



AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU

Nr. BV 1 din 02.03.2017

Operator: S.C. AUTOLIV ROMANIA SRL

Sediul social: jud.Brasov, municipiul Brasov, str. Bucegi nr.8

Denumirea instalatiei: DIVIZIA VOR (Instalatii de vopsire-finisare chinga)

Locația activității: jud.Brasov, municipiul Brasov, str. Bucegi nr.8

Categoria de activitate conform:

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

Nr. crt.	Cod activitate IED	Denumire activitate IED	SNAP	NFR
1	6.2	Pretratarea (operatiuni de tip spalare, inalbire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor, cu o capacitate de tratare de peste 10 tone/zi.	060312	2D3g

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

Activitate IED	Activitate PRTR	Denumire activitate PRTR
6.2	9 (a)	Instalații pentru pretratarea (operațiuni precum spălare, albire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor ori textilelor cu capacitate de tratare de peste 10 tone/zi

cod CAEN actualizat conform Ord.337/2007 rev.2:

- **Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule - cod CAEN 2932** (cod CAEN rev.1 - 3430);

Emisă de: APM BRASOV

Data emiterii: 02.03.2017

Data expirării: 02.03.2027

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



1. DATE DE IDENTIFICARE A OPERATORULUI:

Operator: **S.C. AUTOLIV ROMANIA SRL**

Sediul social: jud.Brasov, municipiul Brasov, str. Bucegi nr.8

Certificat de înregistrare: Seria B nr.1147026

Cod unic de înregistrare: 9641092 din 01.08.1997

Numărul de ordine în Registrul Comerțului: J08/1156/1997

Compania părinte: **S.C. AUTOLIV ROMANIA SRL**

2. TEMEIUL LEGAL

Ca urmare a cererii adresate de **SC AUTOLIV ROMANIA SRL** cu sediul în jud.Brasov, municipiul Brasov, str. Bucegi nr.8, înregistrată electronic cu nr.1793/29.01.2015 și la APM Brasov cu nr.1271 din 27.01.2015, cu completări sub nr.4028 din 09.03.2016, 8667 din 31.05.2016, 9124 din 06.06.2016, 9125 din 06.06.2016, 11374 din 14.07.2016, 11642 din 21.07.2016, 13221 din 23.08.2016, 13231 din 23.08.2016, 16220 din 17.10.2016,

- în baza analizării documentației de susținere a solicitării pentru obținerea autorizației integrate de mediu, a comentariilor, sesizărilor și punctelor de vedere înregistrate în timpul derulării procedurii;
- în urma consultării publicului și a organizării ședinței de dezbatere publică în data de 29.08.2016;
- în lipsa oricărui comentariu din partea publicului interesat;
- în urma evaluării condițiilor de operare și a respectării cerințelor **Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale**;
- în baza **O.U.G. nr.195/2005 privind protecția mediului**, aprobată prin **Legea nr.265/2006**, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza **O.M. nr.818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu**, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza **H.G. nr.38/2015 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, Apelor și Pădurilor**;
- în baza **H.G. nr.1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia**, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza **Ordinului M.A.P.M. nr.36/2004 pentru aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu**;
- în baza **O.M. nr.169/02.03.2004 pentru aprobarea, prin metoda confirmării directe, a documentelor de referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF), aprobate de Uniunea Europeană**.

Ținând cont de documentele de referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF), aprobate de Uniunea Europeană:

- **Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry**
- editia iulie 2003,

În condițiile în care orice emisie rezultată în urma activității va fi în conformitate și nu va depăși cerințele legislației de mediu din România, armonizată legislației Uniunii Europene și prevederilor prezentei autorizații,

Cu respectarea cerințelor legale prevăzute de:

- **Legea nr.278/2013 privind emisiile industriale**;
- **Legea nr.104/2011 privind calitatea aerului înconjurător**;
- **OM nr.3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă**;
- **STAS 12574/1987 privind condițiile de calitate pentru aerul din zonele protejate**;
- **STAS 10009/1998 privind acustica urbană – limite admisibile ale nivelului de zgomot**;

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

2



- **O.M.S nr.119/2014** pentru aprobarea *Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației*;
- **Legea Apelor nr.107/1996**, cu modificările și completările ulterioare;
- **H.G. nr.188/2002** pentru aprobarea unor *norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate*, cu modificările și completările ulterioare;
- **Legea nr.211/2011** privind *regimul deșeurilor*, republicata, cu modificările și completările ulterioare;
 - Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive, cu modificările și completările ulterioare;
 - Decizia Comisiei 2000/532/CE din 3 mai 2000 de înlocuire a Deciziei 94/3/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul art. 1 lit. (a) din Directiva 75/442/CEE a Consiliului privind deșeurile și a Directivei 94/904/CE a Consiliului de stabilire a unei liste de deșeuri periculoase în temeiul art. 1 alin. (4) din Directiva 91/689/CEE a Consiliului privind deșeurile periculoase cu modificările ulterioare;
 - Decizia Comisiei 2014/955/UE din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului."
- **H.G. nr.856/2002** privind *evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase*, modificata si completata;
- **Ord. M.M.G.A./M.A.I. nr.1121/2006** privind *stabilirea modalităților de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective*;
- **Legea nr.249/2015** privind *modalitatea de gestionare a ambalajelor și deșeurilor de ambalaje*;
- **Ordinul nr.794/2012** privind *procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje*;
- **H.G. nr.235/2007** privind *gestionarea uleiurilor uzate*;
- **H.G. nr.170/2004** privind *gestionarea anvelopelor uzate*;
- **H.G. nr.1132/2008** privind *regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori*, modificata si completata;
- **H.G. nr.1061/2008** privind *transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României*;
- **O.U.G. nr.68/2007** privind *răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului*, cu modificarile si completările ulterioare;
- **Legea nr.360/2003** privind *regimul substanțelor și preparatelor periculoase*, republicata;
- **Regulamentul (CE) nr.1.272/2008** al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind *clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor*, de modificare și de abrogare a directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a **Regulamentului (CE) nr. 1.907/2006**;
- **OUG 5/2015** privind *deseurile de echipamente electrice și electronice*;
- **Ordinul 1399/2009** pentru *aprobarea Procedurii privind modul de evidența și raportare a datelor referitoare la baterii și acumulatori și la deseurile de baterii și acumulatori*;
- **Ordinul 386/2004** pentru *aprobarea Normelor privind procedura și criteriile de autorizare a activității de gestionare a anvelopelor uzate*;
- **Ordinul comun nr.1223/715/2005** al Ministrului Mediului și Gospodării Apelor și al Ministrului Economiei și Comerțului privind *procedura de înregistrare a producătorilor și raportare a datelor privind echipamentele electrice și electronice și deseurile de echipamente electrice și electronice*;
- **Ordinul nr.1281/2005** privind *stabilirea modalităților de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective*;



- **HG 937/1/2010** privind clasificarea, ambalarea și etichetarea la introducerea pe piața a preparatelor periculoase;
- **HG nr.173/2000** pentru reglementarea regimului special privind gestiunea și controlul bifenililor policlorurați și ale altor compuși similari, cu modificările și completările ulterioare;
- **Directiva 96/59/CE a Consiliului din 16 septembrie 1996** privind eliminarea bifenililor policlorurați și a terfenililor policlorurați (PCB și PCT);
- **Regulamentul (CE) nr.1907/2006** privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor și preparatelor chimice (REACH);
- **HG nr.124/2003** privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, cu modificările și completările ulterioare;
- **Ordinul nr.108/2005** privind metodele de prelevare a probelor și de determinare a cantitatilor de azbest în mediu;
- **Legea nr.59/2016** privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase;
- **H.G. nr.140/2008** privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr.166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE;
- **Legea nr.105/2006** pentru aprobarea **O.U.G. nr.196/2005** privind Fondul pentru mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- **H.G. nr.878/2005** privind accesul publicului la informația privind mediul, modificată și completată;
- **Legea nr.86/2000** pentru ratificarea Convenției privind accesul la informație, participarea publicului la luarea deciziei și la accesul în justiție în probleme de mediu, semnată la Aarhus la 25.01.2000, modificată și completată;
- **Regulamentul UE nr.142/2011** al Comisiei din 25 februarie 2011 de punere în aplicare a **Regulamentului (CE) nr.1069/2009** și de punere în aplicare a **Directivei 97/78 CE** a Consiliului în ceea ce privește anumite probe și produse care sunt scutite de la controlul sanitar-veterinar la frontieră în conformitate cu directiva menționată.

se emite:

AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU nr. BV 1 din 02.03.2017

Pentru funcționarea instalației: SC AUTOLIV ROMANIA SRL
Amplasată în: jud.Brasov, municipiul Brasov, str. Bucegi nr.8
Operator: SC AUTOLIV ROMANIA SRL

Autorizația include condițiile necesare pentru asigurarea că:

- sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în special prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile;
- nu va fi cauzată nici o poluare semnificativă;
- este evitată generarea deșeurilor, iar acolo unde deșeurile sunt produse ele sunt recuperate sau în cazul în care recuperarea este imposibilă din punct de vedere tehnic și economic, deșeurile sunt eliminate evitând sau reducând orice impact asupra mediului;
- sunt luate măsuri necesare pentru a preveni accidentele și a limita consecințele lor;
- este minimizat impactul semnificativ de mediu produs de anumite condiții altele decât cele normale de funcționare;

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

4



- sunt luate măsurile necesare pentru ca în cazul încetării definitive a activității să se evite orice risc de poluare și să se refacă amplasamentul la o stare satisfăcătoare;
 - sunt luate măsurile necesare pentru utilizarea eficientă a energiei.
- Autorizația integrată de mediu conține cerințe de monitorizare adecvate descărcărilor de poluanți care au loc, cu specificarea metodologiei și frecvenței de măsurare și obligația de a furniza autorității competente datele solicitate de aceasta pentru verificarea conformării cu autorizația.

Conform prevederilor O.U.G nr.195/2005 aprobată prin Legea nr.265/2006, cu modificările și completările ulterioare, nerespectarea prevederilor autorizației integrate de mediu atrage suspendarea și/sau anularea acesteia, după caz.

Titularul autorizației integrate de mediu este obligat să respecte legislația de mediu în vigoare, cu toate modificările/completările intervenite ulterior emiterii actului de reglementare, până la expirarea valabilității acesteia.

Verificarea conformării cu prevederile prezentului act de reglementare se face de către Agenția pentru Protecția Mediului Brașov, Garda Națională de Mediu – Comisariatul General - Serviciul Comisariatul Județean Brașov.

3. CATEGORIA DE ACTIVITATE:

Activitate IED	Capacitate maximă proiectată a instalației/activității	UM
6.2. Pretratarea (operatiuni de tip spalare, inalbire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor, cu o capacitate de tratare de peste 10 tone/zi.	60,48	tone/zi

Denumirea activitatii: **Producerea si comercializarea de sisteme de siguranta auto**

Denumire instalatii IED: **Instalatii de vopsire-finisare chinga**

Capacitate de productie instalatii IED (instalatii de vopsire chinga-Divizia VOR): 60,48 t/zi

Autorizația se referă la instalația IED pentru vopsire chinga (din cadrul Diviziei chinga-VOR) și la activitățile non-IED (Divizia centuri de siguranta-ARO, Divizia inflatoare-ARO-AMR, Divizia arcuri-RSD, Divizia volane-WRO1 și Divizia Engineering-RBT):

- **Activități direct legate de fluxului tehnologic:**

a) Divizia VOR (fabricare chinga) – capacitate maxima proiectata 202.000.000 m/an chinga:

- tesere;
- preparare vopsele;
- vopsire -finisare chinga de culoare alba – activitate IED;
- finisare chinga de culoare neagra;
- preparare agent termic (aer cald);
- inspectie, roluire;
- ambalare, livrare.

b) Divizia ARO (fabricare centuri de siguranta) – capacitate maxima proiectata 7.237.271 buc./an centuri de siguranta, 12.947 buc./an retractoare, 5.090.605 buc./an inchizatoare:

- fabricare retractoare;
- fabricare inchizatoare;
- asamblare repere:
 - ❖ retractoare, inchizatoare, chinga, arcuri-fabricate intern;
 - ❖ alte repere din plastic si metal -provenite de la terti;
- verificare, ambalare.

c) Divizia IRO-AMR (fabricare generatoare de gaz-inflatoare si module airbag) – capacitate maxima proiectata 58.750.000 buc./an generatoare de gaz si 1.200.000 buc./an module airbag:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Procese tehnologice de fabricare inflatoare:

- fabricarea de subsansamble (linii secundare de productie);
- asamblarea (pe liniile principale de productie) a unor repere din metal, capsule electrice, capse pirotehnice si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot, protoxid de azot);

Proces tehnologic fabricare module air-bag:

- asamblare punga de airbag pe generatorul de gaz;
- verificare, ambalare.

d) Divizia RSD (fabricare arcuri si carcase) – capacitate maxima proiectata 45.000.000 buc./an arcuri si 46.000.000 buc./an arcuri in carcase:

- prelucrari mecanice (debitare, taiere);
- detensionare arcuri (tratare termica);
- protejare impotriva coroziunii;
- asamblare arcuri in casete;
- ambalare, livrare.

e) Divizia WRO-1 (finisare volane) – capacitate maxima proiectata 453.000 buc./an volane finisate:

- slefuire manuala in scopul obtinerii unei suprafete ruogoase a volanului fabricat din poliuretan;
- pregatire adezivi;
- aplicarea adezivului pe baza de apa in interiorul buclei de piele si pe volan;
- imbracarea manuala a volanului cu bucla piele si activarea termica a adezivului cu ajutorul unor foen-uri care lucreaza la 300 °C;
- coaserea manuala;
- finisare cu aer cald, prin incalzirea pielii pentru eliminarea ultimelor cute, lipirea marginilor de piele si indepartarea excesului de lipici;
- echiparea volanului cu componente;
- ambalare.

• **Activități auxiliare:**

- activitati administrative;
- producerea aburului;
- producerea apei calde menajere si tehnologice;
- managementul deșeurilor;
- incalzirea spatiilor de productie.

Prezenta autorizație se aplică tuturor activităților desfășurate sub controlul titularului/operatorului de activitate, de la primirea materiilor prime pana la expedierea produsului finit, inclusiv managementul deșeurilor.

4. DOCUMENTAȚIA DE SOLICITARE:

- Formular de solicitare a autorizației integrate de mediu, intocmit, conf. O.M. nr.1158/2005 cu modificarile si completarile ulterioare;
- Raport de amplasament elaborat in conditiile art.21, alin. (1) din **OUG nr.195/2005 privind protectia mediului** aprobată prin **Legea nr.265/2006**, cu modificările și completările ulterioare;
- Certificat de înregistrare seria B nr.1147026 si CUI 9641092/01.08.1997, emise de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Brașov;
- Certificat constatator nr.8318 din 11.02.2014 emis de ORC Brașov;
- Documente doveditoare privind mediatizarea solicitării de obtinere a autorizației integrate de mediu, in presa locala, la radio si la televiziune;
- Documente doveditoare privind mediatizarea organizarii dezbaterii publice, de catre titular, in presa locala, la radio si si la televiziune;

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

6



- Dovada mediatizarii organizarii dezbaterii publice, de catre APM Brasov, pe propria pagina de internet;
- Documente doveditoare privind mediatizarea deciziei de emitere a autorizatiei integrate de mediu, in presa locala, la radio si la televiziune;
- Dovada mediatizarii deciziei CAT din 19.09.2016, de emitere a autorizatiei integrate de mediu, de catre APM Brasov, pe propria pagina de internet;
- Decizia de emitere a autorizatiei integrate de mediu, din data de 20.09.2016, dupa CAT din 19.09.2016;
- Ordinele de plata din data de 21.07.2016 reprezentand contravaloarea tarifului si taxei pentru parcurgerea procedurii de actualizare a autorizatiei integrate de mediu;
- Ordinul de plata din data de 30.09.2016 reprezentand taxa la Fondul de Mediu;
- Proces verbal de verificare a conditiilor din Decizia etapei de incadrare nr.759 I din 26.11.2014, intocmit de catre APM Brasov in 06.06.2016;
- Decizia etapei de incadrare nr.759 I din 26.11.2014, emisa de APM Brasov pentru proiectul "Modernizare si extindere spatii de productie-servicii existente pentru: Extindere spatii cercetare dezvoltare ERO; Extindere spatii productie-depozitare ARO, VOR; Extindere spatii depozitare-baterii IRO; Amenajare statie BUS in incinta pentru angajati; Constructie rezervor intangibil apa incendiu";
- Proces verbal de verificare a amplasamentului si a modului de delimitare/identificare a instalatiei din data de 26.07.2016;
- Proces verbal incheiat in data de 29.08.2016, cu ocazia organizarii dezbaterii publice;
- Extrase CF eliberate de OCPI Brasov;
- Autorizatie de construire nr.199/02.04.2015 emisa de Primaria municipiului Brasov;
- Autorizatia de gospodarire a apelor nr.106/28.07.2016, emisa de SGA Brasov;
- Acord de preluare ape uzate in reseaua de canalizare nr.1045/2016, eliberat de SC COMPANIA APA BRASOV SA;
- Autorizatie nr.74D din 28.02.2013 pentru functionarea depozitului de materiale explozive, emisa de ITM Brasov si Directia Generala de Politie Brasov;
- Contract de prestari servicii salubritate nr.112/01.03.2016, incheiat cu COMPREST SA;
- Contract prestari servicii de valorificare a deseurilor de ambalaje de hartie si carton nr.26/04.03.2016, incheiat cu SC ECOPAPER SA;
- Contract de vanzare-cumparare a deseurilor de ambalaje de hartie si carton nr.27 din 04.03.2016, incheiat cu SC ECOPAPER SA;
- Contract de vanzare-cumparare si valorificare deseuri din lemn nr.3786.16/01.03.2016, incheiat cu SC EGGER ROMANIA SRL;
- Contract de prestari servicii pentru valorificare prin reciclare a deseurilor de ambalaje nr.165/01.07.2016, incheiat cu SC MF PLAST SERV SRL;
- Contract de prestari servicii de valorificare/reciclare a deseurilor de ambalaje nr.C2841 din 23.12.2015;
- Contract de vanzare-cumparare deseuri industriale nr.C86/16.01.2014, incheiat cu REMAT BRASOV SA;
- Contract de prestari servicii preluare, colectare si transport deseuri industriale nr.92/15.11.2006, incheiat cu SC RIAN CONSULT SRL;
- Contract de prestari servicii preluare a deseurilor de ambalaje contaminate nr.8/28.07.2016, incheiat cu SC RIAN CONSULT SRL;
- Contract de prestari servicii preluare si distrugere generatoare de gaz nr.5/2006, incheiat cu SC ISOPLUS SRL;
- Rapoarte de incercare pentru sol, imisii, emisii si ape uzate;
- Fise tehnice de securitate pentru substantele utilizate.



