurilor de pe Crișul Repede, la Oradea și Crișul Alb, la Ineu, din apele de suprafață, în perioadele de viituri.

Un caz particular îl reprezintă apele legate de sistemele de falii ce afectează subsamentul din vestul Munților Apuseni. În acest caz, la suprafață ajung ape intens mineralizate, cum este cazul celor carbogazoase de la Tinca sau sunt ape termale (Oradea, Băile Felix-1 Mai, Răbăgani).

2.8. Autorizații de funcționare curente

- Autorizația de Mediu nr.167 din 26.05.2014, emisa de Agenția pentru Protecția Mediului Bihor.

- Notificarea nr.51 din 14.07.2016, emisă de Sistemul de Gospodărire a Apelor Bihor.

În conformitate cu cerințele exprimate de APM Bihor prin Adresa nr.18338/SAAA/02.02.2018, S.C.Vernicolor SRL a solicitat prin Adresa nr.25/05.02.2018 un punct de vedere nou din partea Administrației Naționale Apele Române – Administrația Bazinală de Apă Crișuri.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

2.9. Detalii de planificare pentru supravegherea calității amplasamentului

Politica managerială a S.C. Vernicolor S.R.L. este de a proteja mediul în mod real, reducând la minim posibil impactul asupra mediului, prin emisiile de poluanți în apa, aer, sol/subsol și nivel de zgomot. Monitorizarea evacuărilor în mediu se efectuează pentru a urmări încadrarea concentrației poluanților în limitele de emisie impuse de legislație și de cele mai bune tehnici.

Supravegherea instalației se realizează prin monitorizarea factorilor de mediu de către firme și laboratoare acreditate, cu respectarea prevederilor OUG nr. 195 privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare, aprobată prin Legea nr. 265/2006 actualizată, a prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale și a prevederilor înscrise actual în Autorizația de Mediu nr.167 din 26.05.2014, astfel:

Monitorizarea emisiilor în aer

- monitorizarea discontinuă a emisiilor de la coșul de evacuare cazane pentru indicatorii: CO, SO₂, NO₂ – anual – prin laborator acreditat.
- monitorizarea discontinuă a emisiilor de COV la coșurile de evacuare de la cabinetele de vopsire și de la uscătoare – semestrial – prin laborator acreditat.

Monitorizarea emisiilor în apă

- se vor efectua monitorizarea indicatorilor de calitate pentru apele uzate fecaloid - menajere evacuate în bazinul vidanjabil de canalizare,: pH, materii în suspensie, CCO- Cr, CB05, azot amoniacal, substanțe extractibile - la solicitarea A.P.M. Bihor, prin laborator acreditat.
- monitorizarea cantităților de apă prelevate, a apelor uzate evacuate și a determinării indicatorilor specifici acestora, prin laborator acreditat.

Monitorizarea emisiilor în sol și apa subterană

Nu este cazul.

Monitorizarea zgomotului

- măsurători ale nivelului de zgomot produs, măsurat la limita incintei - la solicitarea A.P.M. Bihor.

Monitorizarea deșeurilor

- evidența lunară a gestiunii deșeurilor, generate, colectate, transportate, tratate, predate în vederea valorificării /eliminării finale, în conformitate cu HG. 856/2002, privind evidenta deșeurilor pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase.

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	25
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

2.10. Incidente legate de poluare

Pe parcursul funcționării S.C. Vernicolor S.R.L. nu s-au înregistrat incidente legate de poluare.

2.11. Specii sau habitate sensibile sau protejate din apropierea teritoriului studiat

În zona amplasamentului există situl Natura 2000 ROSCI0104 *Lunca inferioară a Crișului Repede*, localizat la cca. 125 m spre nord de amplasamentul analizat (ANEXA 2).

Activitățile desfășurate în cadrul S.C. Vernicolor S.R.L., prin specificul lor și prin emisiile de poluanți în factorii de mediu prognozate și verificate, nu produc impact negativ asupra acestui sit.

2.12. Condițiile clădirilor

Toate construcțiile de pe amplasament sunt realizate din materiale clasice, specifice naturii construcției sau amenajării respective (beton, beton armat, BCA, structuri metalice, tablă ondulată, sisteme de etanșare, etc.).

Pe amplasament nu au fost identificate materiale de construcții periculoase.

Pe amplasament nu au fost identificate rezervoare subterane.

Activitățile specifice de pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L. se vor desfășura conform prevederilor Legii nr. 10/1995 (Legea calității în construcții, completată și modificată de Legea nr.177-2015), a Normativului P 130/99 privind urmărirea comportării în timp a construcțiilor și a tuturor normativelor în vigoare în construcții.

2.13. Răspuns de urgență

Integrarea României în structurile și procesele europene, necesitatea alinierii la normele și standardele internaționale, a creat obligativitatea abordării riscului, într-o nouă concepție, managementul riscului, ca făcând parte integrantă din managementul obiectivului.

Managementul riscului reprezintă procesul de luare a deciziilor și implementarea acestuia privitor la riscurile acceptabile sau tolerabile și minimalizarea sau modificarea acestora ca parte a unui ciclu repetitiv.

Situațiile de accident și/sau avarie caracterizate de creșterea valorilor concentrațiilor de poluanți în mediu, conduc la depășiri substanțiale a concentrațiilor maxime admisibile

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

stipulate în normele în vigoare pentru protecția personalului, a populației și a factorilor de mediu.

În funcție de profilul fluxului tehnologic, de fiabilitatea echipamentelor, de sistemele de automatizare din dotare, de disciplina tehnologică, stările de avarie sunt mai mult sau mai puțin frecvente și persistente. S-a creat astfel necesitatea implementării sistemelor de management al siguranței industriale, igienei muncii și a protecției mediului prin planuri sau programe de urgență. Aceste planuri fac parte din programele de management al mediului - sănătății și securității ocupaționale, programe care fac parte integrantă din managementul obiectivului.

În scopul conducerii acțiunii de intervenție de urgență pentru limitarea și înlăturarea cu maximă eficiență a urmărilor unor fenomene naturale sau accidentale, asupra salariaților, bunurilor materiale și mediului, societatea a întocmit proceduri, planuri de protecție și programe de măsuri, respectiv:

- Plan de măsuri privind poluarea accidentală;
- Scenariu de securitate la incendiu;
- Plan de intervenție pentru stingerea incendiilor;
- Planul de evacuare în caz de urgență;
- Documentație privind protecția împotriva exploziei, cuprinzând evaluarea nivelului de risc-securitate la explozie și planul de prevenire și protecție.
- Planul de instruire a echipei SPSU – 2018.
- Plan de instruire a personalului din cadrul S.C.Vernicolor SRL în domeniul protecției mediului – 2018.
- Plan de mentenanță.

Toate aceste planuri sunt actualizate periodic.

Menționăm că în luna martie 2018, S.C.Vernicolor SRL a obținut Certificarea conform SR EN ISO 14001 : 2015 (conformitatea Sistemului de Management al Mediului), cu număr de înregistrare al Certificatului : UIG - 1031 – EL – 430 (Anexa nr.13).

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 3. ISTORICUL TERENULUI

Terenul pe care se găsește obiectivul este situat în perimetrul deținut de S.C. Fibratex S.A. (suprafață totală de 32.337 mp conform Extras de carte funciară nr.57997 Sântandrei din 05.04. 2018), respectiv în intravilanul Comunei Sântandrei, aflat în partea de vest a județului Bihor, fiind destinat ca zonă funcțională ID – industrie. Zona este situată la o distanță de 15,4 km de municipiul Oradea, pe drumul județean DJ 797.

Inițial terenul, proprietate a Statului Român, a avut ca destinație cultura și valorificarea culturilor de cânepă. Astfel, primele clădiri în suprafață inițială de 726,20 mp s-au construit și s-au dat în folosință în anul 1969 și au avut ca destinație și denumire „șoproane de balotat“ puzderia (masa lemnoasă rezultată în urma prelucrării mecanice a tulpinilor de cânepă).

Fabrica din Palota (în incinta căreia își desfășoară activitatea S.C. VERNICOLOR S.R.L.) a fost construită și s-a recepționat în anul 1975 și avea inițial o suprafață de 708 mp cu denumirea de „Magazie de pânză cânepă“. A avut ca destinație depozitarea baloților de fuior și câlți. Ulterior a fost folosită ca spațiu pentru depozitarea semințelor de cânepă.

În perimetrul deținut de S.C. Fibratex S.A. își desfășoară activitatea mai multe societăți comerciale, printre care și S.C. Vernicolor SRL, care a închiriat spații adaptate ulterior pentru activitatea de vopsire a diferitelor repere din material plastic, în special pentru industria autoturismelor.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 4. RECUNOAȘTEREA TERENULUI

4.1. Probleme identificate-amplasament S.C. Vernicolor S.R.L.

Investigațiile asupra amplasamentului au avut la bază cercetări documentare privind utilizarea anterioară și actuală, recunoașterea terenului prin observații directe, analiza măsurătorilor și analizelor privind poluarea factorilor de mediu realizate anterior în cadrul programului propriu de monitorizare a factorilor de mediu.

Documentațiile de bază pentru realizarea prezentului studiu au constat în:

- documentații puse la dispoziție de factorii responsabili ai S.C. Vernicolor S.R.L., documentații referitoare la activitățile desfășurate, materii prime și auxiliare utilizate, deșeuri generate, planuri de amplasament și de situații, raportări către autoritatea de protecția mediului etc.;

- studii realizate în cadrul procedurii de obținere a Autorizației de Mediu nr. 167-2014: *Bilanț de mediu de nivel I și Raport la Bilanț de mediu de nivel I, Bilanț de mediu de nivel II și Raport la Bilanț de mediu de nivel II*, studii elaborate de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda în anul 2014.

- observațiilor efectuate ca urmare a vizitelor pe amplasament și a informațiilor culese cu această ocazie.

După analizarea documentațiilor și a situației din teren, următoarele aspecte au fost identificate cu potențial impact asupra factorilor de mediu:

- emisii de COV pe coșurile locale ale instalațiilor de exhaustare din procesele de vopsire și de uscare;

- emisii fugitive rezultate din procesele de vopsire și de uscare;

- emisii rezultate din funcționarea centralei termice proprii și a generatoarelor de aer cald;

- transport și manipulare materii prime și auxiliare precum și a deșeurilor generate;

- practici operaționale necorespunzătoare în timpul curățirii utilajelor/echipamentelor, transportului și stocării deșeurilor etc.;

- colectarea apelor meteorice și a apelor menajere uzate;

- depozitarea materiilor prime, materiilor auxiliare și a deșeurilor;

Direcțiile asupra cărora se va dezvolta analiza și se vor detalia investigațiile acoperă:

- deșeurile și depozitele de deșeuri;

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	29
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- depozitele de materiale;
- sistemul de canalizare;
- alte zone de folosire.

4.2. Deșeuri generate

Activitățile desfășurate pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L. generează o serie de categorii de deșeuri, respectiv rezultate din activitatea de vopsire și ambalare produse finite, din activități de reparații și mentenanță, din activități administrative. Deșeurile rezultate în urma funcționării unității în anul 2017 sunt prezentate în următorul tabel:

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 1.- bis – deșuri rezultate din activitatea S.C. Vernicolor S.R.L. în anul 2017 (conform HG 856/2002)

Cod deșeu	Tip deșeu	Stoc la 01.01.2017	Generat în 2017	Valorificat în 2017	Eliminat în 2017	Stoc final 31.12.2017	Operațiunea de valorificare/ eliminare	Destinații
08 01 11*	Deșuri de vopsele și lacuri cu solvenți organici	0	88605	88605	0	0	R12,R13	Ecologic Solution Prod
15 01 10*	Deșuri ambalaje contaminate	0	3039	3039	0	0	R12,R13	Ecologic Solution Prod
15 01 01	Deșuri hârtie/carton	0	25740	25740	0	0	R3	Superbon
15 01 02	Deșuri plastic	0	1200	1200	0	0	R3	Superbon
15 01 03	Deșuri lemn	0	25500	25500	0	0	R3	Superbon
15 01 04	Deșuri ambalaj fier	0	16635	16635	0	0	R4	Superbon
15 02 02*	Deșuri absorb., materiale contaminate	0	73722	0	73722	0	D10	Stericycle Romania
15 02 02*	Deșuri absorb., materiale contaminate	0	24601	24601	0	0	R12,R13	Ecologic Solution Prod
16 01 19	Deșuri piese plastic	0	100740	100740	0	0	R3	Superbon
20 01 21*	Deșuri tuburi fluorescente cu conținut de mercur	0	40	40	0	0	R13	Bene International
20 03 04	Deșuri nămol fosă septică	0	27000	0	27000	0	D8	Aqua Nova
20 03 01	Deșuri municipale amestecate	0	207355	0	207355	0	D5	Reosal

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Gestionarea și monitorizarea deșeurilor rezultate din procesele tehnologice și din alte activități auxiliare desfășurate de societate trebuie să respecte următoarea legislație:

- Legea 211/2011 republicată în 2014 privind *regimul deșeurilor*.
- H.G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, completată de Hotărârea nr 210/2007.
- H.G. nr. 349/2005 privind *depozitarea deșeurilor*.
- H.G. nr. 1159/2003, pentru modificarea și completarea prin H.G. nr. 662/2001 privind *gestionarea uleiurilor uzate*.
- H.G. nr. 621/2005 privind *gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, modificată și completată de H 1872/2006 și H247/2011*.

Toate deșeurile generate de activitățile S.C. Vernicolor S.R.L. sunt gestionate conform reglementărilor legale în vigoare. Deșeurile periculoase sunt colectate și depozitate temporar în spații special amenajate, cu suprafață betonată, acoperite și închise (magazia de depozitare deșeurii periculoase), până la preluarea în vederea eliminării. Deșeurile menajere și tehnologice generate în 2016 au fost valorificate și/sau eliminate prin societăți specializate autorizate, în baza contractelor încheiate între S.C. Vernicolor S.R.L. și fiecare dintre acestea.

4.3. Depozitarea materiilor prime, a produselor finite și a deșeurilor

Toate materiile prime și materialele se depozitează în încăperi special destinate, amenajate și dotate corespunzător, funcție de specificul materialelor depozitate.

Principalele materii prime utilizate în procesul de producție sunt reperatele de material plastic pentru autovehiculele gata formate. Acestea sunt ambalate în cutii de carton și sunt depozitate în depozit de unde sunt duse la liniile de vopsire.

După vopsire, reperatele din material plastic după o răcire prealabilă în incinta secției și verificare din punct de vedere al calității vopsirii, sunt reambalate în cutiile de carton cu care au fost aprovizionate materiile prime și apoi depozitate temporar în vederea livrării.

Produsul finit se ambalează individual în ambalaj de material plastic. Navetele din plastic se folosesc pentru transportul reperelor nefinisate și a produsului finit. Folia de plastic este folosită pentru ambalarea produselor finite. Ca ambalaj terțiar se folosesc paleți din lemn pentru transportul materialelor și a produsului finit, ambalajul fiind reutilizabil.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Depozitul pentru produse finite are o suprafață de 1010 mp și este o clădire separată amplasată lângă hala nr. 2.

Celelalte materiile prime (vopsele și diluanți) și auxiliare (materiale filtrante, materiale de întreținere, echipament de protecție, piese de schimb, etc.) sunt depozitate în ambalaje originale sau recipienti speciali, în magazii și zone de depozitare special amenajate în acest scop.

Substanțele și preparatele periculoase sunt depozitate în spațiu separat, cu pardoseală din gresie și ușă metalică închisă cu lacăt, cu acces restricționat. Vopselele și solvenții utilizați sunt livrați în bidoane de tablă închise ermetic și sigilate. Se depozitează în cele două laboratoare (câte unul pentru fiecare hală: laborator vopsele nr. 1 – 36 mp și laborator vopsele nr. 2 – 27 mp) în care se realizează și condiționarea acestora în vederea utilizării. Incintele sunt închise etanș și prevăzute cu sisteme de ventilație pentru evacuarea vaporilor de COV emiși în timpul condiționării. Evidența lor este ținută individual pe fișe de magazie, fiind respectate prevederile OM nr. 1001/552/2005 privind raportarea informațiilor referitoare la substanțele și preparatele periculoase utilizate.