ANEXE:

- Plan de încadrare în zonă;
- Planuri de situație.

5. MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII**5.1. Acțiuni de control**

5.1.1. Operatorul va lua toate măsurile care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată.

5.1.2. Operatorul va lua toate măsurile de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile.

5.1.3. Operatorul trebuie să ia măsuri astfel încât toate activitățile ce se desfășoară pe amplasament să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a factorilor de mediu din afara limitelor acestuia.

5.1.4. Operatorul are obligația să respecte condițiile prevăzute în prezenta autorizație integrată de mediu.

5.1.5. În cazul constatării oricăror neconformități cu prevederile AIM, operatorul are următoarele obligații:

- a) să informeze imediat ACPM cu emiterea AIM;
- b) să ia toate măsurile necesare pentru restabilirea conformității, în cel mai scurt timp posibil, potrivit condițiilor din AIM;
- c) să ia orice măsură suplimentară pe care ACPM o consideră necesară pentru restabilirea conformității;
- d) să întrerupă operarea instalației în totalitate sau a unor părți relevante din aceasta, în cazul în care neconformitatea constatată reprezintă un pericol imediat pentru sănătatea umană sau are un impact advers semnificativ asupra mediului, pînă la restabilirea conformității.

5.1.6. Operatorul trebuie să stabilească și să mențină un Sistem de Management al Autorizației de Mediu (SMA), care trebuie să îndeplinească cerințele prezentei autorizații. SMA va evalua toate operațiunile și va revizui toate opțiunile accesibile pentru utilizarea unei tehnologii mai curate, evitarea producerii și/sau minimizarea cantităților de deșeuri.

5.1.7. Sistemul de management de mediu va include cel puțin:

- implementarea unei ierarhii transparente a atribuțiilor personalului responsabil cu sistemul de management;
- pregătirea și publicarea unui raport anual al performanțelor de mediu;
- stabilirea unor norme de mediu interne, care vor fi revizuite în mod regulat și publicate în raportul anual;
- evaluarea riscului în mod regulat pentru a identifica pericolele unor accidente asupra factorilor de mediu;
- compararea cu limitele admise și înregistrarea datelor cu privire la consumul de energie și apă, generarea deșeurilor;
- implementarea unui program adecvat de instruire pentru personal;
- aplicarea bunelor practici de întreținere pentru a asigura buna funcționare a mecanismelor tehnice.

5.1.8. Operatorul va stabili și menține proceduri de identificare și păstrare a înregistrărilor privitoare la mediu cuprinzând:

- responsabilități;
- evidențele de întreținere;
- registre de monitorizare;
- rezultatele analizelor;
- rezultatele auditurilor;
- evidența privind sesizările și incidentele;
- evidențe privind instruirile.



5.2. Conștientizare și instruire

5.2.1. Titularul/operatorul activității va stabili și va menține proceduri pentru realizarea de instruiți adecvate privind protecția mediului pentru toți angajații a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului, asigurând păstrarea documentelor privind instruirile efectuate.

5.2.2. Personalul, care are sarcini clar desemnate, trebuie să fie calificat conform specificului instalației, pe bază de studii, instruiți și/sau experiență adecvată.

5.2.3. Personalul care are sarcini clar desemnate în domeniul gestiunii deșeurilor, inclusiv al deșeurilor periculoase, trebuie să fie instruit în acest domeniu, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate, conform prevederilor art.22 alin.(4) din **Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor**.

5.2.4. Activitatea autorizată trebuie supravegheată de personal cu calificare corespunzătoare (studii de specialitate și experiență necesară) și care va cunoaște cerințele prezentei autorizații. Un exemplar din prezenta autorizație trebuie să rămână în orice moment accesibil personalului desemnat cu atribuții în domeniul protecției mediului.

5.2.5. Titularul autorizației trebuie să asigure accesul publicului interesat la informațiile privind performanțele de mediu ale instalației care face obiectul prezentei autorizații.

5.3. Plan de acțiuni : nu este cazul.

6. MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE

6.1. Operatorul va utiliza următoarele materii prime descrise în documentație, conforme cu cele mai bune practici disponibile aplicabile, atât în ceea ce privește cantitățile, cât și modul de depozitare:

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate	UM	Natura chimica/compozitie	Destinație/Utilizare	Mod de depozitare	Periculozitate
I DIVIZIA VOR								
Alte materii	Fire din poliester (PES)	Materie prima	9500	t/an	Fibre poliesterice (PES) in bobine	Fabricare tesatura (tesere)	Depozitul pentru fibre poliesterice este in afara unitatii, la Ghimbav. Firele de poliester sunt aprovizionate in bobine de la diversi furnizori ambalate pe paleti de lemn trasi in folie de plastic.	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Navy HL-N	Material auxiliar	9,6	t/an	Amestec Preparat de colorant antrachinonic (pulbere) -Contine 1,8-dihidroxi-4-nitro-5-(fenilamino) antrachinoana 15-20% -Continut azo 4% -Continut de halogen organic 2,4% -Continut TOC 55%	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile prevazuta cu rafturi si canal colector pentru scurgeri accidentale, suprafata rezistenta la agenti chimici Stocarea se face pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Red HL-R-01	Material auxiliar	1,5	t/an	Amestec Mixtura de coloranti antrachinonici si azoici (pulbere) -Continut azo 2,6% -Continut de halogen organic 0,2%	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Subst. pentru vopsire tip Dorospers Red KRRZ	Material auxiliar	0,6	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Subst. pentru vopsire textile tip Dorospers Blue KLBZ	Material auxiliar	0,9	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos



Amestec	Subst. pentru vopsire textile tip Dorospers Black KJEZ	Material auxiliar	0,9	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo - antrachinonici (pulbere) -Continut de halogen organic 0,4% -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Subst. pentru vopsire textile Teratop yellow HL-RS 200%	Material auxiliar	0,3	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Subst. pentru vopsire textile Teratop blue HL-B	Material auxiliar	0,180	t/an	Amestec Preparat de colorant antrachinonic - Nu contine halogen organic - Nu contine fosfor -Contine azot-2,4% -Contine metale sub limitele ETAD	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Subst. pentru vopsire textile Teratop Violet BL	Material auxiliar	0,60	t/an	Amestec Preparat de colorant antrachinonic (pulbere) -Nu contine fosfor - Nu contine halogen organic -Contine azot-1,1% -Contine metale sub limitele ETAD	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Orange HL	Material auxiliar	0,036	t/an	Amestec Preparat de colorant azo (pulbere) -Continut de halogen organic 2,1% -Continut fosfor 0 % -Continut azo 5,1% -Contine metal sub limitele ETAD	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Orange GLN	Material auxiliar	0,036	t/an	Amestec Preparat de colorant azo (pulbere) -Continut azo-9,3% - Nu contine halogen organic	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Black KYZ	Material auxiliar	9,6	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KRLZ 150	Material auxiliar	0,06	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Contine halogeni legați organic și contribuie la valoarea de halogen organic adsorbabili -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KHMZ	Material auxiliar	0,036	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere)	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Doavin Top	Material auxiliar	0,12	t/an	Amestec Preparat tip Alcool gras de etoxilat in apa/solvent - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos



Amestec	Vopsea pentru textile tip Doxalin MSA	Material auxiliar	0,12	t/an	Amestec Contine : Sulfonic-acid derivative >20% - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale inflamabile prevazut cu sisteme de stingere cf. normelor in vigoare, detectie, exhaustare, canal colector pentru scurgerile accidentale, suprafata rezistenta la agenti chimici. Stocarea se face pe rafturi in ambalajul original.	Periculos
Amestec	Vopsea pntru textile tip Teratop yellow HL-G 150%	Material auxiliar	0,12	t/an	Amestec nespecificat - Nu contine halogen organic -Continut fosfor 0% -Continut azo 0% -Contine metal sub limitele ETAD	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile prevazuta cu rafturi si canal colector pentru scurgeri accidentale, suprafata rezistenta la agenti chimici Stocarea se face pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pntru textile tip Teratop Blue BGE	Material auxiliar	0,036	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Pink 3G	Material auxiliar	0,024	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic -Continut fosfor 0% -Continut azo 1,1% -Contine metal sub limitele ETAD	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Yellow	Material auxiliar	0,024	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Lumacron Red SNBZ	Material auxiliar	0,3	t/an	Amestec nespecificat - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Blue KNGZ	Material auxiliar	2,4	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Gelb AGLWZ	Material auxiliar	0,024	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Lumacron Red S2BZ	Material auxiliar	0,024	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Red AFNZ	Material auxiliar	0,024	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Brill. K2GZ	Material auxiliar	0,036	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Substantia CAS	Acid acetic glacial CAS 64-19-7	Material auxiliar	1,2	t/an	Acid acetic 99,8% (Lichid)	Corectare PH reteta vopsire	Depozit VOR- Zona depozit de chimicale inflamabile prevazut cu sisteme de stingere cf. normelor in vigoare, detectie, exhaustare, canal colector pentru scurgerile accidentale. Stocarea se face pe rafturi in ambalajul original.	Periculos

Amestec	Substante corectoare pentru vopsire tip Dorafast TR	Material auxiliar	18	t/an	Amestec Contine derivat triazinic (Lichid) -Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Aditiv vopsire pentru a conferii tesaturii rezistenta la lumina in urma vopsirii	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile (64,5 mp) prevazuta cu rafturi si canal colector pentru scurgeri accidentale, suprafata rezistenta la agenti chimici Stocarea se face pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Substante pentru dispersie vopsele tip Dispergator WS		1,32	t/an	Amestec Mixtura pentru dispersie (Lichid) -Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Dispersant , utilizat la prepararea retetei de vopsire	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Substante corectoare pentru vopsire tip Domapal B	Material auxiliar	7,2	t/an	Amestec Mixtura de acid anorganic si organic(Lichid) Contine: -acid carboxilic 15-20% -acid fosforic 5-15% -Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Aditiv utilizat la prepararea retetei de vopsit, rol de corectare PH	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Substante de acoperire tip Edolan SC	Material auxiliar	24,96	t/an	Amestec Mixtura apoasa de polieter (Lichid) Contine 1-2% acid acetic	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Substante de acoperire tip Persoftal ASN	Material auxiliar	28,8	t/an	Amestec Mixtura apoasa de poldimetilsiloxane Contine: -alkylarylsulphonate 1-5% -polymer fatty alcohol polyglycol ether 1-5% (Lichid)	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos
Amestec	Substante de acoperire tip Baygard AFF	Material auxiliar	4,32	t/an	Amestec Mixtura apoasa de copolimer - fluoro-alchil acrilat (27-32%)(Lichid)	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Substante de acoperire tip Persoftal PEN	Material auxiliar	1,38	t/an	Amestec Mixtura apoasa de derivat de polietilena (Lichid)	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Substante de acoperire tip Edolan RU	Material auxiliar	7,2	t/an	Amestec Mixtura apoasa de poliuretan (Lichid)	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire cu silicon (siliconare) (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Substanta CAS	Substante de spalare chimica Hidroxid de sodiu solutie 50% CAS 1310-73-2	Material auxiliar	2,4	t/an	Hidroxid de sodiu solutie 50%(Lichid)	Splare chimica textile in baia de spalare chimica (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Periculos

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

12



Amestec	Substante de spalare chimica Tecoredukt RMF	Material auxiliar	1,92	t/an	Amestec apos ce contine agent reductor (Lichid)	Splare chimica textile in baia de spalare chimica (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR- zona -depozit de chimicale neinflamabile, pe rafturi in ambalajul original	Nepericulos
Amestec	Uleiuri de ungere MOBIL 1	Material auxiliar	0,6	t/an	Amestec (ulei de baza sintetic)	Ungere razboaie de tesut	Nu se depoziteaza, se schimba o data pe an in timpul reviziei generale Tavi de retentie	Nepericulos
Alte materii	Fast cutii de carton	Material auxiliar	14400	buc./ an	Hartie	Ambalare	Magazie VOR	Nepericulos
Alte materii	Saci de plastic	Material auxiliar	300	buc./ an	Plastic	Ambalare	Magazie VOR	Nepericulos
Alte materii	Paleti de lemn	Material auxiliar	14400	buc./ an	Lemn	Ambalare	Magazie VOR	Nepericulos
II DIVIZIA IRO								
Alte materii	Repere din metal	Materii prime	776853	t/an	Metal	Fabricare generatori de gaz	Depozit central, acoperit, prevazut cu rafturi metalice, ventilatie artificiala, trei docuri-rampe auto, deservit de electrostivuitoare S= 1500 mp Depozitarea reperelor de metal se face in cutii amplasate pe rafturi metalice. In depozit manipuarea se face cu ajutorul electrostivuitoarelor	Nepericulos
Substanta CAS	Azot comprimat CAS 07727-37-8	Materii prime	40.000	mc/an	Azot comprimat (lichid refrigerat)	Testare piese	Rezervor criogenic suprateran de 10 mc amplasat pe platforma betonata dotat cu echipament specific.	Nepericulos
Substanta CAS	Protoxid de azot CAS 10024-97-2	Materii prime	155,54	t/an	Dioxid de azot comprimat (lichid refrigerat)	Fabricare generatori de gaz (pentru umplere cu gaz - este parte din mixtura de umplere)	Rezervor criogenic suprateran de 35 mc amplasat pe platforma betonata dotat cu echipament specific	Periculos
Substanta CAS	Heliu CAS 07440-59-7	Materii prime	9,042	t/an	Heliu gazos	-Fabricare generatori de gaz (pentru umplere cu gaz- esre parte din mixtura de umplere) -Verificare suduri in proces	Trailer cu butelii (total 108 m ³) amplasate pe platforma betonata	Nepericulos
Substanta CAS	Argon CAS 07440-37-1	Materii prime	874,4	t/an	Argon comprimat (gaz lichefiat racit)	-Fabricare generatori de gaz (pentru umplere cu gaz- esre parte din mixtura de umplere) - La statiile de sudura	Doua rezervoare criogenice suprateran de cate 27 mc amplasate pe platforma betonata	Nepericulos
Amestec	Materiale pirotehnice tip MPN 127(pastile)	Materii prime	30.535	t/an	Amestec pirotehnic -Clasa 1.3 Contine incarcatura pirotehnica (amestec de substante : azotat de strontiu, 5 aminotetrazol, oxid de cupru, azotat de guanidina, aditivi nepericulosi)	Fabricare generatori de gaz pentru airbag	Depozit autorizat, antiex, amplasat in afara constructiei diviziei IRO (S=32 mp) cu are peretii construiti din materiale neinflamabile, acoperis de tip usor si usi metalice. Stocarea se face in ambalajul de la producator /rafturi, in pozitie normala.	Periculos
Amestec	Materiale pirotehnice MIP 1191(pudra)	Materii prime	160	Kg/an				Periculos
Amestec	Materiale pirotehnice MIP 1152 (pudra)	Materii prime	7.920	t/an				Periculos
Amestec	Materiale pirotehnice TGS (pelete)	Materii prime	136,565	t/an				Periculos

Amestec	Materiale pirotehnice TBS (tablete)	Materii prime	67,439	t/an				Periculos
Amestec	Materiale pirotehnice PNP (pulbere)	Materii prime	79.792	t/an				Periculos
Amestec	Material pirotehnice THPP (Produs initiator)	Materii prime	3,139	t/an				Periculos
Alte materii	Cutii de carton	Material auxiliar	147600	buc./ an	Hartie	Ambalare	Depozit central, in cutii, pe rafturi.	Nepericulos
Alte materii	Paleti de plastic	Material auxiliar	85	buc./ an	Plastic	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Paleti lemn	Material auxiliar	10000	buc./ an	Lemn	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Insertii de carton	Material auxiliar	153500	buc./ an	Hartie	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Cutii de plastic	Material auxiliar	3120	buc./ an	Plastic	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Involis de plastic	Material auxiliar	5280	buc./ an	Plastic	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Involis burete	Material auxiliar	10320	buc./ an	Amestec substante organice	Ambalare		Nepericulos
III Divizia ARO								
Alte materii	Repere din plastic	Materii prime	10000000	buc/ an	Plastic	Fabricare centuri	Depozitul central, acoperit, prevazut cu rafturi, ventilatie si docuri-rampa de descarcare S= 1760 mp	Nepericulos
Alte materii	Repere din metal	Materii prime	50000000	buc/ an	Metal	Fabricare centuri		Nepericulos
Alte materii	Chinga	Materii prime	3300000	m/ an	Tesatura din material poliesteric (PES)	Fabricare centuri	Magazia de produse finite (Div.VOR)	Nepericulos
Amestec	Microgeneratoare de gaz (Capsule pirotehnice – initiator Tip BL-2, AK1)	Materii prime	4834468	buc/ an	Amestec pirotehnic -Clasa 1.4 Contine: -Componenete pirotehnice 6-2% (pulbere de declansare cu continut de hidrid de titanium, perchlorat de potasiu, nitrat de potasiu, nitrat de guanidinium, bor ,aditivi nepericulosi) -Componenete metalice 94-98%	Fabricare centuri	Depozit antiex (Div.IRO) Stocarea se face in ambalajul original	Periculos
Alte materii	Componente electrice	Materii prime	7300000	buc/ an	Componente electrice	Fabricare centuri	Depozitul central, acoperit, prevazut cu rafturi, ventilatie si docuri-rampa de descarcare S= 1760 mp	Nepericulos
Substanta CAS	Alcool izopropilic CAS 67-63-0 Degresare capete imprimare (de la imprimantele ind.)	Materiale auxiliare	0,012	t/an	Alcool izopropilic	Curatare suprafete capete de imprimare	Mag. piese schimb mentenanta -in recipient tip bidon plastic 10L Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Multigaz 360 ml Flacon pt. incalzire cu flacara.	Materiale auxiliare	20	buc/ an	Amestec aerosol cu continut de subst.periculoase	Incalzire suprafete plastice in vederea modelarii	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 360ml in dulap cu rafturi metalice. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

14



Amestec	Interflon Fin Grease (Lubrefiere suprafete in contact)	Materiale auxiliare	50	buc/an	Amestec de ulei parafinic medicinal, polibutadiena, solvent, aditivi si propulsor (aerosol semi-solid)	Lubrefiere suprafete in contact	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 300ml in dulap cu rafturi metalice. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Lexite extra (Curatitor contacte electrice)	Materiale auxiliare	180	buc/an	Amestec cu continut de pentan, butan, monopropilen glicol metileter (degresant)	Curatare contacte electrice	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 600ml Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Loctite 7063 (Degresant universal)	Materiale auxiliare	72	buc/an	Amestec de dimetoximetan, etanol, hidrocarburi izoparafinice (Degresant pe baza de solventi)	Curatate suprafete echipamente	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 400ml. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Loctite 401 (Adeziv)	Materiale auxiliare	38	buc/an	Amestec cu continut de cianocrilat de etil (50-100%)	Adeziv	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane plastic 20g. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Loctite 406 Adeziv	Materiale auxiliare	34	buc/an	Amestec cu continut de cianocrilat de etil (50-100%)	Adeziv	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane plastic 20g . Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Loctite 7070 Agent de curatare	Materiale auxiliare	0,5	l/an	Amestec cu continut de izoparafine C9-C12 (>60%), terpeni (10-20%)	Agent de curatare	Mag. piese schimb mentenanta in recipient metalic 10L Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Interflon Metal Clean (Degresant)	Materiale auxiliare	72	buc/an	Amestec de hidrocarburi alifatici oxidanti, propulsor de CO2 (aerosol)	Degresant metale	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Substanta CAS	1000 L Wash CAS 78-93-3	Materiale auxiliare	0.01	t/an	Butanona (90-100%)-lichid	Curatare suprafete produse	Mag. piese schimb mentenanta in recipient plastic 1L . Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	MC-236BK MAKE UP	Materiale auxiliare	48	l/an	Amestec: sol.de curatare cu continut de acetat de etil (1-5%), etanol (5-10%), metanol (0-1%), butanona (60-100%)	Curatare suprafete produse	Mag. piese schimb mentenanta in recipient plastic 0,825L in dulap cu rafturi metalice.	Periculos
Amestec	Bio-Circle L (Produs de curatare)	Materiale auxiliare	80	l/an	Amestec de spalare si curatare	Curatare suprafete	Mag. piese schimb mentenanta in recipient tip bidon plastic 20L Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Amestec	Fast dry degreaser (Degresant rapid)	Materiale auxiliare	72	buc/an	Amestec de curatare cu continut de bioxid de carbon (5-10%), nafta hidrotreatat ligit (30-40%), 2-methyl-pentane (5-10%), acetona (40- 50%), n-hexane (5-10%)	Curatare suprafete produse	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml . Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Amestec	Contact Cleaner (Curatitor contacte electrice)	Materiale auxiliare	61	buc/ an	Amestec cu continut de propan-2-ol; (50-75%), hidrocarburi-C6-C7(<25%), Bioxid de carbon (aerosol)	Curatare suprafete contacte electrice	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml . Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Periculos
Amestec	Renocal FN-745-94 (Vaselina)	Materiale auxiliare	1	t/an	Ulei mineral aditivat	Ungere la liniile de productie centuri	Mag. tip metalic inchisa in recipient plastic 18kg. Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Amestec	MOL Hydro HM 46 (Ulei hidraulic)	Materiale auxiliare	1,368	t/an	Amestec de uleiuri minerale de baza rafinate continand aditivi	Ulei pentru grupuri hidraulice	Mag. tip metalic inchisa in recipient metalic 208L Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Amestec	Accuflo TK 68 (Ulei de ungere)	Materiale auxiliare	100	l/an	Amestec	Ulei de ungere la masinile de cusut	Mag. piese schimb mentenanta in recipient plastic 20L Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Amestec	Isoflex LDS 18 (Vaselina)	Materiale auxiliare	1.5	t/an	Amestec din distilate parafinice	Ungere	Mag. tip metalic inchisa in recipient plastic 25kg Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Amestec	Hydrex AW 46 (Ulei hidraulic)	Materiale auxiliare	60	l/an	Ulei hidraulic	Ungere masini de descusut	Mag. piese schimb mentenanta in recipient tip bidon plastic . Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Amestec	Klüberfluid 9 R100 (Ulei lubrifiant)	Materiale auxiliare	0,070	t/an	Ulei lubrifiant	Lubrefiere	Mag. piese schimb mentenanta in recipient tip bidon plastic 20L. Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	Nepericulos
Alte materii	Etichete	Material auxiliar	65017658	buc./ an	Hartie	Ambalare	Depozit central, acoperit, pe rafturi.	Nepericulos
Alte materii	Textile	Material auxiliar	5280000	buc./ an	Fibre textile	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Saci din plastic	Material auxiliar	1100	buc./ an	Plastic	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Protectie repere	Material auxiliar	964000	buc./ an	Plastic	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Protectie chinga	Material auxiliar	80000	buc./ an	Plastic	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Cutii de carton	Material auxiliar	110000	buc./ an	Hartie	Ambalare		Nepericulos
Alte materii	Banda elastica	Material auxiliar	820000	buc./ an	Cauciuc	Ambalare		Nepericulos
IV Divizia RSD								
Alte materii	Role de otel	Materii prime	350	t/an	Otel	Fabricare arcuri	Depozit acoperit (Magazia de otel), temperatura controlata, S= 100 mp,	Nepericulos
Alte materii	Carcase din plastic	Materii prime	60.00 0.000	buc/ an	Plastic	Asamblare arcuri	Depozit acoperit, prevazut cu rafturi S=690 mp	Nepericulos
Amestec	Ulei pentru protejate impotriva coroziunii tip Anticorit WOK 50	Material auxiliar	6	t/an	Amestec de ulei mineral anticoroziv si aditivi de emulsie	Protejare impotriva coroziunii arcurilor	Depozit acoperit, pe raft prevazut cu tavi de retentie (inclus in magazia de otel) S=3 mp Ambalaj de la producator	Periculos



Amestec	Vaselina tip ANDEROL 794 (sau alte tipuri RENOLIT-nepericulos; OPTITEMP-nepericulos)	Material auxiliar	45	t/an	Lubrifiant sintetic	Fabricare casete arc		Periculos
Amestec	Ulei de transmisie T 85W90-EP3	Material auxiliar	180	l/an	Amestec de uleiuri de baza minerale si aditivi	Cutie de viteze utilaj		Periculos
V DIVIZIA WRO 1								
Alte materii	Volane	Materii prime	453600	buc/ an	Nepericulos	Volane pentru finisat	Magazie	Nepericulos
Alte materii	Piele	Materii prime	365.000	bucle piele/ an	Piele Nepericulos	Finisare volane (imbracare in piele)	Magazia de piele cu atmosfera controlata	Nepericulos
Alte materii	Ata	Material auxiliar	700	mosoare /an	Ata	Finisare volane (coasere)	Magazie	Nepericulos
Amestec	Adeziv tip Sicomet 8400	Material auxiliar	36	l/an	Amestec pentru adezivare tip cianoacrilati: -2-cianoacrilat de etil 80-100% -1,4-dihidroxibenzen 0,01-0,1%	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi, prevazuta cu frigider in mediu cu temperatura controlata. Ambalaj de la producator (bidon plastic 0.5l)	Periculos
Amestec	Adeziv tip Sika Therm 4225	Material auxiliar	3,084	t/an	Amestec pentru adezivare: Dispersie de poliuretan Nepericulos	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (metalic)	Nepericulos
Amestec	Adeziv tip Sica Cure 4901	Material auxiliar	0,144	t/an	Amestec pentru adezivare: -Hexametilen-1,6-diisocianat homopolimer 25-50% -Poliisocianat aliphatic 25-50% -Propilen carbonate 10-20% -Poly(oxy-1,2-ethanediyl), alpha.-tridecyl-.omega.-hidroxy-, phosphate 3-5% cyclohexyldimethylamine 0,25-1% -hexamethylene-di-isocyanate 0,1-0,5%	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (bidon plastic)	Periculos
Amestec	Adeziv pe baza de apa tip Sica Sense 4450	Material auxiliar	0,408	t/an	Amestec pentru adezivare: Dispersie apoasa acrilat	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (bidon plastic)	Nepericulos
Amestec	Adeziv pe baza de apa tip Echo PU 249 I	Material auxiliar	1,6	t/an	Adeziv pe baza de apa	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (bidon plastic)	Nepericulos
Amestec	Solvent de curatare tip Korasolv GL	Material auxiliar	0,004	t/an	Amestec pentru curtare cu continut de izopropanol si acetona	Solutie curatare adeziv	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator	Periculos
Amestec	Emolient pentru piele tip DC 4500	Material auxiliar	220	t/an	Produs pentru refinisarea industriala a pielii	Solutie umezire piele	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (bidon plastic 10 l)	Nepericulos
Amestec	Solutie de curatare Tanex power	Material auxiliar	320	l/an	Amestec cu continut de: Propylene glycol butyl ether (INCI) >= 2 - < 5% -2-aminoethanol (EINECS) >= 1 - < 2% -Alkohole, C9 - C11 -iso-, C10 -reich, ethoxyliert (3 EO) >= 1 - < 2 % -(2-Methoxymethylethoxy) propanol >= 2 - < 5%	Solutie umezire piele	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator bidon plastic 10 l	Periculos
VI INCINTA AUTOLIV								
Substantia CAS	Acid sulfuric 93-99,5% CAS 231-639-5	Material auxiliar	4000	l/an	Substanta CAS Acid sulfuric 93-99,5%	Reactiv in statia de preepurare (tratarea chimica a apei)	Ambalaj original (cubimetru) amplasat in tava de retentie in statia de preepurare	Periculos

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

17



Amestec	Agent de floclare tip Superfloc A	Material auxiliar	96	t/an	Amestec tip poliacrilamida anionica, emulsie in apa, cu continut de : -Distilate (din petrol), ușor hidrotratate -20-22,5% -Alcool achilic(C12-C14) Etoxilat > 2-10 EO -0-2,7% Alcooli etoxilati, C10-C16 - 0-2,7% Alcooli etoxilati, C12-C16 - 0,2,7%	Agent de floclare în statia de preepurare (tratarea chimica a apei)	Ambalaj original (IBC-uri de 1000 l), amplasat în tava de retenție, în statia de preepurare	Periculos
Amestec	Motorina (Combustibil)	Combustibil	2000	l/an	Amestec de hidrocarburi (motorina)	Combustibil pentru mijloacele de transport intern	Rezervor supateran 1000 l dotat cu pompa de alimentare, dotari PSI amplasat în container metalic închis, ventilat, dotat cu tava de retenție și material absorbat în cazul scurgerilor accidentale ventilat	Periculos
Substanta CAS	Oxigen (Gaz tehnologic - sudura)	Altele	6	buc/ an	Oxigen- O2 Nr.CAS:07782-44-7	Mentenanța Organizare de santier	Ambalaj original Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate	Periculos
Substanta CAS	Acetilena (Gaz tehnologic - sudura)	Altele	6	buc/ an	Acetilena -C2H2 Nr.CAS:74-86-2	Mentenanța Organizare de santier	Ambalaj original Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate	Periculos
Substanta CAS	Gaz Natural CAS 74-82-8 (Conducta de alimentare - transport pe amplasament)	Altele	1 500 000	Nmc/ an	Gaz natural/ -Metan	Combustibil	Conducta de distributie. (Nu se stocheaza)	Periculos

6.2. Se vor lua toate măsurile necesare privind recepția, descărcarea, depozitarea și livrarea materiilor prime, a materialelor auxiliare și a substanțelor chimice pentru a se preveni efectele negative asupra mediului, în special poluarea aerului, solului, apei de suprafață și subterane, precum și mirosurile, zgomotele și riscurile directe asupra sănătății populației.

6.3. Operatorul are obligația menținerii evidenței materiilor prime, materialelor și substanțelor chimice utilizate și întocmirea de proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitor la materiile prime și utilizarea de materii prime adecvate, cu impact mai redus asupra mediului.

6.4. Substanțele chimice se vor pastra în ambalaje corespunzătoare, etichetate și în locuri special amenajate.

6.5. Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

6.6. Operatorul va asigura aprovizionarea cu cantitățile necesare de materii prime și materiale astfel încât să se evite generarea de stocuri și transformarea acestora în deșeuri. Orice modificare a tipului materiilor prime și a substanțelor utilizate va fi notificată autorității competente pentru protecția mediului.