Mai există o magazie de materiale cu o suprafață de 144 mp în zona halei 1, destinată în special materialelor pentru mentenanță, echipament de protecție, alte consumabile.

În anul 2017, S.C. Vernicolor S.R.L., Palota a mai închiriat de la S.C. Fibratex S.A. o locație utilizată ca depozit pentru vopsele, cu o capacitate totală de stocare de 28.300 kg.

Deșeurile periculoase sunt colectate și depozitate temporar în spații special amenajate, cu suprafață betonată, acoperite și închise (magazia de depozitare deșeuri periculoase), până la preluarea în vederea eliminării. Deșeurile nepericuloase sunt depozitate pe categorii în containere metalice în vederea valorificării-eliminării acestora de agenți economici autorizați, contractați de către societate.

Aspectele de mediu, ce pot apare în desfășurarea activităților legate de gestiunea deșeurilor, pe platforma societății, sunt prezentate în următorul tabel:

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 2. – gestiunea deșeurilor și aspecte de mediu

Activitatea	Riscul de mediu	Efect
Colectare, sortare și depozitare temporară a deșeurilor	Scurgeri accidentale de deșeuri	Exclus de poluare a solului, subsolului și pânzei freatice datorită suprafețelor impermeabilizate pe care sunt depozitate deșeurile.
Transport deșeuri	Scurgeri accidentale de deșeuri	Redus de poluare a solului, subsolului și pânzei freatice datorită suprafețelor impermeabilizate pe care sunt manipulate și transportate deșeurile.

În vederea minimizării impactului produs asupra factorilor de mediu și a gradului de poluare produs prin depozitarea deșeurilor, societatea are în vedere următoarele măsuri specifice cu caracter permanent:

- amplasarea spațiilor de stocare a deșeurilor în locuri amenajate;
- inspectarea periodică a stării fiecărui spațiu de stocare deșeu;
- stocarea deșeurilor se realizează astfel încât să nu blocheze căile de acces în unitate;
- personalul operator respectă măsurile de igiena și normele de sănătate și securitate în muncă;
- gestionarea spațiilor de stocare temporară a deșeurilor se face în baza unei evidențe a stocului de deșeuri colectate, transportate, depozitate, valorificate, etc. și a cheltuielilor legate de gestiunea deșeurilor.

4.4. Instalații de exhaustare și de tratare a gazelor reziduale - S.C. Vernicolor S.R.L.

Aerul uzat rezultat din procesele de vopsire și uscarea reperelor vopsite este captat de la fiecare instalație prin sisteme de exhaustare, filtrat cu ajutorul filtrelor și evacuat pe coșuri locale.

Toate liniile de vopsire sunt concepute prin proiect și realizate în sistem încapsulat, perfect etanșizat, astfel încât să elimine orice fel de emisii din interiorul liniilor de vopsire spre exterior, în hală.

La liniile automate de vopsire (11, 18 și 22) sistemele de introducere a aerului curat și de exhaustare a gazelor reziduale sunt astfel construite și dimensionate încât în cabinetele de

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

vopsire (unde au loc majoritatea emisiilor de COV) să intre aer curent prin fantele de trecere a conveiorului, prin crearea unei ușoare suprapresiuni de aer proaspăt în fiecare din camerele de pompaj amplasate amonte și aval de fiecare cabină de pulverizare. De asemenea se asigură o ușoară depresiune în camera pompelor în așa fel încât la deschiderea ușilor în caz de acces al operatorilor în aceste camere, intra aer dinafară nu iese aer și la fanta de ieșire a conveiorului din uscător la liniile 18 și 22 și respectiv din tunelul de răcire la linia 11, se asigură o ușoară depresiune care face ca aerul să nu iasă în hală.

Pentru o parte dintre fazele procesului tehnologic (faza de pulverizare, faza de uscare) se utilizează metode și echipamente moderne de tratare în vederea minimizării emisiilor de COV.

Instalațiile de exhaustare, tratare și evacuare a gazelor pe platforma S.C. Vernicolor SRL sunt abordate amănunțit în capitolul V al prezentei lucrări.

4.5. Alimentarea cu apă, efluenți tehnologici și menajeri, sistem de canalizare

4.5.1. Alimentarea cu apă

Alimentarea cu apă se realizează din rețeaua de alimentare cu apă a S.C. FIBRATEX S.A., din puțul forat existent cu $H = 8$ m, $DN = 0,3$ m.

Apa la ora actuală este folosită la S.C.Vernicolor doar în scopuri menajere (grupuri sociale, lavoare, vestiare). Pentru consumul angajaților se asigură apă îmbuteliată de către firma S.C. Cumpăna 1993 S.R.L. București.

În proiectul de modernizare a Liniei 22 de vopsire, care urmează a fi implementat în trim. III – IV al anului 2018, se prevede, printre altele, schimbarea sistemului de filtrare uscată în sistem de filtrare prin perdea de apă. Ca atare, acest proiect prevede în viitor și o folosință a apei în scopuri tehnologice în cadrul unui circuit închis, cu filtrarea și recircularea periodică a apei.

Pentru asigurarea rezervei de apă pentru stingerea incendiilor există două bazine betonate cu $V_1 = V_2 = 800$ mc.

Consumul mediu de apă, (doar în scop menajer), este de cca. $12 \text{ m}^3/\text{zi}$ (cca. $4.500 \text{ m}^3/\text{an}$).

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

4.5.2. Evacuarea apelor uzate

Din activitățile S.C. Vernicolor S.R.L. nu rezultă la ora actuală ape industriale uzate necesar a fi colectate și ulterior epurate.

Apele uzate menajere sunt evacuate prin rețeaua de canalizare interioară în bazinul vidanjabil de $V = 800$ mc aparținând S.C. Fibratex S.A. care se vidanjează periodic cu o firmă autorizată.

Pe amplasament mai există un și un alt bazin vidanjabil de 12 mc folosit de S.C. VERNICOLOR S.R.L. pentru hala nr. 2.

Apele pluviale colectate de pe suprafața amplasamentului se infiltrează în sol, nu există pe amplasament canalizare pluvială.

În proiectul de modernizare a Liniei 22 de vopsire, care urmează a fi implementat în trim. III – IV al anului 2018, se prevede, printre altele, schimbarea sistemului de filtrare uscată în sistem de filtrare prin perdea de apă.

Conform proiectului, apa folosită în circuit închis pentru asigurarea filtrării umede, prin perdea de apă la Linia 22 de vopsire va conține un coagulant special pentru solvenți organici. După mai multe recirculări, când când apa va atinge o capacitate maximă de reținere, aceasta va fi colectată sub formă de apă uzată în recipiente speciali și eliminată din sistem de firme specializate și abilitate. Apa uzată va fi încadrată ca deșeu periculos, cod :08 01 19* dar, având în vedere circuitul închis de folosință și ulterior de eliminare, aceasta nu se va amesteca și nu va influența calitatea apelor menajere uzate colectate de rețeaua de canalizare interioară în bazinul vidanjabil de $V = 800$ mc aparținând S.C. Fibratex S.A.

Din același proces de filtrare umedă prin perdea de apă la Linia 22 de vopsire, va rezulta și un nămol, care va fi colectat și eliminat din sistem de firme specializate și abilitate. Conținutul și încadrarea acestui nou deșeu generat, va fi cunoscut după efectuarea analizelor chimice la primele eșantioane.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 5. PREZENTAREA SURSELOR DE POLUARE ȘI INTERPRETAREA REZULTATELOR INVESTIGAȚIILOR ANTERIOARE

Prezentul capitol este elaborat în baza următoarelor documentații:

- Bilanț de mediu de nivel I și Raport la Bilanț de mediu de nivel I, elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda ca parte din documentația necesară pentru obținerea Autorizației de mediu pentru activitățile S.C. Vernicolor S.R.L., Palota, jud. Bihor (ianuarie 2014);
- Bilanț de mediu de nivel II și Raport la Bilanț de mediu de nivel II, elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda ca parte din documentația necesară pentru obținerea Autorizației de mediu pentru activitățile S.C. Vernicolor S.R.L., Palota, jud. Bihor (ianuarie 2014);
- rezultatele automonitorizării efectuate de S.C. Vernicolor S.R.L., în conformitate cu prevederile înscrise în Cap. III - Monitorizarea mediului din Autorizația de Mediu nr. 176 din 26.05.2014, emisă de APM Bihor;

5.1. Poluarea aerului

Principalele surse de poluanți pentru aer pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L., relevate de studiile anterioare sunt:

- A. - utilajele și mijloacele auto din dotare, echipate cu motoare Diesel;
- B. - procesul tehnologic specific, vopsirea și uscarea reperelor din material plastic pentru autovehicule;
- C. - gaze de ardere ale centralelor termice.

A. **Emisiile din motoarele Diesel** care constau din gaze de eșapament și evaporarea combustibilului. Volatilitatea mică a combustibilului diesel și sistemul închis de injecție elimină aproape în totalitate emisiile prin evaporare. Gazele de eșapament ale motoarelor diesel sunt formate din monoxid de carbon, oxizi de azot și alți produși de combustie. Emisiile de bioxid de sulf sunt în funcție de compoziția combustibilului, care în general conține sub 0,35%. Pentru că motoarele diesel operează o combustie mai completă și folosesc combustibili mai puțin volatili, emisiile de hidrocarburi și CO sunt relativ scăzute. Pentru că hidrocarburile în gazele de eșapament de la motoarele diesel provin din combustibil nears, emisiile se corelează cu volumul de combustibil pulverizat în camera de combustie. La reducerea emisiilor prin reducerea volumului de combustibil injectat, atât temperaturile înalte

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

cât și excesul de oxigen conduc la emisii crescute de oxizi de azot. Particulele din gazele de eșapament sunt în general reduse pentru motoarele care nu au un grad avansat de uzură.

Ca mijloace de transport intern, se folosesc cărucioare multi etajate, electrostivuitoare .

Parcul auto propriu are în dotare patru autoturisme din care două cu motor Euro 4 pe motorină și două cu motor Euro 5 pe motorină, consum cca. 5 t/an.

Transportul materiilor prime este realizat de catre furnizori și livrarea produsului finit se face cu ajutorul firmelor terțe de transport.

B. Emisiile din procesul tehnologic

Toate emisiile de compuși organici volatili rezultați de la liniile de vopsire sunt emisii controlate în sensul că procesele de vopsire se realizează în incinte încapsulate, perfect etanșe, în care debitul aerului de intrare este corelat cu debitul de exhaustare a gazelor evacuate în fiecare compartiment astfel încât să nu existe nici un fel de scăpări de gaze cu conținut de COV, toate acestea fiind captate și evacuate integral în atmosferă prin 38 de coșuri de evacuare, care reprezintă tot atâtea surse de emisii cu COV în atmosferă. Aceste surse de emisii de pe platforma industrială S.C.Vernicolor SRL Palota sunt prezentate în următorul tabel:

Tabel nr. 3. - surse de emisii S.C.Vernicolor S.R.L. Palota

Proces	Punctul de emisie	Caracterizare punct de emisie	Poluant emis
Linia manuală de vopsire nr.12 -destatizare -vopsire prin pulverizare nr 1. -vopsire prin pulverizare nr 2. -uscarea reperelor vopsite	Coș 1-evacuare cabina 1 pulverizare	1.Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr 1 cu diametrul de 700 mm și înălțimea coșului H=3m.	COV
	Coș 2-evacuare cabina 2 pulverizare	2.Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr 2 cu diametrul de 700 mm și înălțimea coșului H=3m.	
Linia automata de vopsire	Coș 1 – evacuare zona cabina 1	1. Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr. 1 cu diametrul de 600 mm și înălțimea coșului H=6 m.	
	Coș 2 – evacure zona suflaj	2. Tubulatura evacuare coș zona suflaj cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=6m.	

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Matherm nr. 11. -montaj piese pe conveier -curățare -suflare cu aer ionizat -vopsire prin pulverizare nr 1. -desolvare cu IR -vopsire prin pulverizare nr 2. -desolvare cu IR - vopsire prin pulverizare nr 3. -tunel preuscare vopsea cu IR -preuscare vopsea cu UV -uscare cu aer cald -răcirea pieselor cu jet de aer - eliberare piese	Coș 3 – evacuare zona conveier cabina 1	3.Tubulatura evacuare coș zona conveier cabina 1 cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H= 6m.	COV	
	Coș 4 – evacuare zona pompe cabina 1	4.Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=6 m.		
	Coș5 – evacuare cabina 2	5.Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2 cu diametrul de 600 mm și înălțimea coșului H=6 m.		
	Coș 6 – evacuare cabina 3	6. Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr. 3 cu diametrul de 600 mm și înălțimea coșului H=5,6m.		
	Coș 7 – evacuare zona pompe cabina 2 și 3	7.Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 2 si 3 cu diametrul de 200 mm și înălțimea coșului H=6,3 m.		
	Coș 8 – evacuare zona conveier cabina 2 și 3	8.Tubulatura evacuare coș zona conveier cabina 2 și 3 cu diametrul de 250 de mm și înălțimea coșului H=6,3 m.		
	Coș 9 – evacuare zona UV	9.Tubulatura evacuare coș zona UV cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=5,8 m.		
	Coș 10 – evacuare coș zona IR	10.Tubulatura evacuare coș zona IR cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=5,67m.		
	Coș 11 – evacuare zona cuptor	11.Tubulatura evacuare coș coacere vopsea cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=5,4m.		
		Coș 1 – evacuare 1 pulverizare cabina 1		1. Tubulatura evacuare 1 cabina pulverizare nr.1 cu diametrul de 800 mm și înălțimea coșului H=6,2m

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Linia semiautomată de vopsire Matherm nr.18. - montaj piese pe conveier - suflare cu aer ionizat - vopsire prin pulverizare nr 1. - desolvatare cu IR - vopsire prin pulverizare nr 2. - tunel preuscare vopsea cu IR - tunel uscare cu aer cald - tunel răcire piese - eliberare piese	Coș 2 – evacuare 2 pulverizare cabina 1	2. Tubulatura evacuare 2 cabina pulverizare nr.1 cu diametrul de 800 mm și înălțimea coșului H=5,8m.	COV
	Coș 3 – evacuare 1 zona suflaj	3. Tubulatura evacuare 1 coș zona suflaj cu diametrul de 200 mm și înălțimea coșului H=6,2m.	
	Coș 4 – evacuare 2 zona suflaj	4. Tubulatura evacuare 2 coș zona suflaj , cu diametrul de 600 mm și înălțimea coșului H=6,2 m.	
	Coș 5 – evacuare zona pompe cabina 1 pulverizare	5. Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 cu diametrul de 200 mm și înălțimea coșului H=5,1m.	
	Coș 6 – evacuare zona pompe cabina 1 si 2 pulverizare.	6. Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 si 2 cu diametrul de 200 mm și înălțimea coșului H=5,1m.	
	Coș 7 – evacuare în spate zona pompe cabina 1 și 2 pulverizare	7. Tubulatura evacuare coș zona spate pompe cabina 1 și 2 cu diametrul de 200mm și înălțimea coșului H=5,7m.	
	Coș 8 – evacuare zona cabina 2 pulverizare	8. Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2 cu diametrul d 900 mm și înălțimea coșului H=5,8m.	
	Coș 9 – evacuare zona intrare cuptor	9.Tubulatura evacuare coș zona intrare cuptor cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=6m.	
	Coș 10 – evacuare zona cuptor	10.Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea cu diametrul de 400 mm și înălțimea coșului H=6,4m.	
		Coș 1 – evacuare cabina 1 pulverizare	

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

<p>Linia semiautomată de vopsire E.R.P.C.E. NR 22.</p> <ul style="list-style-type: none"> -montaj piese pe conveier -curățare cu solvent și deionizare repere -suflare aer ionizat -zona destatizare -vopsire prin pulverizare nr 1. -desolvatare cu IR -vopsire prin pulverizare nr 2. -tunel preuscare vopsea cu IR -tunel uscarea cu aer cald -tunel răcire piese . -eliberare piese 	Coș 2 – evacuare cabina 2 pulverizare	2. Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2 cu diametrul de 1100x550 mm și înălțimea coșului H= 4,7 m.	COV
	Coș 3 – evacuare 1 zona suflaj	3. Tubulatura evacuare coș 1 zona suflaj cu diametrul de 180 mm și înălțimea coșului H=4,7m.	
	Coș 4 – evacuare 2 zona suflaj	4. Tubulatura evacuare coș 2 zona suflaj cu diametrul de 500x500 mm și înălțimea coșului i H=4,7m.	
	Coș 5 – evacuare zona pompe cabina 1 pulverizare	5. Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 cu diametrul de 180x180mm și înălțimea coșului H=4,7m.	
	Coș 6 – evacuare zona pompe cabina 1 și 2 pulverizare	6. Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 si 2 cu diametrul de 180x180 mm și înălțimea coșului H=4,7m. 5.	
	Coș 7 – evacuare zona pompe după cabina 2 pulverizare	7. Tubulatura evacuare coș zona pompe după cabina 2 cu diametrul de 180x180 mm și înălțimea coșului H=4,7m.	
	Coș 8 – evacuare în spate zona pompe cab 1 și 2 pulverizare	8. Tubulatura evacuare coș în spate zona pompe cabina 1 și 2 cu diametrul de 350x180 mm și înălțimea coșului H=4,7m.	
	Coș 9 – evacuare zona intrare cuptor	9.Tubulatura evacuare coș zona intrare în cuptor cu diametrul de 350x350mm și înălțimea coșului H=4,7m.	
	Coș 10 – evacuare zona cuptor	10.Tubulatura evacuare coș zona cuptor cu diametrul de 300x300 mm și înălțimea coșului H=4,7m.	

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Linia automată de vopsire Matherm nr 14. -degresare -montaj piese pe conveier -suflare cu aer -vopsire prin pulverizare -temperare -eliberare piese -tunel uscare	Coș 1 – evacuare zona pompe	1. Tubulatura evacuare coș zona pompe cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=4,2m.	COV
	Coș 2 – evacuare zona preuscare	2. Tubulatura evacuare coș zona preuscare cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=4,6m.	
	Coș 3 – evacuare principală-pulverizare	3. Tubulatura evacuare cabina pulverizare cu diametrul de 800 mm și înălțimea coșului H=4,8m.	
	Coș 4 – evacuare zona alimentare	4. Tubulatura evacuare coș zona alimentare linie cu diametrul de 150mm și înălțimea coșului H=4,6	
	Coș 5 – evacuare cuptor uscare	5. Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea cu diametrul de 250 mm și înălțimea coșului H=5,4 m.	

La faza de pulverizare, gazele reziduale ieșite din cabinele de pulverizare sunt tratate înainte de evacuarea în atmosferă printr-un sistem de filtrare compus dintr-un filtru din fibră de sticlă și un filtru din hârtie. Această tehnică este considerată BAT (cap. **20.11.3.6 Dry filter systems**, *Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents*, August 2007) și asigură reținerea pulberilor de vopsea întărită din fluxul de gaze dar și o reținere parțială a COV-ului prin absorbție în particulele de vopsea și adsorbție pe materialul filtrant.

La faza de uscare, gazele reziduale suferă un proces de incinerare a COV-urilor conținute, bazată în principal pe o recirculare internă a fluxului de gaze înainte de evacuare. În continuare se descrie pe scurt principiul pe care se bazează acest proces de tratare a gazelor, care este considerat BAT (cap. **20.11.4.2 Thermal oxidation**, *Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents*, August 2007).

Principiul de funcționare al termoreactoarelor se bazează pe transmiterea energiei active în interiorul stratului de vopsea datorită difuziei undelor electromagnetice într-un spectru IR larg și care sunt absorbite perfect de toate vopselele organice.

Energia radiantă este completată de mișcarea aerului încălzit la suprafața termoreactorului și care permite o reducere substanțială a timpilor de uscare, topire sau polimerizare.

Descrierea tehnică - Cataliza eterogenă

În cataliza eterogenă reacțiile sunt în altă fază decât catalizatorul, care este în general solid. Reacția se petrece la interfață. Molecula de reactant adsorbită este legată mai puțin sau mai puternic de suprafața (chemosorbită) și are o comportare diferită de cea în stare liberă. Pentru ca reacția să aibă loc trebuie ca cel puțin unul din reactanți să fie adsorbit. Din această condiție rezultă importanța existenței unei suprafețe pe care să fie depus catalizatorul, care trebuie să fie cât mai mare.

Particulele adsorbite care se formează generează (dacă este ales catalizatorul corespunzător) reacția dorită (principiul Sabatier).

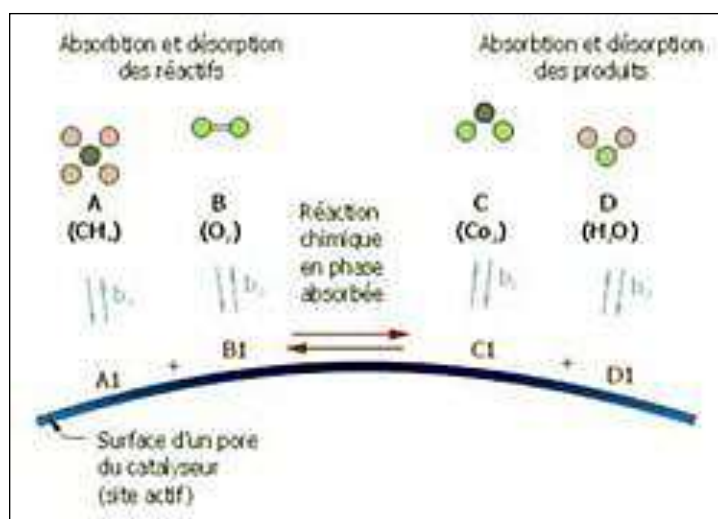


Figura nr. 1 Cataliza eterogenă

Termoreactorul este o incintă cu circulația aerului limitată la interiorul cuptorului. El este un dispozitiv de încălzire de tipul panoului radiant, utilizând tehnologia combustiei catalitice a gazului metan pentru producerea radiațiilor IR. Pentru producerea acestei energii un amestec aer - gaz metan este trecut peste un material catalitic permițând oxidarea amestecului la o temperatură inferioară temperaturii flăcării, între **250-400 grade Celsius**.

Prin aceasta energia este eliberată în special la suprafața panoului și, printr-o oxigenare bine elaborată, permițând obținerea radiației IR, cu particularitatea că această radiație are un spectru larg acoperind întreg domeniul de frecvență care este absorbit de stratul de vopsea.

Congruența perfectă între domeniul de frecvență a radiațiilor IR și absorbția radiațiilor este cauza principală pentru îmbunătățirea procesului de uscare și accelerarea polimerizării acoperirilor organice.

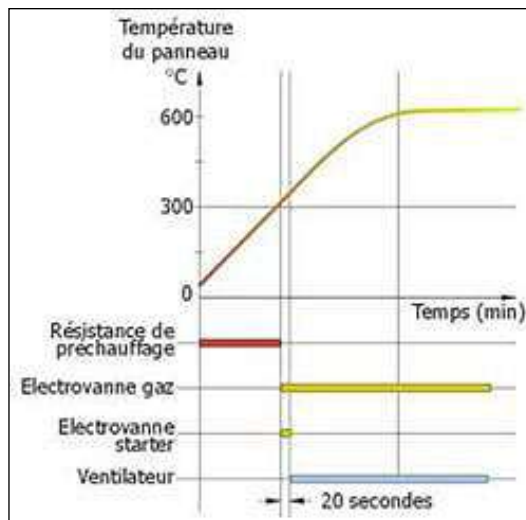


Figura nr. 2. Elemente ale combustiei catalitice în termoreactor

Reducerea COV

În interiorul cuptorului sunt eliberați vapori de solvenți inflamabili. Aerul cu COV rezultat din desolvatarea pieselor din cauza temperaturii înalte, este recirculat în interiorul cuptorului.

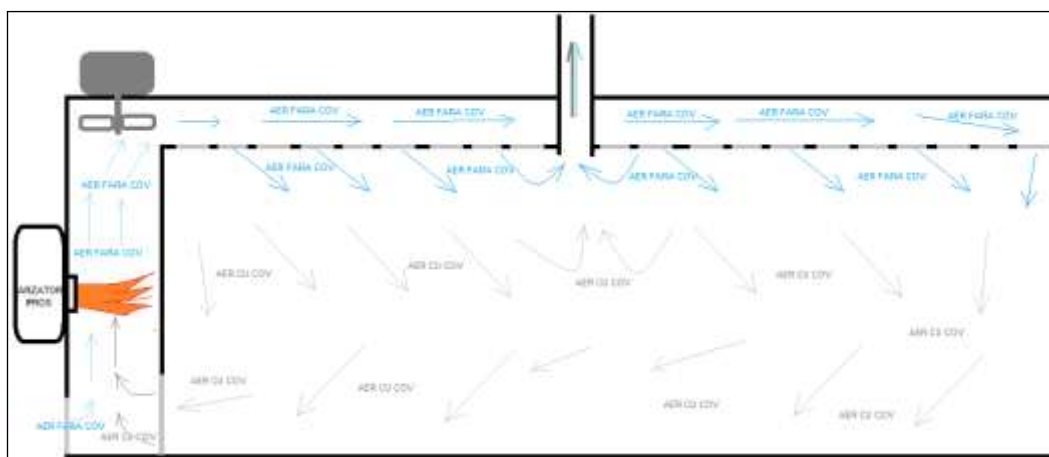


Figura nr. 3. Reducerea COV

Termoreactorul este caracterizat prin faptul că nu aprinde solvenții care se utilizează în mod uzual în aplicarea vopselelor.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Termoreactorul oxidează, în același mod ca și gazul metan, solvenții care sunt în contact cu suprafețele radiante. Astfel, la suprafața termoreactorului concentrația de COV este zero.

Prin urmare, în toată zona în care temperatura depășește temperatura de autoaprindere, concentrația solventului este mai mică decât minimul concentrației necesare pentru autoaprindere. Astfel, aprinderea nu poate avea loc.

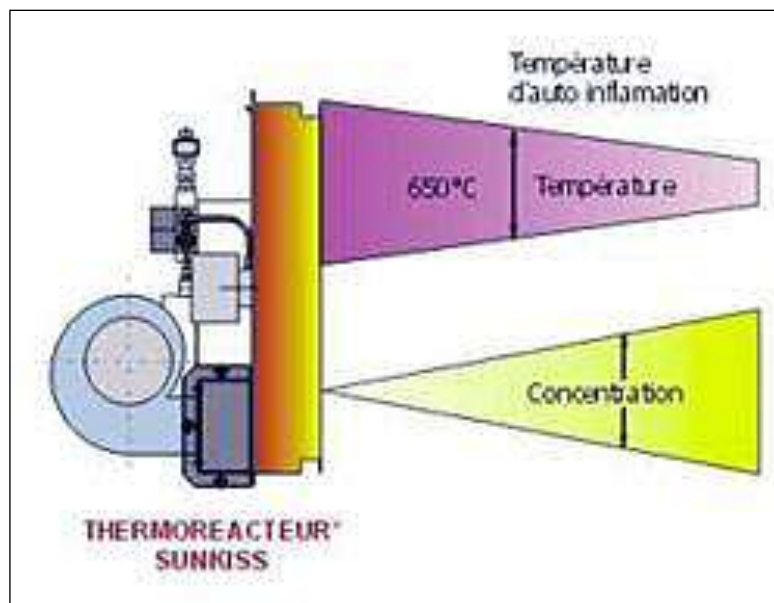


Figura nr. 4. Variația concentrației COV funcție de temperatură în termoreactor

Caracteristicile sistemelor de depoluare specifice fiecărui coș de emisie este prezentat în tabelul următor :

Tabel nr. 4. – sisteme de depoluare S.C. Vernicolor S.R.L. Palota

Amplasament filtru	Tip filtru caracteristici	Randament de filtrare	Debit exhaustor mc/h
Linia vopsire 12 Coș 1-evacuare cabina 1 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF și filtru de hârtie de tip ANDREAE .	95% / 99.4%	Q = 29038
Linia vopsire 12 Coș 2-evacuare cabina 2 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF și filtru de hârtie de tip ANDREAE .	95% / 99.4%	Q = 29038
Linia vopsire 11 Coș 1 – evacuare zona cabina 1	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF.	95% / 99.4%	Q= 19800
Linia vopsire 11 Coș 2 – evacure zona suflaj	Fără filtru	-	Q = 2588

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Linia vopsire 11 Coș 3 – evacuare zona conveier cabina 1	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 1434
Linia vopsire 11 Coș 4 – evacuare zona pompe cabina 1	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 1243
Linia vopsire 11 Coș 5 – evacuare cabina 2	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF și filtru de hârtie de tip ANDREAE .	95% / 99.4%	Q = 15464
Linia vopsire 11 Coș 6 – evacuare cabina 3	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF și filtru de hârtie de tip ANDREAE .	95% / 99.4%	Q = 10123
Linia vopsire 11 Coș 7 – evacuare zona pompe cabina 2 și 3	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 1299
Linia vopsire 11 Coș 8 – evacuare zona conveier cabina 2 și 3	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 2379
Linia vopsire 11 Coș 9 – evacuare zona UV	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 0
Linia vopsire 11 Coș 10 – evacuare coș zona IR	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q= 3365
Linia vopsire 11 Coș 11 – evacuare zona cuptor	Fără filtru - sistem reducere prin oxidarea catalitică	-	Q= 3365
Linia vopsire 18 Coș 1 – evacuare 1 pulverizare cabina 1	Sistem de filtrare compus din filtru de hârtie de tip ANDREAE	99.4%	Q = 27564
Linia vopsire 18 Coș 2 – evacuare 2 pulverizare cabina 1	Sistem de filtrare compus din filtru de hârtie de tip ANDREAE	99.4%	Q = 28540
Linia vopsire 18 Coș 3 – evacuare 1 zona sufraj	Fără filtru	-	Q= 1302

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Linia vopsire 18 Coș 4 – evacuare 2 zona suflaj	Sistem de filtrare compus din filtru de hârtie de tip ANDREAE	99.4%	Q = 12432
Linia vopsire 18 Coș 5 – evacuare zona pompe cabina 1 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95 %	Q = 1381
Linia vopsire 18 Coș 6 – evacuare zona pompe cabina 1 și 2 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95 %	Q = 1723
Linia vopsire 18 Coș 7 – evacuare în spate zona pompe cabina 1 și 2 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95 %	Q = 1527
Linia vopsire 18 Coș 8 – evacuare zona cabina 2 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru de hârtie de tip ANDREAE	99.4%	Q = 16200
Linia vopsire 18 Coș 9 – evacuare zona intrare cuptor	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 2692
Linia vopsire 18 Coș 10 – evacuare zona cuptor	Fără filtru - sistem reducere prin oxidarea catalitică	-	Q= 3685
Linia vopsire 22 Coș 1 – evacuare cabina 1 pulverizare	Filtrare cu perdea de apă - în proiect pentru trim. III-IV - 2018	-	Q = 39125
Linia vopsire 22 Coș 2 – evacuare cabina 2 pulverizare	Filtrare cu perdea de apă - în proiect pentru trim. III-IV - 2018	99.4%	Q = 38725
Linia vopsire 22 Coș 3 – evacuare 1 zona suflaj	Fără filtru	-	Q = 476
Linia vopsire 22 Coș 4 – evacuare 2 zona suflaj	Sistem de filtrare compus din filtru de hârtie de tip ANDREAE	99.4%	Q = 13734

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Linia vopsire 22 Coș 5 – evacuare zona pompe cabina 1 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 476
Linia vopsire 22 Coș 6 – evacuare zona pompe cabina 1 și 2 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 1428
Linia vopsire 22 Coș 7 – evacuare zona pompe după cabina 2 pulverizare	Fara filtru	-	Q = 673
Linia vopsire 22 Coș 8 – evacuare în spate zona pompe cab 1 și 2 pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 925
Linia vopsire 22 Coș 9 – evacuare zona întrare cuptor	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 3599
Linia vopsire 22 Coș 10 – evacuare zona cuptor	Fără filtru - sistem reducere prin oxidarea catalitică	-	Q = 2041
Linia vopsire 14 Coș 1 – evacuare zona pompe	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF	95%	Q = 2015
Linia vopsire 14 Coș 2 – evacuare zona preuscare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600	95%	Q = 1886
Linia vopsire 14 Coș 3 – evacuare principală-pulverizare	Sistem de filtrare compus din filtru de fibră de sticlă Paint-Stop de tip AAF	-	Q = 28269
Linia vopsire 14 Coș 4 – evacuare zona alimentare	Fără filtru	95%	Q = 363
Linia vopsire 14 Coș 5 – evacuare cuptor uscare	Sistem de filtrare compus din filtru sintetic Mediaroll CDM600 + sistem reducere prin oxidarea catalitica	95%	Q = 700

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Alte măsuri de reducere a emisiilor de COV practicate la S.C. Vernicolor S.R.L.