6.7. Substanțe și preparate chimice periculoase folosite în procesul de producție:

Tip	Substanta chimica/Categorie de amestec	Cantitate	UM	Clasificare Cf.Reg.1272/2008
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Navy HL-N	9,6	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Red KRRZ	0,6	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317 - Acvatic cronic 3-H412
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop blue HL-B	0,180	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Violet BL	0,60	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317
Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratop Orange HL	0,036	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317 - Acvatic cronic 4-H413

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Amestec	Vopsea pentru textile tip Teratrop Orange GLN	0,036	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317 - Acvatic cronic 4-H413
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Black KYZ	9,6	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KRLZ 150	0,06	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317
Amestec	Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KHMZ	0,036	t/an	- Sensibilitatea pielii 1-H317
Amestec	Vopsea pentru textile tip Doavin Top	0,12	t/an	- Iritant pentru piele 2-H315 - Leziuni oculare 1-H318 - Acvatic cronic 2-H411
Amestec	Vopsea pentru textile tip Doxalin MSA	0,12	t/an	Acute Tox.4-H302
Substanta chimica periculoasa CAS	Acid acetic glacial CAS 64-19-7	1,2	t/an	- Lichid inflamabil 3-H226 - Corodarea pielii Cat. 1A-H314
Amestec	Substante corectoare pentru vopsire tip Domapal B	7,2	t/an	- Corodarea pielii 1 B-H314
Amestec	Substante de acoperire tip Persoftal ASN	28,8	t/an	- Iritant pentru ochi 2-H319
Substanta chimica periculoasa CAS	Substante de spalare chimica Hidroxid de sodiu solutie 50% CAS 1310-73-2	2,4	t/an	- Corodarea pielii 1A; H314 - Met. Cor. 1B; H290
Substanta chimica periculoasa CAS	Protoxid de azot CAS 10024-97-2	155,54	t/an	- Gaz ox. 1-H270 - Gaz pres.-H280
Amestec	Materiale pirotehnice tip MPN 127(pastile)	30.535	t/an	- Exploziv- Div.1.3-H203 - Coroziv pentru piele1B-H314 - Irit.piele 2-H315 - Irit.oc.2-H319 - STOT SE 3-H335 - Eticheta/clasa ADR: 1.3C
Amestec	Materiale pirotehnice MIP 1191(pudra)	160	Kg/an	
Amestec	Materiale pirotehnice MIP 1152 (pudra)	7.920	t/an	
Amestec	Materiale pirotehnice TGS (pelete)	136,565	t/an	
Amestec	Materiale pirotehnice TBS (tablete)	67,439	t/an	
Amestec	Materiale pirotehnice PNP (pulbere)	79.792	t/an	
Amestec	Material pirotehnice THPP	3,139	t/an	
Amestec	Microgeneratoare de gaz (Capsule pirotehnice (initiator) Tip BL-2, AK1)	4834468	buc/an	Clasa 1.4 C
Substanta chimica periculoasa CAS	Alcool izopropilic CAS67-63-0	0,012	t/an	- Lich.Infl. 2-H225 - Iritant ochi 2-H319 - STOT SE 3-H336
Amestec	Multigaz 360 ml	20	buc/an	- Aerosol Cat.1 - H222, - Aerosol Cat.3 -H229
Amestec	Interflon Fin Grease	50	buc/an	- Aerosol 1 H222-H229 - Iritant pentru piele 2 -H315 - Toxic 1 -H304 - Acvatic cronic 3 -H411
Amestec	Lexite extra	180	buc/an	- Aerosol Cat. 1 -H222 - Acvatic cronic 2-H411 - STOT SE 3-H336
Amestec	Loctite 7063	72	buc/an	- Aerosol Cat1 -H222, H 229 - Iritant al pielii Cat.2 -H315, - STOT SE 3-H336 - Acvatic cronic 2-H411
Amestec	Loctite 401	38	buc/an	- Iritant al ochilor 2-H319 - STOT SE 3-H335 - Iritant al pielii 2-H315
Amestec	Loctite 406	34	buc/an	- Iritant al ochilor 2-H319 - STOT SE 3-H335 - Iritant al pielii 2-H315
Amestec	Loctite 7070	0,5	l/an	- Aerosol 1 H222-H229 - Iritant al pielii 2 H315 - Acvatic cronic 2 H411 - Sensibilitatea pielii 1-H317

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Amestec	Interflon Metal Clean	72	buc/an	- Aerosol 1 H222-H229 - Iritant al pielii 2 H315 - Iritant al ochilor 2 H319 - STOT SE 3 H336 - Asp. Tox. 1 H304 - Acvatic cronic 2 H411
Substanta chimica periculoasa CAS	1000 L Wash CAS 78-93-3	0.01	t/an	- Lichid inflamabil 2 - H225 - Iritant al ochilor 2 - H319 - STOT SE 3 H336
Amestec	MC-236BK MAKE UP	48	l/an	- Lichid inflamabil 2 - H225 - Iritant al ochilor 2 - H319 - STOT SE 3 H336
Amestec	Fast dry degreaser (Degresant rapid)	72	buc/an	- Aerosoli infl. 1- H222-H229 - Gaz pres. - H280 - Iritant al pielii Cat.2-H315 - Iritant al ochilor Cat 2-H319 - Toxic pentru reproducere 2-H361f - STOT SE Cat.3 -H336 (narcotic effects) - Toxic Cat.1-H304
Amestec	Contact Cleaner	61	buc/an	- Aerosol 1- H222 - Aerosol inflamabil 2-H229
Amestec	Ulei pentru protejare impotriva coroziunii tip Anticorit WOK 50	6	t/an	- Leziuni oculare 1-H318
Amestec	Vaselina tip ANDEROL 794 (sau alte tipuri RENOLIT-nepericulos; OPTITEMP-nepericulos)	45	t/an	- Acvatic cronic 3; H412
Amestec	Ulei de transmisie T 85W90-EP3	180	l/an	- Acvatic cronic 3; H412
Amestec	Adeziv tip Sicomet 8400	36	l/an	- Irit.pielii-Cat.2-H315 - Irit.ochi.Cat.2-H319 - STOT SE -3-H335
Amestec	Adeziv tip Sica Cure 4901	0,144	t/an	- Tox. acuta Cat.4 -H332 - Leziuni oculare Cat. 1 -H318 - Sensibilitatea pielii Cat. 1 -H317 - STOT SE Cat.3-H335 - Acvatic cronic 3-H412
Amestec	Korasolv GL	0,004	t/an	- Fluis inflamabil 2-H225 - Iritarea ochilor. 2 -H319 - STOT SE. 3-H336
Amestec	Solutie de curatare Tanex power	320	l/an	- Iritant al pielii Cat. 2-H315 - Iritant al ochilor Cat.2 - H319
Substanta chimica periculoasa CAS	Acid sulfuric 93-99,5% CAS 231-639-5	4000	l/an	- Coroziv pentru piele 1A-H314
Amestec	Agent de floclurare tip Superfloc A	96	t/an	- Iritant al pielii 2-H315
Amestec	Motorina	2000	l/an	- Inflamabil 3-H226 - Toxic acut 4 H332 - Iritant al pielii 2; H315 - Toxic1; H304 - Cancerigen 2;Piele; H351 - Acvatic cronic 2; H411
Substanta chimica periculoasa CAS	Oxigen (Gaz tehnologic -sudura) Nr.CAS:07782-44-7	6	buc/an	- Ox. Gas 1-H270 - Gaz pres.-H 280
Substanta chimica periculoasa CAS	Acetilena (Gaz tehnologic -sudura Nr.CAS:74-86-2	6	buc/an	- Gaz inflamabil 1 H220 - Gaz pres.-H280
Substanta chimica periculoasa CAS	Gaz Natural CAS 74-82-8	1 500 000	Nmc/an	- Gaz inflamabil 1-H220

6.7.1. Titularul utilizează în cadrul proceselor substanțe chimice periculoase ambalate, etichetate, clasificate în conformitate cu **Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 (CLP) privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substantelor și amestecurilor**, pentru modificarea și aprobarea **Directivelor 67/548/CE și 1999/45/CE**, precum și modificarea

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

20

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Regulamentului (CE) nr.1907/2006 REACH privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice. Titularul va deține pe amplasament fișele tehnice de securitate pentru substanțele și preparatele chimice periculoase pe care le utilizează, editate în limba română, conform **Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 (CLP)**. Se vor respecta, de asemenea, prevederile **HG nr.937/2010** privind clasificarea, ambalarea și etichetarea la introducerea pe piață a preparatelor chimice periculoase și **HG nr. 1061/2008** privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României.

6.7.2. Titularul va solicita de la furnizorii substanțelor și preparatelor chimice utilizate dovada preînregistrării/înregistrării la Agenția Europeană de Chimicale, conform **Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 (CLP)** privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și amestecurilor, pentru modificarea și aprobarea **Directivelor 67/548/CE și 1999/45/CE**, precum și modificarea **Regulamentului (CE) nr. 1907/2006**.

6.7.3. Substanțe și preparate chimice periculoase folosite în laborator: nu este cazul.

7. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE

7.1. Apă

Modul de alimentare cu apă și evacuare a apelor uzate și pluviale este reglementat prin Autorizația de Gospodărire a Apelor nr.106/28.07.2016 valabilă până la data de 28.07.2019, emisă de A.N. Apele Române, ABA Olt, S.G.A. Brașov.

7.1.1. Alimentarea cu apă:

Apa se utilizează pentru consum menajer, tehnologic și incendiu.

- *Pentru consum menajer:* se utilizează la grupurile sanitare, cantina și centrala termică;
- *Pentru consum tehnologic:* se utilizează în cadrul Diviziei VOR la prepararea vopselelor, spălarea și clătirea chingii după vopsire și pentru generare de abur. De asemenea, ocazional (în special la schimbarea retetelor, revizii, reparații), apa se folosește pentru spălarea liniilor în care se prepara vopselele și agenții de finisare și a bailor de vopsire și spălare chingii.

- *Apa pentru incendiu* se acumulează în rezervorul subteran din beton, cu capacitatea de 500 m³ și în rezervorul suprateran metalic, cu capacitate de 1000 m³.

7.1.1.1. Alimentarea cu apă potabilă și tehnologică se realizează din următoarele surse:

- **Sursa proprie:** subteran parau Ghimbasel, trei foraje de adâncime, amplasate în incinta proprietății, prevăzute cu cabine subterane, în care sunt amplasate instalațiile hidraulice, precum și zona de protecție sanitară cu regim sever-un patrat cu latura de 10 m, împrejmuit cu gard.

Volume și debite de apă potabilă autorizate:

- zilnic maxim - 440 mc/zi; 5,1 l/s; anual 140.800 mc;
- zilnic mediu - 330 mc/zi; 3,8 l/s; anual 105.600 mc;
- zilnic minim - 175 mc/zi; 2,0 l/s; anual 56.000 mc.

Funcționarea este permanentă: 320 zile/an și 24 ore/zi.

Volume și debite de apă tehnologică autorizate:

- zilnic maxim - 350 mc/zi; 4,0 l/s; anual 112.000 mc;
- zilnic mediu - 250 mc/zi; 2,9 l/s; anual 80.000 mc;
- zilnic minim - 100 mc/zi; 1,1 l/s; anual 32.000 mc.

Funcționarea este permanentă: 320 zile/an și 24 ore/zi.

- **Bransament la rețeaua de apă a municipiului Brașov** cu scopul asigurării unei surse alternative. Bransamentul s-a realizat cu o conductă de polietilenă de înaltă densitate PE 160 mm, din rețeaua PE 400 mm existentă în str. Ioan Clopotel, care face legătura dintre DN1 și DN73.

Instalații de captare și transport:

- F1 cu H = 75 m, N_{hs} = 14,5 m, N_{hd} = 16,0 m, echipat cu pompa submersibilă tip Grundfoss, Q = 15 mc/h, H = 35 mCA, P = 4 kw, n = 3000 rot/min:

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str. Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

21



- F2 cu H = 140 m, Nhs = 14,0 m, Nhd = 21,0 m, echipat cu pompa submersibila tip Grundfoss, Q = 18 mc/h, H = 70 mCA, P = 7 kw, n = 3000 rot/min;
- F3 cu H = 140 m, Nhs = 10,3 m, Nhd = 19,0 m, echipat cu pompa submersibila tip Grundfoss, Q = 24 mc/h, H = 70 mCA, P = 7 kw, n = 3000 rot/min;
- bransament PE 160 mm la rețeaua municipiului Brașov.

Instalații de aducțiune și înmagazinare a apei:

- de la forajul F1, printr-o conductă de refulare (PHDE PN10 Φ 75 x 6,8 mm, cu L = 400 m) până la gospodăria de apă;
- de la forajul F2, printr-o conductă de refulare (PHDE PN10 Φ 75 x 6,8 mm, cu L = 350 m) până la gospodăria de apă;
- de la forajul F3, printr-o conductă de refulare (PHDE PN10 Φ 75 x 6,8 mm, cu L = 60 m) până la gospodăria de apă;

Forajele sunt prevăzute cu cabine subterane în care sunt amplasate instalațiile hidraulice și zona de protecție sanitară cu rază de 10 m.

Gospodăria de apă este compusă din distribuitor apă spre rezervoare, respectiv:

- Rezervorul de apă potabilă de V= 2,5 mc, echipat cu un grup de pompare tip WILO CO-2 MHI 805/ER cu Q = 9,75 mc/h, H = 59,6 mCA, P = 3,7 kW;
- Rezervorul de apă tehnologică de V= 2,5 mc, echipat cu un grup de pompare tip WILO CO-3 MVI 807/CR cu Q = 9,57 mc/h, H = 40 mCA, P = 5,55 kW;
- Rezervoare de incendiu cu V=500 mc și V=1000 mc.

În gospodăria de apă, pe cele trei conducte de aducțiune de la foraje, sunt montate apometre.

Instalații de tratare:

- stație de dedurizare I, compusă din două filtre cationice – Na(1a+1r), Q= 1mc/h. Regenerarea filtrelor se face cu soluție de clorură de sodiu. aceasta deserveste centralele termice;
- stație de tratare, care deserveste cazanul de abur aferent secției de vopsire chingi, compusă din:
 - ❖ degazor termochimic, cu V=1,5 mc, soluție de Na₂SO₃;
 - ❖ stație de dedurizare II, compusă din filtre cationice - Na(2a+1r), Q= 2x1 mc/h. Regenerarea filtrelor se face cu soluție de clorură de sodiu;
 - ❖ condiționare cu fosfat trisodic.

Rețele de distribuție:

- Rețeaua de distribuție apă potabilă este formată din conducte HDPE Pn 6 Φ 32-75 mm, cu L=500 m;
- Rețeaua de distribuție apă tehnologică este formată din conducte HDPE Pn 6 Φ 90 mm, cu L=200 m.

7.1.1.2. Apa pentru stingerea incendiilor:

a) Rezerva intangibilă de apă pentru stingerea incendiilor:

- rezervorul de incendiu cu capacitatea de V=500 mc, realizat subteran din beton armat, echipat cu 2 grupuri de pompare pentru rețeaua de hidranți, de tip Wilo CO-4 MVI 3205/ER RBG cu Q=126 mc/h, P=36 kW și H=60 mCA și 4 grupuri de pompare pentru rețeaua de sprinklere, de tip Wilo CO-4 MVI 5205/ER RBG cu Q=277 mc/h, H=50 mCA, P=60 kW;
- rezervor de incendiu cu capacitatea de V=1000 mc, realizat suprateran metalic, echipat cu 4 grupuri de pompare pentru rețeaua de sprinklere, de tip Wilo CO-4 MVI 5205/ER RBG cu Q=277 mc/h, H=50 mCA, P=60 kW.

b) Rețele de distribuție apă de incendiu:

- rețeaua exterioară de incendiu este înelară, din conductă HDPE Pn 10 Φ 160 mm, pe care sunt montați 22 hidranți exteriori Φ 100 mm;
- rețeaua interioară de incendiu este înelară, din teava de oțel Φ 80-65 mm, pe care sunt montați 103 hidranți interiori Φ 50 mm;



- rețeaua exterioară de sprinklere este realizată din conducte HDPE Pn 16 Φ 180 mm, iar rețeaua interioară este realizată din teava de oțel Φ 65-150 mm.

Timpul de refacere al rezervei de apă de incendiu din sursa subterană: 24 ore.

Rezerva intangibilă de incendiu, asigurată în cele două rezervoare, este de 1500 mc.

Volume de apă asigurate din sursa subterană:

$V_{zi\ max} = 790\text{mc/zi}; 9,16\text{ l/s}; V_{anual} = 252.800\text{ mc};$

$V_{zi\ med} = 580\text{ mc/zi}; 6,74\text{ l/s}; V_{anual} = 185.600\text{ mc};$

$V_{zi\ min} = 275\text{ mc/zi}; 3,1\text{ l/s}; V_{anual} = 88.000\text{ mc};$

Necesarul total de apă:

Tip apă	Debit necesar zilnic maxim (m ³ /zi)	Debit necesar zilnic mediu (m ³ /zi)
Apa pentru nevoi igienico-sanitare (<i>grupuri sanitare, cantina</i>)	440	330
Apa pentru nevoi tehnologice (<i>secția de vopsitorie</i>)	350	250
Total	790	580

Nu este posibil tehnic și totodată fezabil din punct de vedere economic, reutilizarea/reciclarea apei.

7.1.2. Ape subterane: nu este cazul.

7.2. Utilizarea eficientă a energiei

7.2.1. Operatorul trebuie să ia măsuri pentru a minimiza consumul de energie de orice tip.

7.2.2. Operatorul trebuie să identifice și să implementeze tehnicile de eficientizare energetică, conform celor mai bune tehnici disponibile, optimizarea izolațiilor pentru evitarea pierderilor de căldură.