- *reciclarea aerului în tunel.*

Pentru fiecare termoreactor, reciclarea aerului deschide posibilitatea creșterii procentului de neutralizare a solvenților organici datorită oxidării lor în absența flăcării, la contactul cu termoreactorul.

Solvenții care vin în contact, pe parcursul uscării, cu termoreactoarele sunt distruși prin oxidare în absența flăcării.

- *eliminarea decapajului utilajelor.* A fost încheiat un contract de decapare a utilajelor cu firma GroupEMC din Ungaria, firmă specializată și autorizată pentru decaparea utilajelor din fabricile de vopsire.

- *eliminarea spălării bidoanelor de vopsea.* Pentru eliminarea acestui proces care consuma cantități mari de acetona s-a început folosirea sacilor speciali de plastic de la Belgrad UK, care se introduc în recipientul în care se amestecă vopseaua și care după utilizare se aruncă, eliminând astfel consumul de acetona la 0.

C. Emisiile de gaze de ardere de la centralele termice

Unitatea deține 2 centrale termice. Pentru producerea agentului termic necesar se utilizează gazul natural din rețeaua de gaz din zonă, având următoarele caracteristici: P1 = 50 kw, coșul de fum pentru evacuarea gazelor arse având H1= 7 m, D1= 100 mm, respectiv P2 = 50 kw, coșul de fum având H2= 4 m, D2= 100 mm.

Încălzirea pe timp de iarnă se realizează prin încălzire centrală furnizată de la o centrală termică murală, care funcționează pe gaz metan de la rețeaua de distribuție și aeroterme, și are un coș de fum pentru evacuarea gazelor arse provenite de la centrala termică pentru producerea agentului termic necesar încălzirii spațiilor cu H = 5 m, D = 100 mm;

Cantitatea și compoziția gazelor de ardere generate în aceste centrale termice nu sunt în măsură să producă efecte semnificative asupra calității aerului atmosferic.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Investigații efectuate pentru emisii în atmosfera pentru perioada 2013-2017

A. Investigații efectuate în cadrul studiului de Bilanț de mediu de nivel II și Raport la Bilanț de mediu de nivel II, elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda ca parte din documentația necesară pentru obținerea Autorizației de mediu pentru activitățile S.C. Vernicolor S.R.L., Palota, jud. Bihor (ianuarie 2014)

În perioada noiembrie 2013-ianuarie 2014, s-au întreprins două campanii vizând monitorizarea emisiilor datorate activității desfășurate pe amplasamentul S.C. Vernicolor S.R.L., Palota.

Prelevarea și analiza concentrațiilor compușilor organici volatili în gazele reziduale de la toate punctele de evacuare identificate pe amplasamentul S.C. Vernicolor S.R.L., Palota a fost făcută de Institutul de Cercetări pentru Instrumentație Analitică (ICIA) Cluj Napoca, utilizând o metodă de analiză in-situ, cu un aparat Thermo-FID model PT.

Măsurătorile s-au efectuat conform Procedurii de încercare specifică (PÎS-11) acreditată: “Determinarea parametrilor fizici, a concentrațiilor de gaze conținute în efluenții gazoși prin analiză automată și a concentrației masice de carbon organic gazos total conținute în efluenții gazoși”.

Principiul de măsurare utilizat este determinarea unui curent de ionizare care rezultă prin arderea unor compuși organici într-o flacără de hidrogen. Acest curent depinde de numărul de atomi de C al compușilor organici care ard în flacăra de gaz combustibil, de forma de legare (catenă liniară sau ramificată) și de grupările asociate.

Rezultatele analizelor efectuate în cea de-a doua campanie de prelevare se prezintă centralizat în tabelele următoare, fiind preluate de pe Rapoartele de încercare 15 la 19 din data de 22.01.2014 emise de ICIA Cluj Napoca:

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 5. - emisii Linia 11

Cod probă	Locul determinării	Debit (m ³ /h)	Temperatura gaze (°C)	Concentrație COV (mgC/mc)	Concentrație COV (mgC/Nmc)	LIMITE admise conform L 278/2013 (mg/Nmc)	OBSERVAȚII	Factor F	Emisie orară COV (g/ora)	
2	Evacuare cab 1,	14762	22	10,89	11,77	75,00	poza 8	0,66	243,57	
4	Evacuare zona suflaj,	1907	26,3	16,45	18,03	75,00	poza 10	0,66	47,53	
5	Evacuare zona conveier cab 1,	659	28,2	16,45	18,15	75,00	poza 11	0,66	16,43	
6	Evacuare zona pompe cab 1,	1872	22,5	24,18	26,17	75,00	poza 12	0,66	68,58	
8	Evacuare cab 2,	13063	22	52,81	57,07	75,00	poza 13	0,66	1045,24	
9	Evacuare cab 3,	13541	19,9	53,7	57,61	75,00	poza 14	0,66	1101,75	
10	Evacuare zona pompe cab 2 si 3,	1295	20,8	3,058	3,29	75,00	poza 15	0,66	6,00	
11	Evacuare zona conveier cab 2 si 3,	804	26,3	21,5	23,57	75,00	poza 16	0,66	26,19	
12	Evacuare zona UV,	3549	28,5	SLD			poza 17			
13	Evacuare zona cuptor,	3601	101	10,11	13,85	50,00	poza 18	0,66	55,16	
TOTAL din care:									2610,45	
<i>tratate</i>									2445,72	
									%	93,69

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 6. – emisii Linia 18

Cod probă	Locul determinării	Debit (m ³ /h)	Temperatura gaze(°C)	Concentrație COV (mgC/mc)	Concentrație COV (mgC/Nmc)	LIMITE admise conform L 278/2013 (mg/Nmc)	OBSERVAȚII	Factor F	Emisie orară COV (g/ora)
2	Evacuare1 cab1 pulverizare,	29408	23,6	4,931	5,36	75,00	poza 29	0,66	219,71
3	Evacuare2 cab1 pulverizare,	30240	25,5	4,212	4,61	75,00	poza 30	0,66	192,99
5	Evacuare1 zona suflaj,	1265	24,8	5,246	5,72	75,00	poza 31	0,66	10,05
6	Evacuare2 zona suflaj	13825	24,7	5,642	6,15	75,00	poza 32	0,66	118,18
7	Evacuare zona pompe cab 1 pulverizare,	821	23,8	7,901	8,59	75,00	poza 33	0,66	9,83
8	Evacuare zona pompe cab 1si 2 pulverizare,	1746	25	8,205	8,96	75,00	poza 34	0,66	21,71
9	Evacuare în spate zona pompe cab 1si 2 pulverizare,	226	16	6,542	6,93	75,00	poza 35	0,66	2,24
10	Evacuare cab2 pulverizare,	16205	26	12,56	13,76	75,00	poza 36	0,66	308,39
11	Evacuare zona intrare cuptor,	2795	37,2	12,92	14,68	75,00	poza 37	0,66	54,71
12	Evacuare zona cuptor,	3161	80	16,41	21,22	50,00	poza 38	0,66	78,59
							TOTAL din care:		1016,41
							tratate		799,68
								%	78.68

Tabel nr. 7. – emisii Linia 22

Cod probă	Locul determinării	Debit (m ³ /h)	Temperatura gaze (°C)	Concentrație COV (mgC/mc)	Concentrație COV (mgC/Nmc)	LIMITE admise conform L 278/2013 (mg/Nmc)	OBSERVAȚII	Factor F	Emisie orară COV (g/ora)
2	Evacuare cab1 pulverizare,	30797	20	6,722	7,21	75,00	poza 19	0,66	313,66
3	Evacuare cab2 pulverizare,	30993	20	7,012	7,53	75,00	poza 20	0,66	329,28
5	Evacuare1 zona suflaj,	233	27	4,573	5,03	75,00	poza 21	0,66	1,61
6	Evacuare2 zona suflaj,	11880	20	9,561	10,26	75,00	poza 22	0,66	172,10
7	Evacuare zona pompe cab 1 pulverizare,	490	22	7,491	8,09	75,00	poza 23	0,66	5,56
8	Evacuare zona pompe cab 1si 2 pulverizare,	712	23	7,451	8,08	75,00	poza 24	0,66	8,04
9	Evacuare zona pompe dupa cab 2 pulverizare,	677	25	9,214	10,06	75,00	poza 25	0,66	9,45
10	Evacuare în spate zona pompe cab 1si 2 pulverizare	921	35	7,341	8,28	75,00	poza 26	0,66	10,24
11	Evacuare zona intrare cuptor,	3396	35	7,541	8,51	75,00	poza 27	0,66	38,80
12	Evacuare zona cuptor,	1296	80	5,816	7,52	50,00	poza 28	0,66	11,42
TOTAL din care:									900,17
tratate									654,36
%									72,69

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 8. – emisii Linia 14

Cod probă	Locul determinării	Debit (m ³ /h)	Temperatura gaze (măsurat) (°C)	Concentrație COV (mgC/mc)	Concentrație COV (mgC/Nmc)	LIMITE admise conform L 278/2013 (mg/Nmc)	OBSERVAȚII	Factor F	Emisie orară COV (g/ora)	
4	Evacuare zona pompe,	760	26,7	21,5	23,60	75,00	poza 1	0,66	24,76	
5	Evacuare zona preuscare,	896	28,3	10,1	11,15	75,00	poza 2	0,66	13,71	
6	Evacuare principală,	24272	20	8,132	8,73	75,00	poza 3	0,66	299,06	
10	Evacuare zona alimentare linie,	445	22,1	SLD			poza 4			
12	Evacuare cuptor uscare	445	86	36,2	47,60	50,00	poza 5	0,66	24,41	
TOTAL din care:									361,94	
tratate									323,47	
									%	89,37

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Tabel nr. 9. – emisii Linia 12

Cod proba	Locul determinării	Debit (m ³ /h)	Temperatura gaze (°C)	Concentrație COV (mgC/mc)	Concentrație COV (mgC/Nmc)	LIMITE admise conform L 278/2013 (mg/Nmc)	OBSERVAȚII	Factor F	Emisie orară COV (g/ora)
2	Evacuare cab1 pulverizare,	21142	22,4	41,14	44,52	75,00	poza 6	0,66	1317,85
3	Evacuare cab2 pulverizare,	21211	22	28,11	30,38	75,00	poza 7	0,66	903,40
TOTAL din care:									2221,25
tratate									2221,25
								%	100

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Interpretarea rezultatelor obținute

Analizând rezultatele obținute și prezentate mai sus se observă că niciuna din valorile măsurate nu depășește limitele prevăzute de Legea 278/2013, cea mai mare valoare înregistrată fiind de 47, 6 mgC/Nmc la coșul cuptorului de uscare de la linia 14, care are însă un debit de emisie extrem de mic (doar 24,41 g/h COV).

Pe baza rezultatelor obținute, au fost calculate emisiile orare de COV pentru fiecare din coșurile de evacuare, fiind calculată de asemenea și ponderea emisiilor captate și tratate în total emisii captate de gaze reziduale.

Calculul emisiilor fugitive

Pentru calculul emisiilor fugitive, s-a procedat la întocmirea Planului de gestiune al solvenților organici și s-au utilizat ecuațiile de calcul conform prevederilor Anexei la Legea 278/2013, partea a 7-a.

Procentul emisiilor fugitive în total COV calculat a fost de **3,61 %**.

Interpretarea rezultatelor obținute

Procentul emisiilor fugitive în total COV calculat se situează mult sub limita de **20 %** prevăzută de Legea 278/2013.

Concluziile Bilanțului de nivel II și a Raportului la Bilanțul de nivel II din anul 2014

Evaluările efectuate arată că activitatea de vopsire a pieselor de plastic desfășurată de către S.C. Vernicolor S.R.L. pe amplasamentul Punctului de lucru Palota este conformă cu prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale în ceea ce privește emisiile fugitive de gaze reziduale care sunt mult sub limita de 20 % precum și în ceea ce privește concentrația de COV în gazele reziduale care nu depășesc 50 mgC/Nmc la emisiile de la fazele de uscare și 75 mgC/Nmc la fazele de acoperire (vopsire).

De asemenea, emisiile de COV-uri cărora le este atribuite fraze de pericol specifice se încadrează în limita de 10 g/h.

B. Rezultate ale automonitorizării emisiilor cu conținut de COV pentru anii 2015, 2016 și 2017

În conformitate cu Autorizația de Mediu nr.176 din 26.05.2014, S.C. Vernicolor S.R.L. Palota a realizat, prin laboratoare acreditate, măsurători semestriale a COV la coșurile

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	56
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

de evacuare de la sectoarele de vopsire și uscare. Rezultatele obținute sunt centralizate în următoarele tabele:

Tabel nr. 10. – emisii semestrul I -2015 (măsurători efectuate de S.C. Medana Laboratorz S.R.L. Oradea)

Linia 12

Nr. crt.	Locul determinării	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, 700mm, debit=21100 m ³ /h, t=30.3 °C.	COV	mgC/Nm ³	18.06
		COV	mgC/Nm ³	25.00
		COV	mgC/Nm ³	20.65
		COV mediu	mgC/Nm ³	21.22
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 700mm, debit=21200 m ³ /h, t=30.3 °C.	COV	mgC/Nm ³	19.32
		COV	mgC/Nm ³	24.16
		COV	mgC/Nm ³	21.74
		COV mediu	mgC/Nm ³	21.74

Linia 14

1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare, 0>= 800mm, debit=24250 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	16.59
		COV	mgC/Nm ³	18.46
		COV	mgC/Nm ³	20.87
		COV mediu	mgC/Nm ³	18.64
2	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, <D= 250mm, debit=700 m ³ /h, t=82 °C.	COV	mgC/Nm ³	23.19
		COV	mgC/Nm ³	26.53
		COV	mgC/Nm ³	28.76
		COV mediu	mgC/Nm ³	26.16
3	Tubulatura evacuare cos zona pompe, <5= 250mm, debit=900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	24.08
		COV	mgC/Nm ³	23.54
		COV	mgC/Nm ³	19.53
		COV mediu	mgC/Nm ³	22.38
4	Tubulatura evacuare cos zona alimentare linie, G>= 150mm, debit=450 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.68
5	Tubulatura evacuare cos zona preuscare, 0= 250mm, debit=900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	6.73
		COV	mgC/Nm ³	6.73
		COV	mgC/Nm ³	6.73
		COV mediu	mgC/Nm ³	6.73

Linia 11

1	Tubulatura evacuare cos zona suflaj, <D= 250mm, debit=1900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.04
		COV	mgC/Nm ³	0.74
		COV	mgC/Nm ³	0.74
		COV mediu	mgC/Nm ³	0.84
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1,	COV	mgC/Nm ³	41.43

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
-----------------------------------	---	-------------

	0= 600mm, debit=16800 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	44.1
		COV	mgC/Nm ³	43.96
		COV mediu	mgC/Nm ³	43.16
3	Tubulatura evacuaie cos zona conveier cabina 1, 0= 250mm, debit=650 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.49
		COV	mgC/Nm ³	1.49
		COV	mgC/Nm ³	1.49
		COV mediu	mgC/Nm ³	1.49
4	Tubulatura evacuaie cos zona pompe cabina 1, <D= 250mm, debit=1900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	13.74
		COV	mgC/Nm ³	13.14
		COV	mgC/Nm ³	13.07
		COV mediu	mgC/Nm ³	13.32
5	Tubulatura evacuaie cabina pulverizare nr.2, 0= 600mm, debit=13100 m ³ /h, t=30,3 °C	COV	mgC/Nm ³	71.87
		COV	mgC/Nm ³	75.07
		COV	mgC/Nm ³	68.9
		COV mediu	mgC/Nm ³	71.95
6	Tubulatura evacuaie cos zona pompe cabina 2 si 3, <D= 200mm, debit=1250 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	6.39
		COV	mgC/Nm ³	6.68
		COV	mgC/Nm ³	6.01
		COV mediu	mgC/Nm ³	636
7	Tubulatura evacuaie cos zona conveier cabina 2 si 3, <D= 250mm, debit=900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	10.47
		COV	mgC/Nm ³	10.99
		COV	mgC/Nm ³	11.14
		COV mediu	mgC/Nm ³	10.87
8	Tubulatura evacuaie cabina pulverizare nr.3, 0= 600mm, debit=13500 m ³ /h, t=30,3 °C	COV	mgC/Nm ³	61.78
		COV	mgC/Nm ³	60.59
		COV	mgC/Nm ³	59.55
		COV mediu	mgC/Nm ³	60.64
9	Tubulatura evacuaie cos zona UV, <t>= 250mm, debit=3500 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	13.55
		COV	mgC/Nm ³	13.21
		COV	mgC/Nm ³	13.55
		COV mediu	mgC/Nm ³	13.44
10	Tubulatura evacuaie cuptor coacere vopsea, <t>= 250mm, debit=3600 m ³ /h, t=99,4 °C.	COV	mgC/Nm ³	11.48
		COV	mgC/Nm ³	11.77
		COV	mgC/Nm ³	11.48
		COV mediu	mgC/Nm ³	11.58

Linia 22

		COV	mgC/Nm ³	1.61
1	Tubulatura evacuaie cosl zona suflaj, 180x180mm, debit=250 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.07
		COV	mgC/Nm ³	1.34

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

		COV mediu	mgC/Nm3	
				1.34
2	Tubulatura evacuare cos2 zona suflaj, 500x500mm, debit=12000 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	2.68
		COV	mgC/Nm3	2.14
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV mediu	mgC/Nm3	2.5
3	Tubulatura evacuare cos zona pompe cabina 1, 180x180mm, debit=450 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	6.04
		COV	mgC/Nm3	5.44
		COV	mgC/Nm3	5.37
		COV mediu	mgC/Nm3	5.62
4	Tubulatura evacuare cos zona pompe cabina 1 si 2, 180x180mm, debit=700 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	5.08
		COV	mgC/Nm3	3.48
		COV mediu	mgC/Nm3	4.64
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr. 1, 1100x550mm, debit=31000 m ³ /h, t=28,5 °C	COV	mgC/Nm3	12.04
		COV	mgC/Nm3	21.94
		COV	mgC/Nm3	14.71
		COV mediu	mgC/Nm3	16.23
6	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, 1100x550mm, debit=30800 m ³ /h, t=28,5 °C	COV	mgC/Nm3	31.58
		COV	mgC/Nm3	26.21
		COV	mgC/Nm3	33.15
		COV mediu	mgC/Nm3	3031
7	Tubulatura evacuare cos zona pompe dupa cabina 2, 180x180mm, debit=700 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	24.08
		COV	mgC/Nm3	23.54
		COV	mgC/Nm3	19.53
		COV mediu	mgC/Nm3	2238
8	Tubulatura evacuare cos zona intrare in cuptor, 350x350mm, debit=3500 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	3.75
		COV	mgC/Nm3	3.48
		COV	mgC/Nm3	3.75
		COV mediu	mgC/Nm3	3.66
9	Tubulatura evacuare cos zona cuptor, 300x300mm, debit=1300 m ³ /h, t=82,4 °C.	COV	mgC/Nm3	3.21
		COV	mgC/Nm3	3.48
		COV	mgC/Nm3	3.21
		COV mediu	mgC/Nm3	3.3
10	Tubulatura evacuare cos in spate zona pompe cabina 1 si 2, 350x180mm, debit=900 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	11.77
		COV	mgC/Nm3	10.43
		COV	mgC/Nm3	10.7
		COV mediu	mgC/Nm3	10.97

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Linia 18

Nr. crt	Locul determinarii	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare cos zona suflaj, <P= 200mm, debit=1250 m ³ /h, t=28,4 °C.	cov	mgC/Nm3	1.21
		cov	mgC/Nm3	0.85
		cov	mgC/Nm3	0.78
		COV mediu	mgC/Nm3	0.95
2	Tubulatura evacuare2 cos zona suflaj, 0= 600mm, debit=13800 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	1.12
		COV	mgC/Nm3	1.36
		COV	mgC/Nm3	0.97
		COV mediu	mgC/Nm3	1.15
3	Tubulatura evacuare cos cabina pulverizare nr.1, 0= 800mm, debit=29400 m ³ /h, t=28,4 °C	COV	mgC/Nm3	6.88
		COV	mgC/Nm3	10.19
		COV	mgC/Nm3	8.41
		COV mediu	mgC/Nm3	8.49
4	Tubulatura evacuare2 cabina pulverizare nr.1, <D= 800mm, debit=30200 m ³ /h, t=28,4 °C	COV	mgC/Nm3	56.59
		COV	mgC/Nm3	55.44
		COV	mgC/Nm3	47.71
		COV mediu	mgC/Nm3	53.25
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, 0= 900mm, debit=16200 m ³ /h, t=28,4 °C	COV	mgC/Nm3	13.5
		COV	mgC/Nm3	14.76
		COV	mgC/Nm3	13.85
		COV mediu	mgC/Nm3	14.04
6	Tubulatura evacuare cos zona pompe cabina 1, 0= 200mm, debit=820 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	1.01
		COV	mgC/Nm3	1.21
		COV	mgC/Nm3	1.21
		COV mediu	mgC/Nm3	1.14
7	Tubulatura evacuare cos zona pompe cabina 1 si 2, <D= 200mm, debit=1750 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	20.59
		COV	mgC/Nm3	21.22
		COV	mgC/Nm3	21.74
		COV mediu	mgC/Nm3	21.18
8	Tubulatura evacuare cos zona spate pompe cabina 1 si 2, ®= 200mm, debit=250 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	1.81
		COV	mgC/Nm3	1.81
		COV	mgC/Nm3	1.51
		COV mediu	mgC/Nm3	1.71
9	Tubulatura evacuare cos zona intrare cuptor, 0>= 250mm, debit=2750 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0.6
		COV	mgC/Nm3	0.6
		COV	mgC/Nm3	0.6
		COV mediu	mgC/Nm3	0.6
10	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, 0= 400mm, debit=3150 m ³ /h, t=79,6 °C.	COV	mgC/Nm3	0.29
		COV	mgC/Nm3	0.34
		COV	mgC/Nm3	0.32
		COV mediu	mgC/Nm3	0.32

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

Tabel nr. 11. – emisii semestrul al II -2015 (măsurători efectuate de S.C. Medana Laboratorz S.R.L. Oradea)

Linia 12

Nr. crt	Locul determinării	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, <D= 700mm, debit=21100 m ³ /h, t=30 °C.	COV	mgC/Nm ^l	15.70
		COV	mgC/Nm ^l	14.46
		COV	mgC/Nm ^l	11.47
		COV mediu	mgC/Nm ³	13.88
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <I>= 700mm, debit=21200 m ³ /h, t=30 °C.	COV	mgC/Nm ^l	9.66
		COV	mgC/Nm ^l	9.66
		COV	mgC/Nm ^l	11.47
		COV mediu	mgC/Nm ³	10.26

Linia 14

1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare, <D= 800mm, debit=24250 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	27.02
		COV	mgC/Nm ³	39.86
		COV	mgC/Nm ³	34.51
		COV mediu	mgC/Nm ³	33.80
2	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, Ø= 250mm, debit=700 m ^l /h, t=82 °C.	COV	mgC/Nm ³	21.4
		COV	mgC/Nm ³	24.08
		COV	mgC/Nm ³	24.08
		COV mediu	mgC/Nm ³	23.19
3	Tubulatura evacuare cos zona pompe, Ø= 250mm, debit=900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.68
4	Tubulatura evacuare cos zona alimentare linie, Ø= 150mm, debit=450 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	13.46
		COV	mgC/Nm ³	13.46
		COV	mgC/Nm ³	13.46
		COV mediu	mgC/Nm ³	13.46
5	Tubulatura evacuare cos zona preuscare, <D= 250mm, debit=900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	6.73
		COV	mgC/Nm ³	6.73
		COV	mgC/Nm ³	6.73
		COV mediu	mgC/Nm ³	6.73

Linia 11

1	Tubulatura evacuare cos zona suflaj, Ø= 250mm, debit=1900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr. 1, Ø= 600mm, debit= 16800 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
3	Tubulatura evacuare cos zona conveier cabina	COV	mgC/Nm ³	1.49

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

	1, C _{>=} 250mm, debit=650 mVh, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.49
		COV	mgC/Nm ³	1.49
		COV mediu	mgC/Nm ³	1.49
4	Tubulatura evacuaie cos zona pompe cabina 1, <D= 250mm, debit= 1900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
5	Tubulatura evacuaie cabina pulverizare nr.2, <D= 600mm, debit=l 3100 m ³ /h, t=30,3 °C	COV	mgC/Nm ³	72.77
		COV	mgC/Nm ³	74.99
		COV	mgC/Nm ³	70.54
		COV mediu	mgC/Nm ³	72.77
6	Tubulatura evacuaie cos zona pompe cabina 2 si 3, <D= 200mm, debit=1250 mVh, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	7.43
		COV	mgC/Nm ³	8.17
		COV	mgC/Nm ³	7.43
		COV mediu	mgC/Nm ³	7.68
7	Tubulatura evacuaie cos zona conveier cabina 2 si 3, 0= 250mm, debit=900 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.23
		COV	mgC/Nm ³	2.23
		COV	mgC/Nm ³	2.23
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.23
8	Tubulatura evacuaie cabina pulverizare nr.3, <D= 600mm, debit= 13500 m7h, t=30,3 °C	COV	mgC/Nm ³	14.11
		COV	mgC/Nm ³	16.34
		COV	mgC/Nm ³	17.08
		COV mediu	mgC/Nm ³	15.84
9	Tubulatura evacuaie cos zona UV, <D= 250mm, debit=3500 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	3.39
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	1.13
10	Tubulatura evacuaie cos zona IR, 4 _{>=} 250mm, debit=3500 mVh, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	4.30
		COV	mgC/Nm ³	5.74
		COV	mgC/Nm ³	2.87
		COV mediu	mgC/Nm ³	4.30
11	Tubulatura evacuaie cuptor coacere vopsea, <D= 250mm, debit=3600 m ³ /h, t=99,4 °C.	COV	mgC/Nm ³	8.61

Linia 22

1	Tubulatura evacuaie cosl zona suflaj, 180x180mm, debit=250 m ³ /h , t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.68
2	Tubulatura evacuaie cos2 zona suflaj, 500x500mm, debit= 12000 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0.89
3	Tubulatura evacuaie cos zona pompe cabina 1, 180x180mm, debit=450 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm ³	10.70
		COV	mgC/Nm ³	13.38
		COV	mgC/Nm ³	16.05
		COV mediu	mgC/Nm ³	13.38
4	Tubulatura evacuaie cos zona pompe cabina 1	COV	mgC/Nm ³	5.35

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

	si 2, 180x180mm, debit=700m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV mediu	mgC/Nm3	4.46
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, 1100x550mm, debit=31000 m ³ /h, t=28,5 °C	COV	mgC/Nm3	27.18
		COV	mgC/Nm3	33.21
		COV	mgC/Nm3	23.19
		COV mediu	mgC/Nm3	27.86
6	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, 1100x550mm, debit=30800m ³ /h, t=28,5 °C	COV	mgC/Nm3	40.13
		COV	mgC/Nm3	37.45
		COV	mgC/Nm3	28.09
		COV mediu	mgC/Nm3	35.22
7	Tubulatura evacuare coș zona pompe după cabina 2, 180x 180mm, debit=700 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
8	Tubulatura evacuare coș zona intrare în cuptor, 350x350mm, debit=3500 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	2.68
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV mediu	mgC/Nm3	2.68
9	Tubulatura evacuare coș zona cuptor, 300x300mm, debit=1300 m ³ /h, t=82,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
10	Tubulatura evacuare coș în spate zona pompe cabina 1 și 2, 350x180mm, debit=900 m ³ /h, t=28,5 °C.	COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	5.35
		COV mediu	mgC/Nm3	5.35

Linia 18

Nr. crt	Locul determinant	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare 1 coș zona suflaj, <D= 200mm, debit=1250 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		cov	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
2	Tubulatura evacuare 2 coș zona suflaj, <D= 600mm, debit= 13800 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
3	Tubulatura evacuael cabina pulverizare nr.1, <D= 800mm, debit=29400 m ³ /h, t=28,4 °C	COV	mgC/Nm3	32.93
		COV	mgC/Nm3	19.76
		COV	mgC/Nm3	19.76

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

4	Tubulatura evacuare2 cabina pulverizare nr.1, ®= 800mm, debit=30200 m ³ /h, t=28,4 °C	COV mediu	mgC/Nm3	24.15
		COV	mgC/Nm3	72.45
		COV	mgC/Nm3	62.57
		COV	mgC/Nm3	65.86
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 900mm, debit=1 6200 m ³ /h, t=28,4 °C	COV mediu	mgC/Nm3	66.96
		COV	mgC/Nm3	19.93
		COV	mgC/Nm3	21.14
		COV	mgC/Nm3	24.76
6	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, <D= 200mm, debit=820 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV mediu	mgC/Nm3	21.94
		COV	mgC/Nm3	3.02
		COV	mgC/Nm3	4.23
		COV	mgC/Nm3	5.44
7	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 și 2, 200mixi, debit=1750 m ³ /h, t=28,4 °C. i	COV	mgC/Nm3	9.66
		COV	mgC/Nm3	9.06
		COV	mgC/Nm3	9.66
		COV mediu	mgC/Nm3	9.46
8	Tubulatura evacuare coș zona spate pompe cabina 1 și 2, <D= 200mm, debit=250 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
9	Tubulatura evacuare coș zona intrare cuptor, 0= 250mm, debit=2750 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	<i>2018</i>
-----------------------------------	--	-------------

10	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, ®= 400mm, debit=3150 m ³ /h, t=79,6 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.38
		COV	mgC/Nm ³	0

Tabel nr. 12. – emisii în anul 2016(măsurători efectuate de S.C. Medana Laboratorz S.R.L. Oradea)

Linia 12

Nr. crt.	Locul determinării	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, <D= 700mm, debit=29038 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ¹	26.75
		COV	mgC/Nm ¹	22.09
		COV	mgC/Nm ¹	23.64
		COV mediu	mgC/Nm ³	24.16
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <I>= 700mm, debit=21200 m ³ /h, t=30 °C.	COV	mgC/Nm ¹	21.78
		COV	mgC/Nm ¹	20.53
		COV	mgC/Nm ¹	23.39
		COV mediu	mgC/Nm ³	21.90

Linia 14

1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare, <D= 800mm, debit=28269 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	10.58
		COV	mgC/Nm ³	12.44
		COV	mgC/Nm ³	12.86
		COV mediu	mgC/Nm ³	3.73
2	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, Ø= 250mm, debit=700 m ³ /h, t=85 °C.	COV	mgC/Nm 3	4.36
		COV	mgC/Nm ³	4.36
		COV	mgC/Nm ³	4.15
		COV mediu	mgC/Nrr>3	0.62
3	Tubulatura evacuare coș zona pompe, Ø= 250mm, debit=2015 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	0.62
		COV	mgC/Nm ³	0.62
		COV	mgC/Nm ³	0.62
		COV mediu	mgC/Nm ³	4.36
4	Tubulatura evacuare coș zona alimentare linie, Ø>= 150mm, debit=363 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	4.36
		COV	mgC/Nm 3	4.36
		COV	mgC/Nm ³	4.36
		COV mediu	mgC/Nm ³	9.62
5	Tubulatura evacuare cos zona preuscare, <D= 250mm, debit=1886 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	11.14
		COV	mgC/Nm ³	12.15
		COV	mgC/Nm ³	10.97
		COV mediu	mgC/Nm ³	10.58