7.2.3. Operatorul va înregistra anual consumul total de energie (electricitate, gaz) utilizată pe amplasament.

Alimentarea cu energie electrică se face din rețeaua municipală, în baza unui contract. **Consumul de energie electrică este de cca. 21.000 KWh/an.**

7.3. Gaze naturale/Combustibili

Alimentarea cu gaze naturale se face din rețeaua de repartitie medie presiune din zona, printr-un bransament existent, la capatul caruia, la limita proprietății este amplasată o stație de reglare-măsurare (SRM). Din SRM-ul existent, prin intermediul unei rețele de presiune redusă, se alimentează postul de reglare-de la ARO, postul de reglare-măsurare de la VOR și postul de reglare-măsurare de la IRO. Reglarea presiunii de la treapta de presiune redusă la treapta de presiune joasă din instalația de utilizare se realizează cu un regulator gaz tip RTG 320 la intrare în hala VOR, iar la intrare în cele 2 hale ARO și IRO cu regulatoare de gaz RTG 50.

Gazul natural este utilizat drept combustibil la centralele termice proprii (utilizate la alimentarea cu energiei termice, încălzire și abur tehnologic), cuptoarele de tratament termic și instalațiile de vopsire fibre textile.

Consumul de gaz natural este de cca. 1 500 000 Nmc/an.

8. DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT

8.1. Descrierea amplasamentului

Coordonatele geografice ale amplasamentului:

Coordonate geografice	WGS84	STEREO 70 (m)
Longitudine	45°39'28.66"N	
Latitudine	25°32'29.56"E	

Amplasare în teritoriu: Terenul pe care s-a realizat fabrica Autoliv România se află în intravilanul orașului Brașov, pe terenul dintre DN1 (Ghimbav) și DN73 (Cristian), într-o

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str. Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

23



zona destinata activitatilor conexe: servicii, mica industrie (conform PUG municipiul Brasov).

Vecinatati:

- nord - LOSAN ROMANIA SRL;
- nord-est - ARABESQUE SRL;
- sud - HOLVER SRL, JF FURNIR SRL;
- est - str. Bucegi, magazinul Hornbach, teren agricol;
- vest - str. Ioan Clopotel, teren agricol;

Poziționarea în raport cu ariile naturale protejate:

SC Autoliv Romania SRL nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității. In vecinatatea amplasamentului nu exista arii protejate:

Tip arie	Arie protejata	Distanta
ROSCI0120	Muntele Tâmpa	4 Km
-	Rezervatia Naturala Stejarisul Mare	1,5 Km

Terenul pe care se desfasoara activitatea are S totala de 153.897m², din care :

- suprafata construita: 42723,3 mp;
- suprafata desfasurata 47764 mp.

Unități structurale pe amplasament:

Fabrica de componente Autoliv Romania SRL este organizata pe divizii, astfel:

- Divizia chinga (VOR) - produce si testeaza chinga pentru centuri de siguranta;
- Divizia centuri de siguranta (ARO) - produce si testeaza centuri de siguranta;
- Divizia inflators (IRO-AMR) - produce si testeaza generatoare de gaz pentru pentru airbag-uri si module de airbag;
- Divizia arcuri (RSD) - produce si carcaseaza arcuri pentru centuri de siguranta;
- Divizia volane (WRO1) - finiseaza volane;
- Divizia Engineering (RBT) -proiecteaza si testeaza sisteme de siguranta auto complete.

Pe langa activitatile de productie propriu-zise, societatea desfasoara activitati conexe cum sunt: producerea agentului termic necesar procesului tehnologic, incalzirii spatiilor de productie, producerea aerului comprimat, activitati administrative si de intretinere, activitati de laborator pentru controlul tehnic si al calitatii produselor fabricate, activitati de gopodarire a apelor, preepurarea apelor uzate, activitati de depozitare.

Divizia	Activitati	Suprafata (mp)	Componeneta
Divizia Centuri de siguranta (ARO)	Produce si testeaza centuri de siguranta	35688	Corp administrativ, de depozitare si social care cuprinde : - Spatii administrative : birouri, holuri , grupuri sanitare, sala de mese, linie autoservire, oficiu ; - Spatii tehnice : sala de compresoare, atelier intretinere, atelier mecanic, spatii de depozitare intretinere servicii ; - Spatii de depozitare, dotate cu electrostivuitoare pentru transportata si ridicat marfa, rafturi si polite cu structura metalica
			Corp productie asamblare care cuprinde : - Spatii de productie - Spatii auxiliare de productie - Rampa de aprovizionare-livrare - Zona de depozitare ambalaje - Birouri si grupuri sanitare
			Corp cercetare tehnologica-testare, care cuprinde : - Spatiu pentru testarea distrugerilor suferite de autoturisme la impactul cu un perete de beton ; - Birouri pregatire, echipare ; - Birouri cercetare calitate ; - Grupuri sanitare
			Corp zona de productie inchizatoare si depozitare, parter (Investitie noua) care cuprinde : - Spatii de productie inchizatoare (extindere) AMG2 - Spatii de productie inchizatoare (extindere) AMG3,4-5,6 - Spatii depozitare materie prima si finita (extindere)
			Corp cladire administrativa si birouri (P+E)- (Investitie noua)

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

24

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Divizia chinga (VOR)	Produce si testeaza chinga pentru centuri de siguranta	9619	Corp productie chinga care cuprinde : - Spatii administrative - Hala tesatorie chingi - Hala vopsire chingi - Spatiu de preparare vopsele - Spatii de depozitare materii prime si produse finite - Spatii sociale: vestiare, grupuri sanitare - Spatii tehnice: centrala termica pentru producere abur tehnologic, statie de compresoare, atelier de intretinere si magazine piese. Corp (investitie noua) productie si depozitare chinga (prin extindere spatiu existent), care cuprinde : - Spatii de productie tesere chinga (14 razboie de tesut) - Spatii inspectare chinga (5 linii de videoinspectie) - Spatii depozitare materie prima si finita (rafturi)-787 mp - Spatii vopsire chinga .(2 linii de vopsire Mageba)-in corpul existent - Zona tehnica- camera compresoare -24 mp - Zona tehnica- camera cazan de abur –alipit spatiului existent se va extinde camera centralei de abur pentru al doilea cazan de rezerva – 74 mp
Divizia inflatori (IRO-AMR)	Produce si testeaza generatoare de gaz pentru airbah-uri (inflatori), produce module de airbaguri	11280	Corp productie inflatori pentru airbaguri si module, care cuprinde : - Spatiu pentru productie protejat fonic si izolat de restul complexului prin pereti antifoc, unde se asambleaza generatoare de gaz (inflatoare) pentru airbag - Spatii (S= 2375 mp) pentru depozitare cu 4 docuri pentru descarcare-incarcare material si produse si cu structuri metalice speciale pentru depozitare; - Spatii administrative (P+1) - Spatii sociale : vestiare, grupuri sanitare si sala de mese - Spatii tehnice : laborator pentru controlul calitatii, 2 boxe pentru incercari produse, atelier intretinere, tablou electric, centrala termica, centrala aer comprimat, centrala IT, spatii arhivare, magazine generala, holuri - Spatii de depozitare speciale pentru produse pirotehnice S= 32 mp - Platforma depozitare gaze tehnologice S= 50 mp
Divizia volane (WRO1)	Finisare volane		Zona de productie (in cadrul Diviziei AMR) care cuprinde : - Zona de productie - Depozit bucle de piele - Magazine produse finite - Grupuri sanitare si vestiare - Magazine mentenanta si preparare adevizi
Divizia arcuri (RSD)	Produce si carcaseaza arcuri	3150	Corp pentru activitati administrative, de depozitare si social care cuprinde : - Spatii administrative : birouri, holuri, grupuri sanitare, sala de mese, etc ; - Spatii tehnice : sala de compresoare, atelier intretinere, atelier mecanic, spatii de depozitare intretinere, servicii - Spatii depozitare dotate cu electrostivuitoare pentru transport si ridicat marfa, rafturi cu structura si polite mecanice ; Corp productie si asamblare care cuprinde : - Spatii de productie - Spatii auxiliare de productie - Grupuri sanitare - Birouri
Divizia Engineering (RBT)	Proiecteaza si testeaza sisteme de siguranta auto complete	4104	Corp pentru activitati de proiectare si teste de verificate care cuprinde : - Spatii administrative - Laborator pentru controlul calitatii/prelucrare date - Grupuri sanitare - Birouri
Gospodaria de apa	Alimentare cu apa	-	Pentru alimentare cu apa –3 puturi de adancime cu zona de protectie sanitara cu regim sever (un perimetru cu latura de 10 m, imprejmuit cu gard)
Statie de precurare ape uzate tehnologice	Preepurare ape uzate tehnologice	188	Corp de cladire pentru activitate de preepurare ape uzate 188 mp
Separatoare de nisip si hidrocarburi petroliere (9 buc)	Preepurare ape uzate pluviale	9 buc. x cca.4 mp/buc.	7- separatoare de hidrocarburi (SU ₁ , SU ₂ , SU ₃ , SU ₄ , SU ₅ , SU ₆) 3 -separatoare de hidrocarburi (SU ₇ , SU ₈ , SU ₉)- (Investitie noua)
Bazine de retentie apa pluviala	Retentie ape pluviale	7 buc.x 16 mp/buc.	-5 puturi absorbante (Pa1, Pa2, Pa3, Pa4 si Pa5) -2 puturi absorbante (Pa6, Pa7) -(Investitie noua)
Rezervoare de inmagazinare	Inmagazinare		Rezervor de apa potabila V=2,5 mc Rezervor de apa tehnologica V= 2,5 mc

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

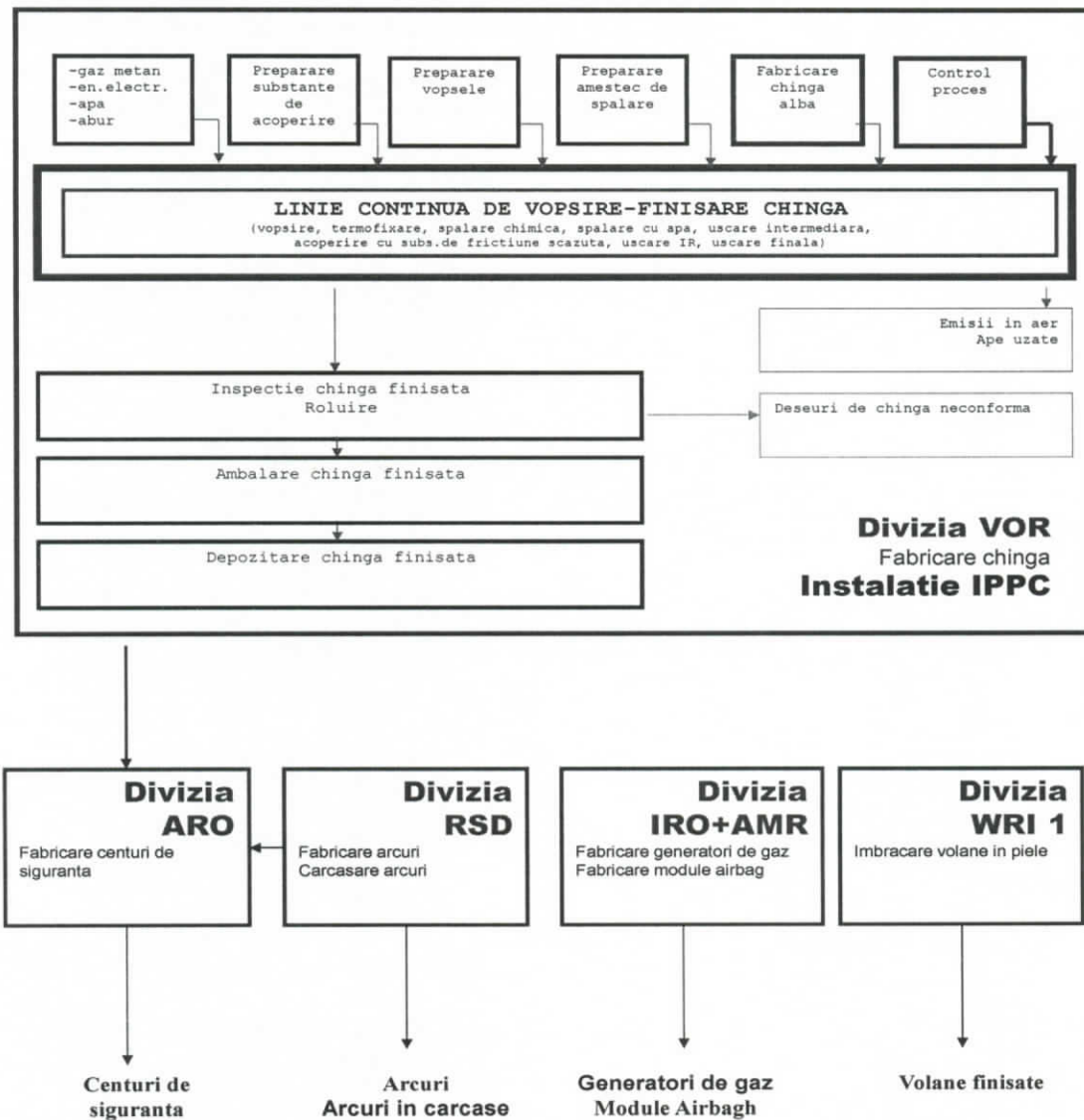
25



			Rezervor de inmagazinare apa subterana V= 500 mc (apa de incendiu-hidranti) Rezervor intangibil apa de incendiu suprateran V= 1000 mc(apa de incendiu prinklere)- (Investitie noua)
Statie de autobuze si autoturisme pentru angajatii Autoliv	Statie de autobuze si parcare	16700	Parcare din piatra sparta 16700 mp din care : -Parcare 1- 11000 mp-zona RSD (Investitie noua) -Parcare 2 : 5700 mp zona VOR (Investitie noua)