Linia 11

1	Tubulatura evacuare coș zona suflaj, Ø>= 250mm, debit=2558 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	70.45
		COV	mgC/Nm ³	72.72
		COV	mgC/Nm ³	74.24
		COV mediu	mgC/Nm ³	72.47

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr. 1, ®= 600mm, debit= 19800 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	28.79
		COV	mgC/Nm ³	29.54
		COV	mgC/Nm ³	31.82
		COV mediu	mgC/Nm ³	30.05
3	Tubulatura evacuare coș zona conveier cabina 1, C>= 250mm, debit=1434m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	3.79 1
		COV	mgC/Nm ³	3.79
		COV	mgC/Nm ³	3.79
		COV mediu	mgC/Nm ³	
4	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, <D= 250mm, debit= 1243 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 600mm, debit=15464 m ³ /h, t=22,7 °C	COV	mgC/Nm ³	5.3
		COV	mgC/Nm ³	5.3
		COV	mgC/Nm ³	6.06
		COV mediu	mgC/Nm ³	5.55
6	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 2 și 3, <D= 200mm, debit=1269 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	6.82
		COV	mgC/Nm ³	6.8:2
		COV	mgC/Nm ³	7.58
		COV mediu	mgC/Nm ³	7.07
7	Tubulatura evacuare coș zona conveier cabina 2 și 3, 0= 250mm, debit=2379 m ³ /h, t=30,3 °C.	COV	mgC/Nm ³	28.03
		COV	mgC/Nm ³	28.03
		COV	mgC/Nm ³	3 1.82
		COV mediu	mgC/Nm ³	29.29
8	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.3, <D= 600mm, debit= 10123 m ³ /h, t=22,7 °C	COV	mgC/Nm ³	31.06
		COV	mgC/Nm ³	26.51
		COV	mgC/Nm ³	22.71
		COV mediu	mgC/Nm ³	26.77
9	Tubulatura evacuare coș zona UV, <D= 250mm, debit=0 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.53
		COV	mgC/Nm ³	1.53
		COV	mgC/Nm ³	0.99
		COV mediu	mgC/Nm ³	1.35
10	Tubulatura evacuare coș zona IR, 4>= 250mm, debit=3365 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	4.59
		COV	mgC/Nm ³	4.59
		COV	mgC/Nm ³	5.36
		COV mediu	mgC/Nm ³	4.85
11	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, <D= 250mm, debit=3600 m ³ /h, t=96,5 °C.	COV	mgC/Nm ³	13.37
		COV	mgC/Nm ³	14.58
		COV	mgC/Nm ³	11,54
		COV mediu	mgC/Nm ³	13,16

Linia 22

1	Tubulatura evacuare coș l zona suflaj, 180x180mm, debit=476 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.68
2	Tubulatura evacuare coș 2 zona suflaj, 500x500mm, debit= 13734 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	2.68
		COV	mgC/Nm ³	0

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

		COV mediu	mgC/Nm3	0.89
3	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, 180x180mm, debit=476 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm3	10.70
		COV	mgC/Nm3	13.38
		COV	mgC/Nm3	16.05
		COV mediu	mgC/Nm3	13.38
4	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 și 2, 180x180mm, debit=1428m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV mediu	mgC/Nm3	4.46
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, 1100x550mm, debit=39125 m ³ /h, t=25 °C	COV	mgC/Nm3	27.18
		COV	mgC/Nm3	33.21
		COV	mgC/Nm3	23.19
		COV mediu	mgC/Nm3	27.86
6	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, 1100x550mm, debit=38725m ³ /h, t=25 °C	COV	mgC/Nm3	40.13
		COV	mgC/Nm3	37.45
		COV	mgC/Nm3	28.09
		COV mediu	mgC/Nm3	35.22
7	Tubulatura evacuare coș zona pompe după cabina 2, 180x 180mm, debit=673 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
8	Tubulatura evacuare coș zona intrare în cuptor, 350x350mm, debit=3599 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm3	2.68
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV	mgC/Nm3	2.68
		COV mediu	mgC/Nm3	2.68
9	Tubulatura evacuare coș zona cuptor, 300x300mm, debit=2041 m ³ /h, t=82 °C.	COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV	mgC/Nm3	0
		COV mediu	mgC/Nm3	0
10	Tubulatura evacuare coș în spate zona pompe cabina 1și 2, 350x180mm, debit=925 m ³ /h, t=25 °C.	COV	nigC/Wt^	5.35
		COV	mgC/Nm3	5.35
		COV	mgC/Nm3	5.35
		COV mediu	mgC/Nm3	5.35

Linia 18

Nr. crt.	Locul determinant	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare coș zona suflaj, <D= 200mm, debit=1302 m ³ /h, t=24,4 °C.	COV	mgC/Nm3	0.61
		cov	mgC/Nm3	0.61
		COV	mgC/Nm3	0.61
		COV mediu	mgC/Nm3	0.61
2	Tubulatura evacuare2 coș zona suflaj, <D= 600mm, debit= 12432 m ³ /h, t=28,4 °C.	COV	mgC/Nm3	2.44
		COV	mgC/Nm3	2.87
		COV	mgC/Nm3	2.44
		COV mediu	mgC/Nm3	2.58
3	Tubulatura evacuare l cabina pulverizare nr.1, <D= 800mm, debit=27564 m ³ /h,	COV	mgC/Nm3	16.47
		COV	mgC/Nm3	14.64

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

$t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$		COV	mgC/Nm ³	14.64
4	Tubulatura evacuare 2 cabina pulverizare nr.1, ®= 800mm, debit=28540 m ³ /h, $t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$	COV mediu	mgC/Nm ³	15.25
		COV	mgC/Nm ³	12.81
		COV	mgC/Nm ³	11.59
		COV	mgC/Nm ³	8.54
		COV mediu	mgC/Nm ³	10.98
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 900mm, debit=1 6200 m ³ /h, $t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$	COV	mgC/Nm ³	9.76
		COV	mgC/Nm ³	11.59
		COV	mgC/Nm ³	13.42
		COV mediu	mgC/Nm ³	11.59
6	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, <D= 200mm, debit=1381 m ³ /h, $t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$.	COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.44
7	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 și 2, 200mixi, debit=1723 m ³ /h, $t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$.	COV	mgC/Nm ³	5.49
		COV	mgC/Nm ³	5.49
		COV	mgC/Nm ³	5.49
		COV mediu	mgC/Nm ³	5.49
8	Tubulatura evacuare coș zona spate pompe cabina 1și 2, <D= 200mm, debit=1527 m ³ /h, $t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$.	COV	mgC/Nm ³	1.22
		COV	mgC/Nm ³	1.22
		COV	mgC/Nm ³	1.22
		COV mediu	mgC/Nm ³	1.22
9	Tubulatura evacuare coș zona intrare cuptor, 0= 250mm, debit=2692 m ³ /h, $t=28,4\text{ }^{\circ}\text{C}$.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
10	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, ®= 400mm, debit=3685 m ³ /h, $t=80,2\text{ }^{\circ}\text{C}$	COV	mgC/Nm ³	0,51
		COV	mgC/Nm ³	1,02
		COV	mgC/Nm ³	0,72
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,75

Tabel nr. 13. – emisii în anul 2017(măsurători efectuate de S.C. Medana Laboratorz S.R.L. Oradea)

Linia 12

Nr. crt.	Locul determinării	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, <D= 700mm, debit=29038 m ³ /h, $t=18,7\text{ }^{\circ}\text{C}$.	COV	mgC/Nm ³	1,21
		COV	mgC/Nm ³	1,21
		COV	mgC/Nm ³	1,21
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,21
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 700mm, 29038 m ³ /h, $t=18,7\text{ }^{\circ}\text{C}$.	COV	mgC/Nm ³	27,18
		COV	mgC/Nm ³	36,23
		COV	mgC/Nm ³	25,36
		COV mediu	mgC/Nm ³	29,59

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
-----------------------------------	---	-------------

Linia 14

1	Tubulatura evacuare cabina pulverizare, <D= 800mm, debit=28269 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	36,97
		COV	mgC/Nm ³	32,65
		COV	mgC/Nm ³	35,12
		COV mediu	mgC/Nm ³	34,91
2	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, Ø= 250mm, debit=700 m ³ /h, t=85 °C.	COV	mgC/Nm ³	28,86
		COV	mgC/Nm ³	29,87
		COV	mgC/Nm ³	28,86
		COV mediu	mgC/Nm ³	29,20
3	Tubulatura evacuare coș zona pompe, Ø= 250mm, debit=2015 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	1,23
		COV	mgC/Nm ³	1,23
		COV	mgC/Nm ³	1,23
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,23
4	Tubulatura evacuare coș zona alimentare linie, Ø= 150mm, debit=363 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	3,7
		COV	mgC/Nm ³	3,08
		COV	mgC/Nm ³	3,08
		COV mediu	mgC/Nm ³	3,29
5	Tubulatura evacuare cos zona preuscare, <D= 250mm, debit=1886 m ³ /h, t=18,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	1,18
		COV	mgC/Nm ³	1,18
		COV	mgC/Nm ³	1,18
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,18

Linia 11

1	Tubulatura evacuare coș zona suflaj, Ø= 250mm, debit=2588 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
2	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr. 1, Ø= 600mm, debit= 19800 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	22,95
		COV	mgC/Nm ³	23,72
		COV	mgC/Nm ³	24,48
		COV mediu	mgC/Nm ³	23,72
3	Tubulatura evacuare coș zona conveier cabina 1, Ø= 250mm, debit=1434m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,75
		COV	mgC/Nm ³	0,75
		COV	mgC/Nm ³	0,75
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,75
4	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, <D= 250mm, debit= 1243 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,77
		COV	mgC/Nm ³	0,77
		COV	mgC/Nm ³	0,77
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,77
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 600mm, debit=15464 m ³ /h, t=22,7 °C	COV	mgC/Nm ³	2,3
		COV	mgC/Nm ³	2,3
		COV	mgC/Nm ³	2,3
		COV mediu	mgC/Nm ³	2,3
6	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 2 și 3, <D= 200mm, debit=1299 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	13,77
		COV	mgC/Nm ³	13,01
		COV	mgC/Nm ³	11,48
		COV mediu	mgC/Nm ³	12,75
7	Tubulatura evacuare coș zona conveier	COV	mgC/Nm ³	1,46

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

	cabina 2 și 3, Ø= 250mm, debit=2379 m ³ /h, t=22,7°C.	COV	mgC/Nm ³	2,18
		COV	mgC/Nm ³	2,18
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,94
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,94
8	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.3, <D= 600mm, debit= 10123 m ³ /h, t=22,7 °C	COV	mgC/Nm ³	9,95
		COV	mgC/Nm ³	10,71
		COV	mgC/Nm ³	12,24
		COV mediu	mgC/Nm ³	10,97
9	Tubulatura evacuare coș zona UV, <D= 250mm, debit=0 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	1.53
		COV	mgC/Nm ³	1.53
		COV	mgC/Nm ³	0.99
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,35
10	Tubulatura evacuare coș zona IR, Ø= 250mm, debit=3365 m ³ /h, t=22,7 °C.	COV	mgC/Nm ³	4.59
		COV	mgC/Nm ³	4.59
		COV	mgC/Nm ³	5.36
		COV mediu	mgC/Nm ³	4.85
11	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, <D= 250mm, debit=3600 m ³ /h, t=96,5 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,62
		COV	mgC/Nm ³	0,62
		COV	mgC/Nm ³	0,62
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,62

Linia 22

1	Tubulatura evacuare coș l zona suflaj, 180x180mm, debit=476 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,61
		COV	mgC/Nm ³	0,61
		COV	mgC/Nm ³	0,61
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,61
2	Tubulatura evacuare coș 2 zona suflaj, 500x500mm, debit= 13734 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
3	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, 180x180mm, debit=476 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	23,18
		COV	mgC/Nm ³	21,96
		COV	mgC/Nm ³	18,91
		COV mediu	mgC/Nm ³	21,35
4	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 și 2, 180x180mm, debit=1428m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	3,7
		COV	mgC/Nm ³	3,7
		COV	mgC/Nm ³	3,08
		COV mediu	mgC/Nm ³	3,49
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.1, 1100x550mm, debit=39125 m ³ /h, t=25 °C	COV	mgC/Nm ³	11,09
		COV	mgC/Nm ³	11,71
		COV	mgC/Nm ³	10,47
		COV mediu	mgC/Nm ³	11,09
6	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, 1100x550mm, debit=38725m ³ /h, t=25 °C	COV	mgC/Nm ³	3,66
		COV	mgC/Nm ³	3,66
		COV	mgC/Nm ³	3,05
		COV mediu	mgC/Nm ³	3,46
7	Tubulatura evacuare coș zona pompe după cabina 2, 180x 180mm, debit=673 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,61
		COV	mgC/Nm ³	0,61
		COV	mgC/Nm ³	0,61
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,61

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

8	Tubulatura evacuare coș zona intrare în cuptor, 350x350mm, debit=3599 m ³ /h, t=25 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,6
		COV	mgC/Nm ³	0,6
		COV	mgC/Nm ³	0,6
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,6
9	Tubulatura evacuare coș zona cuptor, 300x300mm, debit=2041 m ³ /h, t=82 °C.	COV	mgC/Nm ³	0,52
		COV	mgC/Nm ³	0,52
		COV	mgC/Nm ³	0,52
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,52
10	Tubulatura evacuare coș în spate zona pompe cabina 1și 2, 350x180mm, debit=925 m ³ /h, t=25 °C.	COV	nigC/Wt [^]	0,59
		COV	mgC/Nm ³	0,59
		COV	mgC/Nm ³	0,59
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,59

Linia 18

Nr. crt.	Locul determinant	Parametru	UM	Valoare
1	Tubulatura evacuare coș zona suflaj, <D= 200mm, debit=1302 m ³ /h, t=24,4 °C.	COV	mgC/Nm ³	0.61
		cov	mgC/Nm ³	0.61
		COV	mgC/Nm ³	0.61
		COV mediu	mgC/Nm ³	0.61
2	Tubulatura evacuare 2 coș zona suflaj, <D= 600mm, debit= 12432 m ³ /h, t=24,4 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV	mgC/Nm ³	2.87
		COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.58
3	Tubulatura evacuare 1 cabina pulverizare nr.1, <D= 800mm, debit=27564 m ³ /h, t=24,4 °C	COV	mgC/Nm ³	1,22
		COV	mgC/Nm ³	1,22
		COV	mgC/Nm ³	1,22
		COV mediu	mgC/Nm ³	1,22
4	Tubulatura evacuare 2 cabina pulverizare nr.1, ®= 800mm, debit=28540 m ³ /h, t=24,4 °C	COV	mgC/Nm ³	16,47
		COV	mgC/Nm ³	20,13
		COV	mgC/Nm ³	15,86
		COV mediu	mgC/Nm ³	17,49
5	Tubulatura evacuare cabina pulverizare nr.2, <D= 900mm, debit=1 6200 m ³ /h, t=24,4 °C	COV	mgC/Nm ³	11,59
		COV	mgC/Nm ³	9,15
		COV	mgC/Nm ³	9,76
		COV mediu	mgC/Nm ³	10,17
6	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1, <D= 200mm, debit=1381 m ³ /h, t=24,4 °C.	COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV	mgC/Nm ³	2.44
		COV mediu	mgC/Nm ³	2.44
7	Tubulatura evacuare coș zona pompe cabina 1 și 2, 200mixi, debit=1723 m ³ /h, t=24,4 °C.	COV	mgC/Nm ³	5.49
		COV	mgC/Nm ³	5.49
		COV	mgC/Nm ³	5.49
		COV mediu	mgC/Nm ³	5.49
8	Tubulatura evacuare coș zona spate pompe	COV	mgC/Nm ³	1.18

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	<i>2018</i>
-----------------------------------	--	--------------------

	cabina 1 și 2, $D=200\text{mm}$, debit= $1527\text{ m}^3/\text{h}</math>,$t=24,4\text{ }^\circ\text{C}$.$	COV	mgC/Nm ³	1.18
		COV	mgC/Nm ³	1.18
		COV mediu	mgC/Nm ³	1.18
9	Tubulatura evacuare coș zona intrare cuptor, Ø=250mm, debit= $2692\text{ m}^3/\text{h}</math>,$t=24,4\text{ }^\circ\text{C}$.$	COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV	mgC/Nm ³	0
		COV mediu	mgC/Nm ³	0
10	Tubulatura evacuare cuptor coacere vopsea, Ø=400mm, debit= $3685\text{ m}^3/\text{h}</math>,$t=80,2\text{ }^\circ\text{C}$$	COV	mgC/Nm ³	0,51
		COV	mgC/Nm ³	1,02
		COV	mgC/Nm ³	0,72
		COV mediu	mgC/Nm ³	0,75

Interpretarea rezultatelor obținute

În urma măsurătorilor de emisii cu COV efectuate pe parcursul anilor de funcționare 2015 - 2017 la coșurile de evacuare de pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L. Palota rezultă că valorile obținute nu depășesc valorile limită de emisie (50 mgC/mc la uscare și 75 mgC/mc la vopsire), limite stabilite de prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

5.2. Poluarea solului

Activitățile specifice desfășurate anterior pe amplasament nu au reprezentat o sursă majoră de poluare a solului sau subsolului, în regim de funcționare normală a procesului tehnologic.