8.2. Descrierea principalelor activități și procese

8.2.1. Schema fluxului tehnologic:



Schema activitati de productie - Autoliv Romania SRL-Punct de lucru Brasov

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
Div.VOR: fabricare chinga	<p>Procese tehnologice de fabricare chinga:</p> <p>a) <i>Tesere</i> fara sul de urzeala, ceea ce inseamna ca firele nu sunt urzite inainte, fiind tesute direct de pe mosoarele asezate pe rafturi.</p> <p>b) <i>Preparare vopsele</i> prin cantarire si mixare cu apa in tancuri, cu ajutorul unui sistem mobil de amestecare cu elice.</p> <p>c) <i>Vopsire-finisare chinga (Activitate IPPC):</i></p> <p>1) <i>Vopsire-finisare chinga de culoare alba</i> in linii continue, compuse fiecare din :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5 unitati de uscare (4 uscatoare alimentata cu gaz metan + 1 unitate de uscare IR - sursa cu lampi infrarosii) ; - 3 bai de finisare (1 baie de vopsire, 1 baie de spalare chimica , 1 baie de acoperire cu silicon); - 4 bai de clatire cu apa. <p>In liniile de vopsire-finisare chinga sufera urmatoarele tratamente :</p> <p>Vopsirea propriu-zisa: chinga este trecuta (imersata) prin baia de vopsea pentru a absorbi vopsea. Surplusul de vopsea este indepartat imediat cu ajutorul unor role de presare.</p> <p>Dispersarea: In primul cuptor se realizeaza dispersarea vopselei pe suprafata chingii. Incalzirea se realizeaza cu ajutorul unui arzator cu gaz metan.</p> <p>Termofixarea: are rolul de a fixa vopseaua pe chinga in cuptor la temperatura de 210-240°C si de a obtine caracteristicile chingii (rezistenta la rupere/elongatia) impreuna cu urmatoarea unitate (calandru/calander) prin intermediul unui sistem de role. Acestea preseaza chinga (presiune de lucru 0-6 bar) cu unul dintre cele trei tipuri de calibre existente. Polistiretul este termo-plastic, adica fibrele devin maleabile la temperaturi inalte. Cand fibrele se racec, forma luata devine permanenta. Prima presa determina partial grosimea chingii.</p> <p>Curatare chimica: chinga este curatata chimic intr-o baie chimica (solutie pe baza de NaOH) in care vopseaua care nu e fixata este eliminata de pe suprafata chingii.</p> <p>Aburare: dupa ce se elimina surplusul de vopsea, chinga este tratata cu abur.</p> <p>Clatire: chinga este clatita cu apa pentru eliminarea definitiva a restului de chimicale.</p> <p>Uscare intermediara (pre-uscarea): chinga este uscata pentru a fi pregatita pentru urmatorul pas din proces.</p> <p>Acoperire cu silicon: chinga este trecuta (imersata) prin baia de silicon pentru a mari rezistenta la frecare si implicit reducerea aderenței. (Prin adaugarea siliconului, centura se va rula mai usor in retractor dupa fixarea in masina).</p> <p>Uscare cu infrarosu: se realizeaza in cuptor cu lampi cu infrarosu la 80°C ;</p> <p>Uscare finala se realizeaza la temperatura de 150-160° in cuptorul final.</p> <p>In timpul productiei, la anumite intervale de timp se fac teste specifice pentru a verifica caracteristicile chingii. De asemenea se fac verificari ale parametrilor setati pe linie, conform fisei specifice</p> <p>2) <i>Finisare chinga de culoare neagra</i> prin tratament de termofixare (nu utilizeaza coloranti).</p> <p>Finisarea chingii de culoare neagra se realizeaza astfel: chinga este pusa in J-box-uri inainte de a fi finisata. Finisarea propriu zisa se realizeaza intr-un cuptor incalzit cu gaz la temperatura de 220°C, apoi chinga este trecuta printr-un calandru si prin dreptul sistemului dedetectie inainte de a fi depozitata in J-box-uri. In final chinga este verificata la masa de reinspectie unde se elimina defectele si apoi trimisa in alte J-box-uri inainte de a fi roluita si ambalata pentru a putea fi livrata.</p> <p>d) <i>Inspectie, cu ajutorul unor sisteme de detectie defecte,</i></p> <p>e) <i>Roluire chinga fara defecte cu ajutorul masinilor de roluit .</i></p> <p>f) <i>Etichetare-ambalare</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Razboaie de tesut tip Muller NG si ND.(88 buc.) - Dispozitive de mixat vopsea (tancuri de 300 l prevazute cu sistem de amestecare cu elice) - Linii de vopsit si/sau finisat chinga (capacitate 100m chinga/min/linie) : -Pentru chinga de culoare alba 7 buc: 6 buc.tip Mageba +1 buc.tip Muller, toate sapte pentru vopsire-finisare. (Cap totala de vopsire chinga de culoare alba: 60,48 t/zi) -Pentru chinga de culoare neagra 1 buc.: o instalatie tip Black Beauty, pentru finisare (nu utilizeaza coloranti) -Instalatie de transport chinga; -Masina de cusut chinga; -Sisteme de inspectie/detectie (masina de video-inspectie (7 buc.); -Sisteme de detectie filamente (13 buc); -Masina de roluit chinga (5buc); -Dotari de laborator: stand test, aparatura de laborator, camera climatica, cantar electric etc. <p>Capacitate totala: 202 mil.metri chinga/an</p>
Div.ARO: fabricare centuri	<p>Procese tehnologice fabricare centuri de siguranta:</p> <p><i>Fabricare componente pentru centuri de siguranta (retractor, inchizatoare).</i></p> <p><i>Asamblare repere repere cum sunt retractori, inchizatoare, chinga, arcuri fabricate intern precum si alte repere din plastic si</i></p>	<p>-Linii de productie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - linii de asamblare retractor - linii montare inchizator fata - linii montare inchizator spate - linii montare centuri de sigiuanta - instalatie laser pentru marcare



	metal provenite de la terti, prin operatii de debitare, montaj, nituire, sudare cu ultrasunete, stemuire, lipire, marcare cu instalatie laser. <i>Verificare, ambalare.</i>	Liniiile de productie au in compunere: utilaje de presare, utilaje de marcare, dispozitive automate de control, utilaje automate cu ultrasunete, masina de nituit prin rototranslatie, masini de cusut, standuri de verificare centuri de sigurante. <i>-Dotari de laborator:</i> masini de tractiune, dispozitive de anduranta (retractor, inchizator, cabluri), standuri de verificare (deceleratie, inclinatie retractor, vibratii, forta de infasurare, pretensionare, dispozitive de verificare (inclinatie retractor, abraziune chinga, torsiune), camera testare la zgomotcamera climatica, camera de ceata salina, camera MG, explozie PLP, masina 3D, compresor , stand dinamic, etc. <u>Capacitate:</u> Centuri de siguranta: 7.237.271 buc/an Retractori: 12.947 buc/an Inchizatoare: 5.090.605 buc/an
Div.IRO+AMR : fabricare generatori de gaz (inflatori) si module airbag	Procese tehnologice de fabricare inflatori (generatori de gaz)- Div.IRO: - Fabricare subansamble (pe liniile secundare de productie) - Asamblarea unor reperi de metal, capsule electrice, capsule pirotehnice initiator si umplerea cu gaze inerte (pe liniile principale de productie): heliu, argon, azot si protoxid de azot. Aceste componente sufera in procesul de productie operatii de sertizare, sudare, umplere cu gaz si/sau material pirotehnic, control al scurgerilor accidentale, control electric. Liniile de productie cuprind operatii cum sunt: sudare disc ardere; marcare sudura; sudare prin inertie (sudura la rece prin frecarea data de miscare de rotatie a metalului), racire; preverificare a greutatii; umplere cu gaz; verificare etanseitate ; introducerea prin insertie a initiatorului; lubrefiere ; ambutisare (stantare) ; verificare stantare ; aprovizionare cu difuzor ; stantarea difuzorului ; verificare finala si lipire etichete. - Ambalare produse finite in boxpaleti de plastic sau in containere metalice in functie de sortimentul obtinut.	Linii de productie automatizate care realizeaza operatii de sudare, ambutisare, dozare si verificare finala (22 buc), Instalatie high pressure (2 buc) - retea mixtura 2 gaze (heliu,argon), retea mixtura 3 gaze (heliu, argon, protoxid de azot). <u>Capacitate inflatori:</u> 58.750.000 buc/an
	Proces tehnologic fabricare module air-bag (Div.AMR): -Asamblare punga de air-bag pe generatorul de gaz prin operatii de asamblare, sudare prin inertie, montaj, stantare, stemuire, lipire etc.	<i>Linii de productie</i> (5 buc), linia de sudare cu ultrasunete (1 buc). <i>Dotari de laborator:</i> Masa de testare, panouri de testare, suport pentru module de testat, gaze de control, etc. <u>Capacitate module air-bag:</u> 1.200.000 buc/an
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare)	Fabricare arcuri si asamblare in carcase prin: felierea rolor din otel la diferite latimi, in functie de caracteristicile arcului ce urmeaza a fi asamblat, cu un utilaj special actionat electric si cu aer comprimat ; realizarea formei arcului prin : taiare si modelare la lungime si forme diferite a otelului feliat; detensionarea arcurilor prin incalzire la 240°C in doua cuptoare de tratament termic (revenire); protejarea impotriva coroziunii prin scufundarea arcurilor intr-o emulsie de apa si ulei; asamblarea arcului in caseta cu ajutorul unor utilaje actionate electric si cu aer comprimat. testare	Utilaj de taiere Slitter tip OrionLink Utilaje productie arc Multislide HERDON CSM -25 bucati Utilaje productie arc Mark-27bucati Instalatii tratament termic (cuptoare de revenire tip tip PYRO 1611G -2 bucati Linii de asamblare arc in caseta arc -11 bucati <i>Dotari de laborator:</i> pentru testare: Masina de anduranta pentru Height adjuster, Masina de anduranta pentru arc omega, Masina de anduranta pentru caseta arc, Masina de torsiune pentru arcuri, Masina de tractiune-compresiune, Feliator de otel, Masina de calire otel <u>Capacitate:</u> -arcuri 45.000.000 buc/an -arcuri in carcase: 46.000.000 buc/an
Divizia WRO1 (Finisare volane)	Finisare volane prin acoperire cu piele: -Slefuire manuala in scopul obtinerii unei suprafete rugoase a volanului fabricat din poliuretan. -Aplicarea adezivului pe baza de apa in interiorul buclei de piele si pe volan. -Imbracarea manuala a volanului cu bucla piele (gata croita si aprovizionata de la Punctul de lucru din orasul Sfantu Gheorghe) si activarea termica a adezivului cu ajutorul unor foen-uri care lucreaza la 300 °C. -Coaserea manuala a volanelor.	Linii de productie finisare volane-7 buc <u>Capacitate volane finisate :</u> 453.600 volane/an



	-Finisare cu aer cald prin incalzirea pielii pentru eliminarea ultimelor cute, lipirea marginilor de piele si indepartarea excesului de lipici. -Echiparea volanului cu componente -Verificarea vizuala a fiecarui volan. -Ambalarea individuala in cutii de carton si depozitarea, in vederea valorificarii	
Div.RBT	<i>Proiectari si teste de verificare</i> cum sunt: masuratori de performanta pentru sisteme de siguranta retractoare si inchizatoare, masuratori privind imbatranirea produselor, teste distructive statice si dinamice, teste de performanta pentru centurile de siguranta si inchizatoare pe stand dinamic, masuratori dimensionale, etc. Flux tehnologic : In laborator se fac teste de urmatoarele categorii : - Masuratori dimensionale, - Masuratori de performanta sisteme de siguranta retractoare si inchizatoare, -Imbatranire produse-ciclu format din : uzura intensiva, conditionare termica, conditionare in mediu salin, imbatranire prin vibratii, - Teste distructive staic si dinamic. Performanta sistemelor de siguranta centuri si inchizatoare pe standul dinamic (simulare impact cu un zid de beton)	Aparatura de masura si control Stand probe

Profilul productiei: producerea si comercializarea de componente auto, in special sisteme de siguranta, cum sunt: centuri de siguranta, generatoare de gaz (inflatori) pentru airbag, module de airbag, precum si componente pentru centuri de siguranta cum sunt chinga, inchizatoare, retractori si arcuri. Tot in cadrul fabricii se finiseaza, prin imbracare cu piele, o parte din volanele fabricate la punctul de lucru din orasul Sfantu Gheorghe.

In cadrul Punctului de lucru din Brasov, activitatea de productie este impartita pe divizii, astfel:

- **Divizia chinga (VOR)** in cadrul careia se fabrica chinga pentru centurile de siguranta prin operatii de tesere automata si testare la rupere, vopsire (pentru chinga de culoare neagra) si tratare pentru imbunatatirea rezistentei la frictiune, aceste procese de finisare incluzand spalarea si uscarea;

- **Divizia centuri de siguranta (ARO)** in cadrul careia se fabrica centuri de siguranta, dar si unele componente pentru acestea, cum sunt inchizatoarele si retractorii, prin asamblarea unor repere din plastic, metal si chinga (folosind operatii de nituire, sudare cu ultrasunete, marcare cu instalatie laser urmate de verificari de conformitate a produsului);

- **Divizia inflators (IRO-AMR)** care cuprinde:

- ❖ **Divizia IRO**: se fabrica generatoare de gaz pentru airbag-uri prin operatii de asamblare a unor repere de metal, capsule electrice, capsule pirotehnice, initoatoare si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot si protoxid de azot) ;
- ❖ **Divizia AMR**: se fabrica module de airbag, prin operatii de asamblare a generatorului de gaz fabricat la divizia IRO si a pungii de air-bag provenita de la diversi furnizori.

- **Divizia arcuri (RSD)** in cadrul careia se fabrica arcuri metalice ce se carcuseaza in carcase de plastic prin operatii de prelucrare mecanica (debitare), tratare termica, asamblare.

- **Divizia volane (WRO1)** in cadrul careia se finiseaza volane prin operatii de slefuire manuala, aplicare adeziv pe baza de apa, aplicare si coasere manuala piele pe volane, netezirea acestuia cu aer cald pentru indepartarea anumitor riduri din piele si curatarea urmelor neconforme.

- **Divizia Engineering (RBT)**, in cadrul careia se fac proiectari si teste de verificare cum sunt: masuratori de performanta pentru sisteme de siguranta retractoare si inchizatoare, masuratori privind imbatranirea produselor, teste distructive statice si dinamice, teste de

performanta pentru centurile de siguranta si inchizatoare pe stand dinamic, masuratori dimensionale, etc.

Dintre activitatile enumerate mai sus, doar o singura activitate este IED, respectiv activitatea de vopsire chinga, activitate ce se desfasoara in cadrul diviziei VOR. O parte dintre celelalte activitati desfasurate sunt asociate direct activitatii IED, avand o legatura tehnica, respectiv activitatea de fabricare centuri de siguranta din cadrul diviziei ARO-conform schemei prezentate in figura de mai sus.

Instalatiile de vopsire chinga intra sub incidenta **Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale, Anexa nr.1, pct.6.2 – „Pretratarea (operatiuni de tip spalare, inalbire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor, cu o capacitate de tratare de peste 10 tone/zi.”**

Descrierea instalatiilor IED (care intra sub incidenta Legii 278/2013, cap.II, Anexa nr.1)

Instalatiile care intra sub incidenta Legii 278/2013, Anexa 1, Pct.6.2, sunt liniile de vopsire fibre textile din cadrul Diviziei VOR.

Este utilizat procesul de vopsire continua la temperatura inalta (HT), proces considerat BAT.

Dupa tesere, chinga trebuie sa fie finisata conform cu standardele definite, proprietatile fizice, cerintele optice si productivitate. Pentru chinga de culoare alba, procesul de finisare consta din operatii de vopsire, uscare intermediara, termofixare, spalare chimica, spalare cu apa, uscare dupa spalare, acoperire cu substanta de frictiune scazuta, uscare IR si uscare finala.

Liniile continue de vopsire pentru textile se utilizeaza in industria textila pentru vopsirea diverselor tipuri de textile.

Materia prima pentru chinga produsa de catre Divizia VOR este poliesterul in doua culori, alb si negru. Chinga tesuta din fir de poliester alb se vopseste si se finiseaza, iar chinga tesuta din fir de poliester negru doar se finiseaza (poliesterul este termo-plastic, adica devine maleabil la temperaturi inalte; cand fibrele se racec, forma luata devine permanenta). Instalatiile de vopsire-finisare au o capacitate de maxim 100 m chinga/min.

Fiecare instalatie de vopsire-finisare (vopsire +tratare) este compusa din :

- 5 unitati de uscare (4 uscatoare alimentate cu gaz metan + 1 unitate de uscare IR sursa cu lampi infrarosii);
- 3 bai de vopsire-finisare (1 baie de vopsire, 1 baie de spalare chimica, o baie de acoperire cu silicon) ;
- 4 bai de clatire cu apa.

Cele sapte linii de de vopsire-finisare continua se compun, fiecare, din urmatoarele elemente:

- *Unitatea de alimentare cu chinga* : chinga tesuta este transportata din container cu ajutorul unui motor de tragere si a unui sistem de ghidare. In J box intra cca. 1000 m chinga: in interior sunt senzori pentru detectarea nodurilor precum si senzori de nivel. In acumulator intra cca.200 m de chinga si are rolul de stoc tampon;
- *Unitatea de vopsire*: vopseaua preparata in bucataria de vopsele este transportata cu ajutorul unei retele de alimentare intr-un mixer de unde cu ajutorul unui sistem de antrenare cu pompa cu aer comprimat este impregnata in chinga.Vopseaua redundanta este indepartata cu ajutorul unor role presa.
- *Unitatea de preuscare (uscare de suprafata)*: are rolul de a ajuta vopseaua sa se disperseze pe toata suprafata chingii la temperatura de 150-160°C. Incalzirea se realizeaza cu aer cald recirculat de la o sursa de incalzire cu gaz metan.
- *Unitatea de termofixare*: are rolul de a fixa vopseaua pe chinga (temperatura de lucru 210-240°C) si de a stabili caracteristicile chingii (rezistenta la rupere/elongatia) impreuna cu urmatoarea unitate (calandru/calander) prin intermediul unui sistem de role. Acestea preseaza chinga (presiune de lucru 0-6 bar) cu unul dintre cele trei tipuri de calibre



existente . Incalzirea se realizeaza cu aer cald recirculat de la o sursa de incalzire cu gaz metan.

- *Unitatea de spalare* are rolul de a indeparta vopseaua care nu a aderat pe chinga si de a spala chinga, prin spalare cu jet de apa si ulterior (in chemical padder si steamer) spalare cu un amestec de soda caustica si tekoredukt si tratare cu abur la temperatura de 95°C, si apoi clatire cu apa la 60 grade C.

- *Unitate de uscare intermediara:* are rolul de a usca chinga dupa spalare (temperatura de lucru 140-160°C); Incalzirea se realizeaza cu aer cald recirculat de la o sursa de incalzire cu gaz metan.

- *Unitatea de acoperire* cu substanta pentru imbunatarea rezistentei la frecare;

- *Unitatea de uscarea chingii* cu raze infrarosii la 80°C ce are rolul de fixa stratul de acoperire. Incalzirea se produce cu lampi incandescente la o temperatura de 80°C

- *Unitatea de uscare finala:* ajustare elongatie prin calandrare la temperatura de 150-160°C si uscarea chingii. Incalzirea se realizeaza cu aer cald recirculat de la o sursa de incalzire cu gaz metan.

Tinerea parametrilor de lucru (presiune, temperatura, viteza) sub control se face computerizat, cu ajutorul unui ecran digital.

8.2.2. Activități conexe:

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametrii specifici de operare
Div.VOR: fabricare chinga	Activitati conexe: - Preparare agent termic - Preparare aer comprimat - Transport intern - Dotari pentru curatenie	Instalatii pentru preparare agent termic : 3 bucati: Centrala termica Wiessmann 895 kW-1 buc, Centrala termica Wiessmann 1,12 kW-1 buc Centrala termica ICI Caldae-1,614 kW-1 buc Instalatii de aer comprimat: Compresor Kaeser CSD 125T 77.8 kW-1 buc; Compresor CompAir 45 kW-1 buc; Dotari pentru transportul intern: Electrosvuitoare 2 buc.; Dotari pentru intretinere: Masina de spalat pardoseala; Aspirator industrial
Div.ARO: fabricare centuri	Activitati conexe: - Incalzire spatii - Transport intern - Preparare aer comprimat	Dotari pentru transportul intern: Motostivuitoare 1 buc, Electrosvuitoare 10 buc, Autoturisme 10 buc Instalatii de incalzire: 3 bucati (Centrala termica Frohling 750 kW-1 buc +Centrala termica Wiessmann 895 KW-2 buc) Instalatii de aer comprimat: Crompresor Atlas Copco 75kW-2 buc + Compresor Compare 250 kW-1 buc
Div.IRO+AMR: fabricare generatori de gaz (inflatori) si module airbag	Activitati conexe: -Incalzire spatii -Transport intern -Preparare aer comprimat	Dotari pentru transportul intern:Electrosvuitoare 6 buc.;Transpaleta electrica.;Cantar electric. Instalatii de incalzire: Centrala termica Wiessmann Vitoplex 720 kW/bucata- (2 buc); Instalatii de aer comprimat: Compresoare tip Kaeser-4 buc
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasa)	Activitati conexe : -Incalzire spatii -Transport intern -Preparare aer comprimat	Dotari pentru transportul intern: Electrosvuitoare 3 buc.; Motostivuitoare 1 buc. Instalatii de incalzire: Centrala termica Vaillant 28 kW -2 bucati; Centrala termica tip Hoval Uno-3 de 280 KW Instalatii de aer comprimat: Crompresor Kaeser

Denumire produs	Cantitatea	UM	Destinatia
Chinga	202	mil.metri de chinga/an	Industria AUTO Fabricare centuri
Centuri de siguranta	7 237 271	buc/an	Industria AUTO (Siguranta pasagerilor auto)
Inchizatoare	5 090 605	buc/an	
Retractoare	12 947	buc/an	
Generatoare de gaz (inflatori) tip :			
- Inflatoare tip APH	49 311 056	buc/an	Industria AUTO (Fabricare module airbag)
- Inflatoare tip ASH	1 077 093	buc/an	
- Inflatoare tip ADP	759 250	buc/an	
- Inflatoare tip ASP	4 553 993	buc/an	
- Inflatoare tip AVTC	665 677	buc/an	
- Inflatoare tip ITA	2 376 427	buc/an	
Module air-bag	1 200 000	Buc/an	Industria auto
Arcuri	45 000 000	Buc/an	Industria auto
Arcuri in carcasa	46 000 000	Buc/an	(Fabricare centuri de siguranta Industria auto
Volane finisate	453.000	Buc/an	Industria auto



Tip combustibil	Combustibil	Cantitate	UM	Tipul centralei	Puterea nominală a centralei (MW)
Gazos	Gaz natural	1500000	Nmc/ an	Divizia VOR:	
				Centrala termica Wiessmann nr.1	1,12
				Centrala termica Wiessmann nr.2	0,89
				Centrala termica tip ICI CALDAE	1,614
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire- finisare nr.1	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire-finisare nr.2	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire-finisare nr.3	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire- finisare nr.4	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire- finisare nr.5	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire-finisare nr.6	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de vopsire-finisare nr.7	0,33
				Generatoare aer cald -Linie de finisare Blak Beauty	0,08
				Divizia ARO:	
				Centrala termica Frohling	0,75
				Centrala termica Wiessmann nr.1	0,895
				Centrala termica Wiessmann nr.2	0,895
				Divizia IRO+AMR+WRO1:	
				Centrala termica Wiessmann nr.1	0,720
				Centrala termica Wiessmann nr.2	0,720
				Divizia RSD:	
				Centrala termica Vailant nr.1	0,028
				Centrala termica Vailant nr.2	0,028
				Centrala termica tip HOVAL	0,28
				Generator aer cald cuptor de revenire nr.1	0,14
				Generator aer cald cuptor de revenire nr.2	0,14
				TOTAL	10,61 MW

8.2.3. Alte condiții de funcționare decat cele normale:

În situațiile în care instalațiile de producție sau cele auxiliare funcționează în afara parametrilor normali de operare, se vor aplica procedurile de intervenție stabilite pentru fiecare tip de avarie și instalație.

În cazuri de incidente, avarii, care pot produce sau au produs accidente, operatorul va reduce sau va opri activitatea care a provocat accidentul imediat ce este posibil, până la restabilirea funcționării normale.

Modul în care este asigurată protecția în timpul condițiilor anormale de funcționare este specificat în regulamentul de funcționare al instalației, în Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale.

Pornirile instalațiilor după incidente, se efectuează după înlăturarea cauzei generatoare și verificarea instalațiilor în vederea repornirii.

Se va asiguraținerea sub control a tuturor proceselor/activităților din cadrul societății, din punct de vedere al aspectelor de mediu generate în situații normale și anormale de funcționare, precum și în situații de urgență potențiale.

În perioada de opriri accidentale sau întreruperi momentane sau la pornirea instalațiilor după opririle accidentale, operatorii din mentenanță execută manevrele necesare opririi sau pornirii instalațiilor în condiții de siguranță, așa cum sunt precizate în Regulamentele de funcționare ale instalațiilor respective.

Operațiile de oprire sau pornire decurg cu variația parametrilor de proces, care pot genera variații ale debitului și concentrației poluanților emiși în mediu. Pentru parametri tehnologici urmăriți din tabloul de comandă, în Regulamentul de funcționare al fiecărei instalații este indicat domeniul de variație admis (valoare minimă – valoare maximă) a acestora, pentru care nu apar reacții ale sistemului de automatizare (interblocare).

Atingerea valorilor minime și maxime a parametrilor tehnologici declanșează sistemul de alarmă optic și acustic – ce indică necesitatea efectuării corecției valorii parametrului respectiv.

Pornirile instalațiilor după incidente, se efectuează după înlăturarea cauzei generatoare și verificarea instalațiilor în vederea repornirii.



În instrucțiunile de lucru și Regulamentul de funcționare al fiecărei instalații sunt precizate manevrele de lucru pentru oprirea în condiții de siguranță a instalației, etapele de pornire după o oprire de scurtă sau lungă durată precum și monitorizarea evacuării către mediu în aceste perioade de funcționare excepțională (dacă este necesar).

8.3. Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerințele BAT pentru activitate

BAT – « Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry »	Mod de conformare SC Autoliv Romania SRL
<p>1. MATERII PRIME : <i>BAT Cap.2.1.1.1 si Cap.5:</i> Fibrele textile PES pot fi vopsite la temperatura inalta fara acceleratori ai procesului de vopsire (« carieri »). Acest lucru constituie un avantaj, acceleratorii fiind daunatori mediului (atat pentru factorul de mediu apa cat si aer). BAT pentru amestecuri de vopsire PES (fibre poliesterice) cu vopsele in suspensie : Evitarea utilizarii acceleratoarelor periculosi prin utilizarea fibrelor poliesetrice (PES) vopsibile fara acceleratori Vopsirea in conditii HT (temperaturi inalte fara folosirea de acceleratori (Acceleratorii (transportatori de vopsele) pentru PES pot fi evitati prin vopsirea in conditii de temperatura inalta) Folosiera formulelor de vopsire optimizare care contin agenti de dispersie cu grad inalt de bio-eliminabilitate (v 4.6.3) Reducerea numarului de coloranti prin folosirea sistemelor tricromatice ; <i>BAT Cap. 2.7.6.2. Vopsire fibre de poliester (PES)</i> Articolele facute din PES pur sunt vopsite aproape exclusiv prin tehnici de vopsire cu incarcaturi si cea mai frecvent aplicata tehnica dintre acestea este vopsirea in conditii de temperatura inalta. Vopsirea fibrelor de poliester in conditii atmosferice (sub 100°C) a fost si ea frecvent folosita in trecut, cu ajutorul substantelor carrier. Deoarece aceste substante sunt din punct de vedere ecologic periculoase(vezi Sectiunea 2.7.8.1 si 8.6.7) vopsirea sub 100°C nu mai este in uz astazi pentru fibrele de PES pure, decit daca se folosesc fibre ce se pot vopsi si fara ajutorul substantelor carrier(vezi Sectiunea 4.6.2). In ceea ce priveste vopsirea la temperatura inalta, procesul este desfasurat de obicei in conditii acide (pH 4-5) cu adaugarea de acid sub presiune la 125-135°C. In aceste conditii sunt necesari agentii de uniformizare pentru a preveni absorbtia prea rapida. Vopselele de dispersie se caracterizeaza prin absenta gruparilor solubilizante si o greutate moleculara scazuta. D.p.d.v. chimic, peste 50% dintre vopselele de dispersie sunt simplii compusi azo, aproape 25% sunt antrachinone iar restul sunt pe baza de metino, nitro si naftochinoana. Afinitatea dintre fibra si vopsea este rezultatul unor diferite tipuri de interactiuni : legaturi de hidroke, interactiuni dipol-dipol, legaturi Van de Waals. Colorantii sub forma de pudra contin intre 40-60% agenti de dispersie.</p>	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT. Materia prima pentru teserea chingii sunt fibrele din poliester (PES). Se aplica procedeul de vopsire continuu, fara acceleratori de culoare . (Utilizarea textilelor din poliester, si colorarea lor la temperatura inalta (HT) face posibila vopsirea fara accelerator de culoare) . Este redus numarul de coloranti prin utilizarea sistemelor tricromatice Sunt utilizare vopsele de dispersie, sub forma de pulberi (fara continut de solventi organici), care reactioneaza cel mai bine cu fibrele poliesterice. Culoarea este compusa din trei nuante (galben, rosu si albastru), amestecarea nuanțelor fiind un proces exact. Vopselele dispersate folosite pentru fibrele de poliamida sunt compusi azo si antrachinone. Materialul este vopsit in mediu acid (pH 5) realizat cu un amesec de acid organic si anorganic. Se face selectia compusilor folositi</p>
<p>2. MANIPULARE SI DEPOZITARE MATERIALE : <i>BAT Cap.4.1 ; 5.1:</i> - Substantele chimice elementare, acizi, baze cat si cele ajutatoare se pastreaza in zone speciale de depozitare ; - Materialele valoroase sau sensibile la umezeaza si conditii de mediu sunt de obicei transferate direct din zonele de preparare (« bucataria de vopsele ») . Bucatariile de vopsele sunt echipate cu sisteme de filtrare pentru a impiedica cresterea nivelului pulberilor si vaporilor in zona de lucru. Vopselele, colorantii, substantele chimice elementare si cele ajutatoare sunt cantarite fie sub forma de pulbere fie solutii de diverse concentratii. Aceasta operatie se poate efectua manual sau cu ajutorul unor echipamente automate de cantarire. - Dozarea si distribuirea produselor chimice, inclusiv colorantii, care sa masoare cantitati exacte de produse chimice si substante auxiliare si le distribuie direct la diverse utilaje prin tevi, fara contact direct uman ;</p>	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT Depozitarea vopselelor si a substantelor chimice chimice, se face separat, pe categorii, in zone delimitate, prevazute cu canal colector pentru scurgerile accidentale ; Materialele sunt transferate, direct din zona de preparare (bucataria de vopsele) in baile de vopsire-finisare prin furtune de alimentare. Bucataria de vopsele este prevazuta cu instalatie de exhaustare.</p>



BAT – « Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry »	Mod de conformare SC Autoliv Romania SRL
<p>3. VOPSIREA : BAT cap. 2.7.1 : Există trei tehnici de vopsire :</p> <p>-Procese de vopsire care implică difuzia unei vopsele dizolvate sau macar parțial dizolvată în fibra care comportă mai mulți pași :</p> <p>dispersarea vopselei dizolvate anterior în lichid difuzează din aceasta în substrat ;</p> <p>acumularea vopselei la suprafața materialului textil ;</p> <p>vopseaua difuzează în interiorul fibrei până când aceasta este vopsită uniform ;</p> <p>fixarea (ancorarea) vopselei în substrat prin :reacții chimice ale vopselei în fibra pentru aforma legături covalente (<i>vopsele reactive</i>) până la formarea de legături Van de Waals sau alte tipuri de legături slabe între vopsea și fibra (<i>vopsele directe</i>) ;</p> <p>-<i>Vopsirea în masă/vopsirea cu gel</i> (vopseaua este încorporată în fibra sinsteica din timpul producerii acesteia).</p> <p>-<i>Vopsiera cu pigment</i> , în care un pigment insolubil, fără afinitate pentru fibra, este depozitat pe substratul textil și apoi fixat ca un ligant.</p> <p>Se considera BAT :</p> <p>reducerea numărului de coloranți prin folosirea sistemelor tricromatice ;</p> <p>folosirea sistemelor automate de dozare și utilizarea coloranților ;</p> <p>Vopsirea poate fi realizată astfel : în mod discontinuu, continuu sau semicontinuu.</p> <p>BAT pentru procesele de vopsire continua (BAT Cap.5.2.2) :</p> <p>Procesele de vopsire continua și semicontinua consumă mai puțină apă decât vopsirea pe loturi dar produc reziduuri cu concentrații mai mari. Pentru a fi considerate BAT, se vor reduce pierderile de substanțe concentrate prin :</p> <p>-Folosirea sistemelor de aplicare a soluțiilor cu adaogare mică și minimizarea volumului recipientului de scufundare când sunt utilizate tehnici de vopsire bazate pe umplere ;</p> <p>-Adoptarea sistemelor de eliminare în care substanțele chimice sunt eliminate pe linie ca fluxuri separate, fiind amestecate numai imediat după ce au fost introduse în aplicator</p> <p>-Folosirea de sisteme de dozare (v 4.6.7) bazate pe măsurători ale încărcăturii prin măsurarea cantității de substanțe de colorare prin raportarea la cantitatea de material prelucrat (lungimea x greutatea sa specifică), valorile rezultate fiind procesate automat și utilizate pentru prepararea următoarelor loturi.</p> <p>-Cresterea eficienței spălării în acord cu principiile spălării contra-curent și reducerea încărcăturii.</p>	<p>Autoliv Romania este în conformitate cu cerințe BAT</p> <p><u>Este utilizat procesul de vopsire continuă la temperatura înaltă (HT), proces considerat BAT.</u></p> <p>Sunt utilizate vopsele de dispersie care reacționează cel mai bine cu fibrele poliesterice. Culoarea este compusă din trei nuanțe (galben, roșu și albastru), amestecarea nuanțelor fiind un proces exact.</p> <p>Este redus numărul de coloranți prin utilizarea de vopsele tricromatice</p> <p>Vopselele dispersate folosite pentru fibrele de poliamida sunt în special compuse azo și antrachinone. Materialul este vopsit în mediu acid (pH 5) realizat cu un amestec de acid organic și anorganic. La lichidul de vopsire se adaugă întotdeauna un agent dispersant.</p> <p>Pe amplasamentul Autoliv sunt instalate 7 linii de vopsire continue cu vopsele de dispersie pentru PES, la temperatura înaltă (HT), care nu utilizează acceleratori de culoare .</p> <p>Pentru ca vopsirea se aplică unui singur tip de materiale textile (chinga albă din fibra PES), volumul băilor fiind constant, se cunoaște exact cantitatea de material prelucrat. În acest fel dozarea vopselelor și agenților auxiliari de vopsire sunt foarte precis raportate la cantitatea și calitatea materialului vopsit, deci corespunzător încărcăturii.</p>
<p>4. SPALAREA : BAT Cap.2.12 : În spălarea continuă, conservarea apei și a energiei ar trebui să înceapă de la aplicarea de măsuri administrative (dispozitive de control a fluxului, instalarea de valve care opresc fluxul de apă imediat ce apare un blocaj.</p> <p>spălarea contra-curent</p> <p>reducerea încărcăturii</p> <p>instalarea de echipamente de recuperare a căldurii ;</p>	<p>Autoliv Romania este în conformitate cu cerințe BAT</p> <p>Spălarea se face continuu cu consum redus de apă.</p> <p>Rezervoare de spălare au usi de protecție, pentru a evita risipa de apă și orice scurgere pe podea. Extragerea apei se face prin sisteme de vid de înaltă eficiență pe fiecare rezervor de spălare, care permite reciclarea în cazul în care contaminarea nu este excesivă.</p>
<p>5. USCAREA BAT Cap.2.13 Tehnici de uscarea :</p> <p>Convectie</p> <p>Radiatie infrarosie</p> <p>Contact direct</p> <p>Radio-frecventa</p>	<p>Autoliv Romania este în conformitate cu cerințe BAT</p> <p>Uscarea se face :</p> <p>- prin convectie la trei din cele patru unități la care procesul se desfășoară cu aport de căldură , de la fiecare instalație</p> <p>- radiatie infrarosu (IR) la una din cele patru unități la care procesul se desfășoară cu aport de căldură , de la fiecare instalație</p>