Aceste activități care pot genera potențiale poluări ale solului sunt:

- emisiile atmosferice;
- manipularea și depozitarea necorespunzătoare a substanțelor chimice periculoase și a deșeurilor;
- circulația mijloacelor de transport auto pe amplasament.
- scurgerile accidentale de carburanți;
- colectarea deșeurilor se va realiza selectiv și se vor depozita temporar pe amplasament, în spații special amenajate. Toate categoriile de deșeuri generate vor fi valorificate/eliminate prin agenți economici autorizați;

Concluziile studiilor anterioare, rezultatele automonitorizării emisiilor de COV realizate și observațiile recente din teren concluzionează faptul că activitățile specifice desfășurate în cadrul obiectivului nu reprezintă în mod curent o sursă de poluare a solului sau subsolului, datorită faptului că:

- emisiile de COV s-au încadrat în limitele impuse de legislație.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

- ariile pe care sunt amplasate secțiile de producție (cu utilaje și echipamente), depozitele de materii prime, produse finite și deșeuri sunt betonate și închise, astfel încât să nu existe posibilitatea pătrunderii în sol /subsol a eventualilor poluanți;
- căile de acces și rampele de încărcare-descărcare sunt amenajate și impermeabilizate, astfel încât operațiile de transport și manipulare a materiilor prime și auxiliare, a produselor finite și a deșeurilor se realizează cu respectarea cerințelor privind protecția factorilor de mediu;
- pe amplasament nu există rezervoare subterane.

Având în vedere specificul activităților desfășurate pe amplasament și concluziile Raportului la Bilanțul de mediu nivel I, nu au fost efectuate prelevări și analize pentru probe de sol. Din aceleași considerente, nu au fost efectuate analize pentru studiului gazelor și vaporilor din sol.

În Autorizația de Mediu nr.176 din 26.05.2014 nu sunt prevăzute acțiuni de monitorizare a solului.

5.3. Poluarea apelor (de suprafață și subterane)

Activitățile desfășurate pe amplasament nu generează ape industriale uzate necesar a fi colectate, epurate și deversate. Singura categorie de ape uzate care rezultă din activitate sunt apele uzate fecaloid-menajere, care sunt colectate de canalizarea existentă și conduse la bazinele vidanjabile. Conform analizelor efectuate în anul 2015 de către S.C. Aqua Nova Harghita S.R.L., apa uzată fecaloid-menajeră colectată de pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L. se încadrează în limitele impuse conform NTPA 02/2002:

Tabel nr. 14. – analize ape menajere/2015

Nr. crt.	Denumirea indicatorului de calitate	Unitatea de măsură	Valoare determinată	Concentrația admisă conf. NTPA 002/2002
1	Temperatură	°C	18,6	40°
2	PH	unit. ph	6,94	6,5 - 8,5
3	Suspensii totale	mg/l	268,6	350
4	CCO cr	mg O ₂ /l	484,6	500
5	CBO la 5 zile	mg O ₂ /l	259,3	309
6	NH ₄ (azot amoniacal)	mg/l	21,5	30

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

7	SO ₄ (sulfați)	mg/l	93,1	600
8	Substanțe extractibile	mg/l	16,9	30
9	DDA (detergent)	mg/l	23,6	25

Având în vedere specificul activităților desfășurate pe amplasament, în lipsa unor deversări de ape uzate în cursuri de apă de suprafață, precum și concluziile Raportului la Bilanțul de mediu nivel I, nu au fost efectuate prelevări și analize de ape.

În Autorizația de Mediu nr.176 din 26.05.2014 este prevăzută monitorizarea la cererea APM Bihor a indicatorilor de calitate pentru apele uzate fecaloid-menajere evacuate în bazinul vidanjabil.

În proiectul de modernizare a Liniei 22 de vopsire, care urmează a fi implementat în trim. III – IV al anului 2018, se prevede, printre altele, schimbarea sistemului de filtrare uscată în sistem de filtrare prin perdea de apă. Conform proiectului, apa folosită în circuit închis pentru asigurarea filtrării umede, prin perdea de apă la Linia 22 de vopsire va conține un coagulant special pentru solvenți organici. După mai multe recirculări, când când apa va atinge o capacitate maximă de reținere, aceasta va fi colectată sub formă de apă uzată în recipiente speciali și eliminată din sistem de firme specializate și abilitate. Apa uzată va fi încadrată ca deșeu periculos, cod :08 01 19* dar, având în vedere circuitul închis de folosință și ulterior de eliminare, aceasta nu se va amesteca și nu va influența calitatea apelor menajere uzate colectate de rețeaua de canalizare interioară în bazinul vidanjabil de V = 800 mc aparținând S.C. Fibratex S.A.

Din același proces de filtrare umedă prin perdea de apă la Linia 22 de vopsire, va rezulta și un nămol, care va fi colectat și eliminat din sistem de firme specializate și abilitate. Conținutul și încadrarea acestui nou deșeu generat, va fi cunoscut după efectuarea analizelor chimice la primele eșantioane.

5.4. Managementul mirosului

Activitățile desfășurate pe amplasament utilizează materii prime caracterizate cu miros specific (vopsele, diluanți etc.). Mirosul caracteristic ale acestor materii prime se simte în perimetrul sectoarelor de activitate: cabine de vopsire, de fixare a vopselei cu UV, de uscare cu IR sau tunel cu aer cald, de răcire cu aer, locații prevăzute cu instalații de depresurizare a

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

atmosferei de lucru (exhaustare). În unele cazuri, urme de miros caracteristic vopselelor și diluanților utilizați pot fi percepute și în afara acestor locații, pe o rază de maxim 10-15 metri, distanță pe care nu sunt receptori sensibili, având în vedere amplasarea S.C. Vernicolor S.R.L. în cadrul unui parc industrial, la distanță apreciabilă față de primele locuințe aferente localităților Palota și Sântandrei.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 6. RAPORTUL PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ

Raportul privind situația de referință se elaborează la solicitarea autorităților competente pentru obținerea unei autorizații integrate de mediu. Raportul de referință a fost întocmit în conformitate cu prevederile din Ghidul Comisiei Europene cu privire la situația de referință prevăzute la articolul 22, aliniatul 2 din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale.

Raportul privind situația de referință conține informațiile necesare pentru stabilirea stării de contaminare a solului și a apelor subterane, astfel încât să se poată face o comparație cuantificată cu starea acestora, la data încetării definitive a activității.

Raportul privind situația de referință conține capitolele privitoare la:

- informații privind utilizarea actuală a amplasamentului și informații privind utilizările anterioare ale amplasamentului - aspecte identificate în Raportul de amplasament;
- informațiile existente privind rezultatele determinărilor realizate în ceea ce privește solul și apele subterane care reflectă starea acestora la data elaborării raportului privind situația de referință - aspecte identificate în Raportul de amplasament;
- rezultatele unor determinări noi ale solului și apelor subterane, luând în considerare posibilitatea contaminării solului și a apelor subterane cu acele substanțe periculoase care urmează să fie utilizate, produse ori emise de instalația în cauză.

Conform definiției date de Legea 278-2013 privind emisiile industriale, la art.3, paragraf (s), raportul privind situația de referință reprezintă informațiile privind starea de contaminare a solului și a apelor subterane cu substanțe periculoase relevante.

6.1. Identificarea substanțelor periculoase relevante

Termenul de „substanțe periculoase relevante” este explicat în Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la art. 22, alin 2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale și se referă la substanțele sau amestecurile, așa cum sunt definite în art. 3 din Regulamentul CE nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și amestecurilor (Regulamentul CEA), care, ca rezultat al periculozității, mobilității și persistenței și biodegradabilității acestora, precum și a altor caracteristici, au capacitatea de a contamina solul sau apele subterane și sunt utilizate, produse și/sau emise de instalație.

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	76
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

În conformitate cu ghidul menționat anterior, „posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației” se referă pe de o parte, la elemente importante legate de caracteristicile substanțelor/amestecurilor chimice folosite și pe de altă parte, de caracteristicile amplasamentului instalației.

În estimarea potențialului risc de poluare a solului și a apei subterane s-au evaluat în acest raport starea fizică (de ex.: substanțele în stare gazoasă în general și în special cele mai ușoare decât aerul, care nu pot ajunge la sol, deci nu pot contamina solul și nici apa subterană), originea și caracteristicile principale ale substanțelor/amestecurilor chimice folosite referitoare la toxicitate, mobilitate, persistență și biodegradabilitate și din care se poate aprecia capacitatea, cel puțin teoretică, de a contamina solul sau apa subterană.

S-au folosit de asemenea datele publice de pe site-ul ECHA (Agenția Europeană pentru Chimicale) privind evaluarea/clasificarea PBT și vPVB a substanțelor chimice ca atare sau folosite în amestecuri.

Dintre substanțele/amestecurile chimice periculoase utilizate în activitate (Anexa nr. 11 din Raport amplasament) s-au eliminat, ținând cont de definiția noțiunii de substanțe relevante în contextul acestui raport, acele substanțe/amestecuri chimice periculoase folosite, care în mod evident nu au capacitatea de a contamina solul sau apele subterane, astfel:

- substanțe/amestecuri chimice periculoase *în stare gazoasă* cu densitate mai mică sau apropiată cu a aerului, care în mod evident nu dețin potențial de a ajunge în sol sau în ape subterane, deoarece se dispersează în atmosferă și nu pot ajunge la suprafața solului și în apele subterane;

- substanțe/amestecuri chimice periculoase care sunt utilizate în cantități *foarte mici și mici*, astfel încât este probabil ca posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane să fie ne semnificativă în raport cu scopul elaborării raportului privind situația de referință; pentru stabilirea cantităților relevante de substanțe sau amestecuri periculoase s-a folosit propunerea formulată de Agenția de Mediu Federală din Germania în lucrarea „IED (Art. 22) - Development of guidance concerning the soil and ground water baseline report” - <http://www.commonforum.eu/Documents/Meetings/2012/Bilbao/5IA 2012- 10-CF-Meeting-Bilbao Frauenstein.pdf>), astfel:

- grupa I: > 10 kg/an sau l/an - cantități foarte mici;
- grupa a II-a: > 100 kg/an sau l/an - cantități mici;
- grupa a III-a: > 1000 kg/an sau l/an - cantități medii;

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	77
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- grupa a IV-a: > 10000 kg/an sau l/an - cantități mari.

Aceasta evaluare este făcută cu scopul întocmirii Listei cu substanțele/amestecurile chimice periculoase relevante cantitativ, utilizate în activitate și este prezentată în Anexa nr.14.

Substanțele/amestecurile chimice periculoase utilizate și cele emise în atmosferă care nu îndeplinesc cele două criterii de eliminare prezentate anterior sunt în continuare evaluate prin prisma caracteristicilor care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației, prin modul de stocare/depozitare și manipulare.

Pentru aceasta, a fost întreprinsă o inspecție detaliată a amplasamentului, pentru a se verifica integritatea și eficiența măsurilor luate pentru prevenirea producerii scurgerilor accidentale și a evacuărilor necontrolate. Cu această ocazie s-au constatat următoarele aspecte:

- suprafața construită a amplasamentului (hale de producție, depozite de materii prime și auxiliare, de produse finite, de deșeuri) este betonată sau pardosită în întregime, fără a se observa fisurări sau deteriorări;

-căile de acces, rampele de încărcare-descărcare sunt impermeabilizate corespunzător;

- nu există semne de atac chimic asupra suprafețelor de beton;

- în incinta Vernicolor SRL Palota nu există canalizare deschisă sau închisă pentru colectarea controlată sau accidentală de ape chimic impure. De-altfel, tehnologia de vopsire practică pe amplasament nu generează ape industriale uzate. Apele menajere uzate generate de sectorul administrativ sunt colectate prin sistemul de canalizare existent și conduse către bazinele vidanjabile de pe platforma Fibratex SA.

- nu au loc emisii directe sau indirecte de substanțe periculoase în sol sau în apele subterane în cadrul amplasamentului.

Printre circumstanțele socotite minore în care pot totuși apărea emisii pe și în sol sunt:

- accidente/incidente ca de exemplu răsturnarea unor mijloace auto de transport pe amplasament, căderea sarcinilor din mijloace de transport (stivuator) pe un drum din cadrul amplasamentului, care poate duce la fisurarea/spargerea recipientilor cu substanțe chimice și ca urmare scurgeri accidentale ale acestora.

- căderea și fisurarea recipientilor depozitați necorespunzător în stive sau pe etajere.

- operațiuni de rutină în prepararea amestecurilor pentru vopsire: picurare, scurgeri reduse etc.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Evaluarea finală pentru 50 de substanțe chimice cu fraze de risc de periculozitate și relevante din punct de vedere cantitativ este prezentată în Anexa nr.15.

Concluzii

Analiza mai sus prezentată indică faptul că, pe de o parte cantitățile și caracteristicile substanțelor periculoase utilizate, produse sau emise în procesele tehnologice de pe platforma Vernicolor S.R.L., Palota, iar pe de altă parte măsurile și amenajările prevăzute de societate conduc la un risc minor, neglijabil în practică, pentru contaminarea solului, subsolului și apelor subterane.

În acest context, ținând cont de prevederile “Ghidului Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la articolul 22, aliniatul (2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale”, aprobat prin Comunicarea Comisiei nr.2014/C 136/03, se poate considera că nu ar fi necesară întocmirea unui Raport privind situația de referință.

Venind însă în întâmpinarea cerințelor exprimate de APM Bihor prin Notificarea nr. 1030/SAAA/16.02.2017 și la solicitarea S.C. Vernicolor S.R.L., Palota, s-a decis aprofundarea prezentului Raport privind situația de referință prin efectuarea de investigații și analize noi, actualizate, privind calitatea solului, subsolului și apelor subterane din zona amplasamentului.

6.2. Investigații ale calității solului, subsolului și apelor subterane, prezentarea rezultatelor analizelor efectuate

Așa cum s-a specificat în capitolele anterioare, activitățile care s-au desfășurat pe amplasament înainte de preluarea acestuia de către S.C. Vernicolor S.R.L. nu au fost de măsură de a polua solul, subsolul și apele subterane, iar activitatea societății din anul 2014 până în prezent s-a desfășurat cu încadrare constantă în limitele de emisie impuse de Autorizația de Mediu nr.167 din 26.05.2014. ca atare, scopurile principale ale investigații aprofundate ale calității solului, subsolului și apelor subterane din zona amplasamentului sunt:

- evidențierea stării amplasamentului pentru a oferi un punct de referință și comparație la încetarea activității;
- să scoată în evidență dacă există vreun nivel de contaminare ca urmare a activității instalațiilor Vernicolor S.R.L. din anul 2014 până în prezent;

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- evidențierea stării amplasamentului pentru a se combate posibile efecte de poluare sinergică, ca rezultat a altor activități economice din zonă, actuale sau dezvoltate în viitor sau a altor obiective de altă natură, care pot avea impact asupra mediului (de exemplu, construirea și punerea în funcționare în viitor în apropierea amplasamentului a unei șosele de centură, cu trafic intens).

Analize de sol și subsol

Pentru realizarea acestui obiectiv, în baza consultanței cu evaluatori de mediu abilitați, s-a decis executarea a trei foraje pentru prelevare de sol și subsol de la trei adâncimi, amplasate în trei puncte din apropierea instalațiilor Vernicolor S.R.L., zone cu sol liber, nebetonat, conform situației în plan prezentat în Anexa nr. 16.

Probele au fost prelevate și analizate de către Institutul de Cercetări pentru Instrumentație Analitică ICIA Cluj Napoca prin Laboratorul propriu de analize de mediu, acreditat RENAR.

Pentru analizele de sol-subsol s-a urmărit determinarea următorilor parametri:

- pH la 20,5⁰C;
- azotat total (N_T);
- substanțe extractibile în solvenți organici;
- hidrocarburi petroliere din sol (C10/C40);
- fosfor (P);
- plumb (Pb).

Rezultatele analizelor, comparate cu valorile de referință pentru pragurile de alertă înscrise în OM 756/1997 pentru aprobarea reglementării privind evaluarea poluării mediului, modificat de Ordinul 592/2002, sunt următoarele (Anexa nr.17 – rapoarte de încercări/ICIA Cluj Napoca):

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
-----------------------------------	---	-------------

Tabel nr. 15. - Analize sol - subsol - foraj F/1

coordonate: 47°04'39,0" N, 21°50'07,9"E

Nr. crt.	Încercare executată	U.M.	Cod probă/ Valori determinate			Metoda de încercare	Valori de referință OM 756/1997 Prag de alertă/ mai puțin sensibile
			2234	2235	2236		
1.	pH la 20.3°C	unitate pH	6,82	7,01	7,02	ISO 10390: 2005	-
2.	Azot total (N _T)	%	SLQ(<0,01)	SLQ(<0,01)	SLQ(<0,01)	ISO 13878: 1998	-
3.	Substanțe extractibile în solvenți organici	mg / kg	SLQ (<200)	SLQ (<200)	SLQ (<200)	Standard de Firma	-
4.	Hidrocarburi petroliere din sol (C10-C40)	mg/kg Su	17,4	31,711	19,03	SR EN ISO 16703:2011	1000
5.	Fosfor (P)	mg/kg Su	1015	1119	1133	SR ISO 11466:1999 SR EN ISO 11885:2009	-
6.	Plumb (Pb)	mg/kg Su	32,8	31,2	26,9	SR ISO 11466:1999 SR ISO 11047:1999	250

Tabel nr. 16. - Analize sol – subsol - foraj F/2

coordonate: 47°04'35,4" N: 21°50'10,2"E

Nr. crt.	Încercare executată	U.M.	Cod probă/ Valori determinate			Metoda de încercare	Valori de referință OM 756/1997 Prag de alertă/ Mai puțin sensibile
			2237	2238	2239		
1.	pH la 20.5°C	unitate pH	7,12	6,52	6,53	ISO 10390: 2005	-
2.	Azot total (N _T)	%	SLQ(<0,01)	SLQ(<0,01)	SLQ(<0,01)	ISO 13878: 1998	-

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	<i>2018</i>
-----------------------------------	--	--------------------

3.	Substanțe extractibile în solvenți organici	mg / kg	SLQ (<200)	SLQ (<200)	SLQ (<200)	Standard de Firma	-
4.	Hidrocarburi petroliere din sol (C10-C40)	mg/kg Su	27,144	94,08	44,436	SR FN ISO 16703: 2011	1000
5.	Fosfor(P)	mg/kg Su	915	868	804	SR ISO 11466:1999 SR FN ISO 11885:2009	
6.	Plumb (Pb)	mg/kg Su	32,1	30,9	26,5	SR ISO 11466:199 SR ISO 11047: 1999	250

Tabel nr. 17. - Analize sol – subsol - foraj F/3

coordonate: **47°04'38,1" N: 21°50'17,2"E**

Nr. crt.	Încercare executată	U.M.	Cod probă/ Valori determinate			Metoda de încercare	Valori de referință OM 756/1997 Prag de alertă/ Mai puțin sensibile
			2240	2241	2242		
1.	pH la 20.3°C	unitate pH	6,51	6,73	6,92	ISO 10390: 2005	-
2.	Azot total (N _T)	%	SLQ(<0,01)	SLQ(<0,01)	SLQ(<0,01)	ISO 13878: 1998	-
3.	Substanțe extractibile în solvenți organici	mg / kg	SLQ (<200)	SLQ (<200)	SLQ (<200)	Standard de Firma	-
4.	Hidrocarburi petroliere din sol (C10-C40)	mg/kg Su	22,822	16,373	12,887	SR EN ISO 16703:2011	1000
5.	Fosfor (P)	mg/kg Su	572	537	337	SR ISO 11466:1999 SR EN ISO 11885:2009	-
6.	Plumb (Pb)	mg/kg Su	30,7	28,0	26,8	SR ISO 11466:1999 SR ISO 11047:1999	250

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

Analize apa subterană

Pentru analize de apă subterană, s-a ales modalitatea de prelevare din puțul forat F-1 de pe amplasamentul Fibratex S.A., din vecinătatea amplasamentului Vernicolor S.R.L., puț cu adâncimea de 9 metri, din care se alimentează cu apă și amplasamentul studiat.

Probele au fost prelevate și analizate de către Institutul de Cercetări pentru Instrumentație Analitică ICIA Cluj Napoca prin Laboratorul propriu de analize de mediu, acreditat RENAR.

Pentru analizele de apă subterană din zonă, s-au urmărit determinarea următorilor parametrii:

- pH la 20,5⁰C.
- azotiți.
- azotați.
- substanțe extractibile în solvent.

Rezultatele analizelor, comparate cu valorile de referință înscrise în NTPA 002-2002 (Anexa nr.17 – rapoarte de încercări / ICIA Cluj Napoca):

Tabel nr. 18. – analize apă – puț forat F1 - S.C. Fibratex S.A.

Nr. crt.	Denumirea indicatorului de calitate	Unitatea de măsură	Metoda de încercare	Valoare determinată	Concentrația admisă conf. NTPA 002/2002
1	pH	unit. pH	SR EN ISO 10523:2012	6,7	6,5 - 8,5
2	Azotiți	mg/l	SR EN ISO 10304-1: 2009	SLQ (< 0,05)	-
3	Azotați	mg /l	SR EN ISO 10304-1: 2009	152	-
4	Substanțe extractibile cu solvent	mg /l	SR 7587: 1996	SLQ (< 20)	20

6.3. Concluzii ale rezultatelor analizelor privind calitatea solului, subsolului și apelor subterane

1. Calitatea solului și subsolului

- indicatorii analizați se încadrează sub limitele pentru prag de alertă prevăzuți de valorile de referință înscrise în OM 756/1997 pentru soluri mai puțin sensibile.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- atât activitățile anterioare, cât și activitățile S.C Vernicolor S.R.L. în perioada 2014 până în prezent nu au afectat calitatea solului și subsolului pe amplasamentul studiat.

2. Calitatea apei subterane

- indicatorii analizați prezintă o valoare mare pentru parametrul azotați (152 mg/l), peste normele admise, comparativ cu indicatorii de calitate a apei potabile, înscrși în Legea 458/2002, cu modificările și completările ulterioare (valoare limită – 50 mg/l). Această stare de fapt, pentru care recomandăm ca pe viitor să fie verificată prin analize suplimentare, poate fi indusă foarte probabil dacă pe terenurile agricole învecinate în partea de nord cu amplasamentul studiat se utilizează îngrășăminte chimice pe bază de azotați.

- activitățile S.C. Vernicolor S.R.L. în perioada 2014 până în prezent nu au afectat calitatea apei subterane pe amplasamentul studiat.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	RAPORT DE AMPLASAMENT S.C. Vernicolor S.R.L., Palota	2018
---------------------------	---	------

CAPITOLUL 7 - CONCLUZII ȘI RECOMANDĂRI

7.1. Compararea activității cu cele mai bune tehnici disponibile aplicabile

Tehnologiile aplicate și folosite incluzând nivelele de emisii și consum asociate cu folosirea BAT, sunt considerate ca reflectând performanța actuală a unor instalații din sectorul metalurgiei neferoase. Aceste nivele reprezintă performanța de mediu care poate fi anticipată că va fi atinsă ca rezultat al aplicării tehnicilor descrise, ținând cont și de balanța costurilor. Totuși, acestea nu sunt limite reglementate ale emisiilor și consumului și nu trebuie înțelese astfel.

Aceste BAT- uri sunt nivele de referință, care pot sta la baza autorizării activității, fără a se impune utilizarea unei anumite tehnici sau tehnologii. Se are în vedere și criteriul economic, prin care BAT- urile să fie atinse fără costuri excesive.

BREF – urile ce pot fi aplicabile activităților de la S.C. Vernicolor SRL Palota sunt:

- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul tratării suprafețelor utilizând solvenți organici – august 2007 (*Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents, August 2007*).

- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în emisiile rezultate din depozitare – iulie 2006 (- *Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage (efs) - July 2006*).

- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în industrie pentru principii generale de monitorizare – iulie 2003 (- *Reference Document on the General Principles of Monitoring (mon) - July 2003*).

În Anexa nr.18 se prezintă detaliat comparații între specificațiile Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul tratării suprafețelor utilizând solvenți organici și situația existentă la S.C. Vernicolor S.R.L.Palota.

7.2. Referitor la calitatea aerului

În urma măsurătorilor de emisii cu COV efectuate pe parcursul anilor de funcționare 2015 - 2017 la coșurile de evacuare de pe platforma S.C. Vernicolor S.R.L., Palota rezultă că valorile obținute nu depășesc valorile limită de emisie (50 mgC/mc la uscare, și 75 mgC/mc la vopsire), limite stabilite de prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

Nu s-au înregistrat incidente privind poluarea aerului, nu au existat sesizări sau reclamații în acest sens.

7.3. Referitor la calitatea apelor de suprafață

Activitățile desfășurate la ora actuală pe amplasamentul S.C. Vernicolor S.R.L., Palota nu generează ape industriale uzate necesar a fi colectate, epurate și deversate ulterior în receptori de suprafață. Singura categorie de ape uzate care rezultă din activitate sunt apele uzate fecaloid-menajere, care sunt colectate de canalizarea existentă și conduse la bazinele vidanjabile.

În proiectul de modernizare a Liniei 22 de vopsire, care urmează a fi implementat în trim. III – IV al anului 2018, se prevede, printre altele, schimbarea sistemului de filtrare uscată în sistem de filtrare prin perdea de apă. Conform proiectului, apa folosită în circuit închis pentru asigurarea filtrării umede, prin perdea de apă la Linia 22 de vopsire va conține un coagulant special pentru solvenți organici. După mai multe recirculări, când când apa va atinge o capacitate maximă de reținere, aceasta va fi colectată sub formă de apă uzată în recipiente speciali și eliminată din sistem de firme specializate și abilitate. Apa uzată va fi încadrată ca deșeu periculos, cod :08 01 19* dar, având în vedere circuitul închis de folosință și ulterior de eliminare, aceasta nu se va amesteca și nu va influența calitatea apelor menajere uzate colectate de rețeaua de canalizare interioară în bazinul vidanjabil de $V = 800$ mc aparținând S.C. Fibratex S.A.

7.4. Referitor la gestiunea deșeurilor

Toate deșeurile generate de activitățile S.C. Vernicolor S.R.L. sunt gestionate conform reglementărilor legale în vigoare. Deșeurile periculoase sunt colectate și depozitate temporar în spații special amenajate, cu suprafață betonată, acoperite și închise (magazia de depozitare deșeurii periculoase), până la preluarea în vederea eliminării. Deșeurile menajere și tehnologice generate sunt valorificate și/sau eliminate prin societăți specializate autorizate, în baza contractelor încheiate între S.C. Vernicolor S.R.L. și fiecare dintre acestea.

În vederea minimizării impactului produs asupra factorilor de mediu și a gradului de poluare produs prin depozitarea deșeurilor, societatea are în vedere următoarele măsuri specifice cu caracter permanent:

- amplasarea spațiilor de stocare a deșeurilor în locuri amenajate;
- inspectarea periodică a stării fiecărui spațiu de stocare deșeu;

Elaborat de S.C. OCON ECORISC S.R.L., Turda	86
---	----

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

- stocarea deșeurilor se realizează astfel încât să nu blocheze căile de acces în unitate;
- personalul operator respectă măsurile de igienă și normele de sănătate și securitate în muncă;
- gestionarea spațiilor de stocare temporară a deșeurilor se face în baza unei evidențe a stocului de deșeuri colectate, transportate, depozitate, valorificate etc. precum și a cheltuielilor legate de gestiunea deșeurilor.

7.5. Referitor la situația de referință

a. Referitor la calitatea solului

- indicatorii analizați pentru calitatea solului din jurul amplasamentului S.C. Vernicolor S.R.L. Palota se încadrează sub limitele pentru prag de alertă prevăzuți de valorile de referință înscrise în OM 756/1997 pentru soluri mai puțin sensibile.
- atât activitățile anterioare, cât și activitățile S.C. Vernicolor S.R.L. în perioada 2014 până în prezent nu au afectat calitatea solului și subsolului pe amplasamentul studiat.

b. Referitor la calitatea apelor subterane

- indicatorii analizați prezintă o valoare mare pentru parametrul azotați (152 mg/l), peste normele admise, comparativ cu limitele înscrise în NTPA 001-2002 pentru încărcare cu poluanți a apelor uzate industriale și orășenești evacuate în receptori naturali (valoare limită-25mg/l) sau comparativ cu indicatorii de calitate a apei potabile, înscrise în Legea 458/2002, cu modificările și completările ulterioare (valoare limită – 50 mg/l). Această stare de fapt, pentru care recomandăm ca pe viitor să fie verificată prin analize suplimentare, poate fi indusă foarte probabil dacă pe terenurile agricole învecinate în partea de nord cu amplasamentul studiat se utilizează îngrășăminte chimice pe bază de azotați.
- activitățile S.C. Vernicolor S.R.L. în perioada 2014 până în prezent nu au afectat calitatea apei subterane pe amplasamentul studiat.

Conform prevederilor Ghidului Comisiei Europene dacă se constată că substanțele periculoase utilizate, produse sau emise de instalație nu au capacitatea de a provoca contaminarea solului și a apelor subterane, nu este necesară întocmirea unui raport privind situația de referință.

Cu toate acestea s-a elaborat Raportul privind situația de referință deoarece acesta conține informațiile necesare pentru stabilirea stării de contaminare a solului și a apelor

S.C. VERNICOLOR S.R.L.	<i>RAPORT DE AMPLASAMENT</i> <i>S.C. Vernicolor S.R.L., Palota</i>	2018
---------------------------	---	------

subterane în acest moment, astfel încât să se poată face o comparație cuantificată cu starea în momentul încetării definitive a activității. De-asemenea, evidențierea stării actuale a amplasamentului poate fi deosebit de utilă dacă există sau pot exista în viitor posibile efecte de poluare sinergică, ca rezultat a altor activități economice din zonă, actuale sau preconizate, care pot avea impact asupra mediului (de exemplu, construirea și punerea în funcționare în viitor în apropierea amplasamentului a unei șosele de centură, cu trafic intens).

Operatorul are obligația ca la încetarea activității să demonstreze autorităților competente că starea amplasamentului - calitatea solului și a apelor subterane - nu a fost modificată ca urmare a activității desfășurate; în caz contrar, vor fi necesare măsuri de aducere a amplasamentului la starea inițială.