BAT – « Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry »	Mod de conformare SC Autoliv Romania SRL
<p>6. TRATAREA APEI REZIDUALE :</p> <p>BAT. Cap.5 : <i>Optiuni BAT :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> -Tratare in statie de tratare biologica, la locul producerii ; -Tratare in statie de epurare municipala ; -Tratare descentralizata, la locul producerii, pe tipuri de fluxuri . <p><i>Principiile general-acceptate includ:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> -Caracterizarea diferitelor scurgeri de apa reziduala (v.4.1.2) ; -Separarea apelor uzate inca de la sursa in functie de tipul si incarcatura contaminata, inainte sa se amestece cu celelate ape uzate. Acest lucru asigura faptul ca o instalatie de tratare va primi numai acei poluanti carora le poate face fata; -Repartizarea fluxurilor de apa uzata catre cele mai potrivit tratament ; -Evitarea introducerii componentelor apelor reziduale in sistemele de tratare biologica cand acestea ar putea produce disfunctionalitati ale sistemelor ; -Tratarea fluxurilor tehnologice continand parti ne-biodegradabile importante prin tehnici adecvate inainte de /sau in locul unui tratament biologic final. <p><i>Tehnici de epurare considerate BAT:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> -Tratarea apei intr-un sistem cu namol activat la un nivel scazut al raportului aprovizionare/microorganism, plecand de la premisa ca fluxurile concentrate continand compusi ne-biodegradabili sunt pretratate separat ; -Pretratarea scurgerilor izolate si separate de ape reziduale puternic incarcate (COD >5000 mg/l), continand compusi nonbiodegradabili, prin oxidare chimica (de exemplu, reactia Fenton); posibilele scurgeri de ape reziduale sunt solutiile colorante rezultate din vopsirea si finisarea continua sau semicontinua prin fulardare, din baine de cu-ratare de clei, paste de imprimat, reziduuri din captușirea covoarelor, vopsirea prin epuizare si baine de finisare; unele reziduuri specifice, cum ar fi paste de imprimat reziduale sau solutiile colorante pentru fulardare sunt foarte puternice si, unde este posibil, ar trebui izolate total de scurgerile de ape reziduale; eliminarea acestor reziduuri trebuie facuta in mod adecvat, termooxidarea poate fi o metoda cores-punzatoare, datorita valorii termice inalte; pentru cazurile specifice, cand apele reziduale contin pasta pigmentara de imprimat sau latex de la captușirea covoarelor, <u>precipitarea / floclarea si incinerarea namolului</u> rezultat este o alternativa viabila la oxidarea chimica; pentru coloranti azoici, tra-tamentul anaerob al solutiei pentru fulardare si a pastelor de imprimat, inainte de un tratament aerob ulterior, poate fi eficient in decolorare. Daca scurgerile de apa concentrate continand compusi nonbiodegradabili nu pot fi tratate separat, vor fi necesare tratamente suplimentare fizico-chimice pentru a obtine o performanta globala uniforma. Acestea includ: -Tratamente terțiare ulterioare procesului de tratare biologica; un exemplu este adsorbția carbonului activ cu reciclarea carbonului activ in sistemul de namol activat: după aceasta urmează distrugerea compuşilor adsorbiți nonbiodegradabili prin incinerarea sau prin tratarea cu radicali liberi (de exemplu, procesele generatoare de OH, O22-, CO2-), a namolului în exces (biomasa împreună cu carbonul activ epuizat); -tratamente combinate biologice, fizice si chimice cu adăugare de carbon activ pudră și săruri de fier la sistemul de namol activat, cu reactivarea namolului în exces, prin "oxidare umedă" sau " peroxidare umedă" (dacă se folosește perhidrol); -Ozonizarea compuşilor recalcitranti anteriori sistemului de namol activat. <p><i>BAT cap.4.10.8</i></p> <p>Inainte de floclare/precipitare apa reziduala este egalizata In instalatii moderne precipitatul este separat din faza apoasa nu numai prin sedimentare ci si prin dizolvare in flotatie cu aer. Agentii de floclare sunt special selectati pentru minimizarea COD (carbon organic dizolvat) si a eliminarii de culoare si pentru minimizarea formarii de bamol. Cele mai bune performante sunt obtinute prin combinarea sulfatului de aluminiu, floclant organic cationic si cantitati mici de polielectrolit anionic (decolorarea are o eficienta >90%)</p> <p><i>BAT-ul nu precizeaza date privind nivelul emisiilor dupa preepurare.</i></p>	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT</p> <p>Tratarea apei tehnologice uzate se face separat, intr-o statie de preepurare bazata pe principiul » <u>precipitarea / floclarea si eliminarea namolului deshidratat prin firme care au acest drept.</u></p> <p>Dupa preepurare in statia locala, apele tehnologice preepurate sunt evacuate, impreuna cu apele uzate menajere de pe amplasament in canalizarea urbana si epurate final in statia de epurare municipala..</p> <p>Inainte de floclare/precipitare apa reziduala este egalizata . Precipitatul este separat din faza apoasa nu numai prin sedimentare ci si prin dizolvare in flotatie cu aer. Agentii de floclare sunt special selectati pentru minimizarea COD (carbon organic dizolvat) si a eliminarii de culoare si pentru minimizarea formarii de namol. Cele mai bune performante sunt obtinute prin combinarea sulfatului de aluminiu, floclant organic cationic si cantitati mici de polielectrolit anionic (decolorarea are o eficienta >90%)</p> <p>Instalatia de preepurare de la Autoliv Romania este compusa din :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bazin de omogenizare si ajustare pH-rezervor ; - Instalatia de flotatie/precipitare - Decantorul de namol-decantor - Filtru presa pentru deshidratarea si reducerea cantitatii de slam <p>Conform rezultatelor din Rapoartele de Analiza, valorile indicatorilor analizati, la iesirea din statia de preepurare se incadreaza in NTP 002/2002.</p>



BAT – « Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry »	Mod de conformare SC Autoliv Romania SRL
<p>7. EMISII IN APA :</p> <p><i>Cf. BAT cap.2.7.8, Tab.2.11</i> In procesul de vopsire continua emisiile in apa rezulta din: - operatii de spalare si clatire dupa vopsire : surse continui de emisii in apa cu concentratii scazute ; - indepartarea ramasitelor din interiorul utilajelor si a compartimentelor de depozitare : surse discontinui de emisii in apa cu concentratii scazute ; - splarea echipamentului : surse discontinui de emisii in apa cu concentratii scazute . <i>Cf. BAT cap.2.7.8.1</i> Substantele poluante ale apei provin din : - Coloranti (toxicitate, metale, culoare) : Apele reziduale din operatiile de spalare contin un procent de colorant nefixat. Coeficientul de fixare al unui anumit colorant variaza in functie de tipul de fibra, nuanata si parametrii de vopsire. Moleculele de coloranti mai putin hidrosolubili, pot fi bio-eliminati din apa reziduala prin coagulare/precipitare sau absorbtie/adsorbție pe sedimentul activat. - Chimicale de baza si auxiliari folositi in procesul de vopsire (acceleratori, agenti reducatori cu sulf, agenti oxidanti, etc)</p> <p><i>Cf. BAT Cap.3.3.3.4, Tab.3.36</i> Emisii in apa uzata rezultata de la 6 instalati de finisare a tesaturilor din fibre sintetice (din Germania):CCO : 665-2500 mgO₂/l (<286 g/Kg)</p> <p>In BAT nu sunt precizate date privind nivelul emisiilor in apa uzata preepurata.</p>	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT</p> <p>Emisiile de poluanti in apa uzata tehnologica, care provin de la linia de vopsire-finisare, sunt continue.</p> <p>Calitatea apelor reziduale evacuate nu este constanta, existind variatii mari in cadrul aceluasi ciclu de fabricatie, dar prin trecerea lor printr-o statie de tratare (prevazuta cu bazin de omogenizare) se pot obtine concentratii relativ constante.</p> <p>In cazul de fata, emisarul direct al apelor uzate tehnologice preepurate si menajere evacuate este canalizare publica si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului va fi NTPA 002/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005, Acordul de preluare a apelor reziduale, menajere si industriale la canalizarea publica, emis de Compania Apa Brasov dar si Autorizatia SGA privind sistemul de alimentare cu apa si evacuare ape uzate , emisa de SGA Brasov (pentru apele uzate preepurate)</p> <p>Concentratia la intrare in statia de peepurare : CCO-815-960 mg/l.</p> <p>Conform rezultatelor din Rapoartele de Analiza, valorile indicatorilor analizati, la iesirea din statia de preepurare se incadreaza in NTP 002/2002.</p>
<p>8. EMISII IN AER :</p> <p><i>Cf. BAT cap.2.7.8, Tab.2.11-</i> Emisii tipice generate de procesele de vopsire In procesele de vopsire continua : - Vopsire : nu sunt surse de emisie din aplicarea colorantului. - Fixarea prin abur sau caldura uscata : emisii continue in aer (in general nesemnificative, produse datorita volatilitatii substantelor active cat si a constituentilor lor), cu exceptia situatiilor specifice cum sunt procesul termosol, uscarea tesaturilor vopsite cu acceleratori, etc. - Emisii de gaze de ardere (CO, SOx, NOx) rezultate din combustia incompleta a combustibilului utilizat la incalzirea aerului in anumite faze ale procesului de finisare. Pentru liniile de vopsire continui, fara procese care folosesc acceleratori (« carrieri »), emisiile in aer sunt nesemnificative si pot fi privite mai mult ca o problema legata de locul de munca (emisii fugitive din dozarea/indepartarea chimicelor si procesul de vopsire in utilaje deschise). <i>In BAT nu sunt precizate date privind nivelul emisiilor in gazele reziduale (Vezi. BAT Cap.3.3.3.5.6, Tab.3.45 Tratamentul termic final (dupa finisare), unde nu sunt prevazute date pentru situatia analizata din cadrul Autoliv: vopsire-finisare PES –linii continue HT) .</i></p>	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT</p> <p>Este aplicat procesul de vopsire continua, fara acceleratori, prin urmare emisiile in aer provenite din procesul de vopsire sunt nesemnificative iar emisiile provenite din arderea combustibilului gaz natural in unitatile linie de vopsire care se desfasoara cu aport de caldura, se incadreaza in valorile limita admise.</p> <p><i>Cf. Rapoartelor de incercare , concentratiile de poluanti proveniti din procesele de combustie si procesele tehnologice care se desfasoara cu aport de caldura (procese in care are loc combustia gazului natural) se situeaza sub valorile limita admise la emisie cf.Ord. 462/1993.</i></p>

BAT – « Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry »	Mod de conformare SC Autoliv Romania SRL
<p>9. DESEURI</p> <p><i>BAT Cap.3.6</i> In cadrul operatiunilor de finisare a materialelor textile, pot apare diferite deseuri solide si lichide, care trebuie indepartate. Unele pot fi reciclate sau reutilizate, pe cand altele sunt eliminate prin diverse procese. Cele mai multe din deseuri nu sunt specifice industriaie textile Exista instalatii care tratetaza apele uzate prin floculare/precipitare. Cantitatea de namol ce rezulta in urma acestor procese , incluzabd continutul de apa (60-65%) , se incadreaza in intervalul 1-5 kg/mc. Cu un debit specific de apa uzata de 100-150 l/Kg, cantitatea de namol este de 100-750 g/kg de materiale finisate.</p>	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT</p> <p>Deseurile sunt colectate selectiv si eliminate controlat prin firme autorizate.</p> <p>Namolul rezultat de la statia de preepurare prin floculare/precipitare este deshidrat intr-o presa de namol si eliminat prin firme autorizate.</p>
<p>10. MANAGEMENT</p> <p><i>BAT Cap.4.1 ; 5.1</i> Management general:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare utilaje :cele mai importante piese ale utilajelor (pompe, ventile, valve, regulatoare de presiune si debit) trebuie sa fie incluse intr-o lista de verificari) ; - Controlul scurgerilor : verificari pentru tevi defecte, tuburi, pompe, ventile atat in sistemul de apa cat si in sistemul de transfer al caldurii si al substanelor chimice. - Substantele toxice si periculoase trebuie depozitate separat - Selectarea si utilizarea produselor cxhimice prin evitarea utilizarii , cand este posibil de substante chimice sau cand nu este posibil, adoptarea unei strategii bazata pe riscuri de selectare - Monitorizarea consumurilor <p>Managementul apei si energiei:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorizarea consumului de apa si energiei (utilizate in principal pentru incalzirea bailor). BAT reprezinta folosirea masinilor cu o cantitate de substanta redusa in procesarea pe loturi si tehnici cu aditie scazita in procesarea continua (pentru imbunatatirea eficientei splarii) - reutilizarea si reciclarea apei 	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT</p> <p>Exista un program de mentenanta bazat pe proceduri . Se fac periodic verificari ale instalatiilor si echipamentelor aferente.</p> <p>Substantele toxice si periculoase sunt atent selectate si depozitate separat.</p> <p>Selectarea materiilor prime se face in baza unei analize de risc.</p> <p>Consumurile de utilitati (apa, energie electrica, gaz metan) precum si consumul de materii prime si materiale auxiliare sunt monitorizate.</p> <p>Liniile de vopsire continua sunt cu consum redus de apa. Nu este posibil tehnic si totodata fezabil din punct de vedere economic, reutilizarea /reciclarea apei,</p>
<p>11. CONSUMURI :</p> <p><i>BAT Cap.2.7.8.2 :</i> In procesele de vopsire continui, <u>consumul de apa</u> este mai redus, dar se folosese o concentratie mai mare de colorant (10-100 g/l) BAT insemna reducerea consumului de apă și energie în procese continue prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalarea unor mașini de spălat de mare eficiență; - introducerea echipamentelor de recuperare a căldurii; - utilizarea de aparate cu circuit închis, atunci când nu se pot evita solvenții organici halogenați (de exemplu, în cazul țesăturilor impregnate abundant cu preparate cum ar fi uleiurile siliconice, care sunt greu de îndepărtat cu apă). - luarea măsurilor pentru distrugerea în interiorul buclei (de exemplu, prin procese de oxidare avan-sată) a poluanților persistenti, cu scopul de a evita orice eventuală contaminare a pânzei freactice ca-uzată de poluarea difuză și accidente. - adaogarea de sisteme de izolare - asigurarea pastrarii optime a arzatoarelor 	<p>Autoliv Romania este in conformitate cu cerinte BAT</p> <p>Se foloseste procesul de vopsire continuu in care consumul de apa este mai redus decat la alte tipuri de procese .</p> <p>Consumurile sunt monitorizate.</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie 1,47 kWh/Kg chinga ; - energie electrica :0,573 kWh/Kg chinga ; - apa : 0,0103 Kg apa/ Kg chinga. <p>Consumurile de utilitati (apa, energie electrica, gaz metan) precum si consumul de materii prime si materiale auxiliare sunt monitorizate.</p> <p>Liniile de vopsire continua sunt cu consum redus de apa. Arzatoarele sunt intretinute si verificate periodic Nu este posibil tehnic si totodata fezabil din punct de vedere economic, reutilizarea /reciclarea apei,</p>



9. INSTALAȚII PENTRU EVACUAREA, REȚINEREA, DISPERSIA POLUANȚILOR ÎN MEDIU

9.1. Emisii în atmosferă

9.1.1. Emisii dirijate

Activitate IED	Denumire si descriere cos	Înălțime (m)	Diametru bază (m)	Diametru vârf (m)	Poluant	Echipament depoluare recomandat BREF	Echipament depoluare	Eficiență (%)	X (Stereo 70)	Y (Stereo 70)
Divizia VOR (fabricare chinga)										
-	S1-Cos dispersie- Centrala termica Wiessmann 1120 KW	9	0,3	0,3	CO, NOx	-	-	-	462073.763	542297.066
-	S2-Cos dispersie- Centrala termica Wiessmann Vitomax 890 KW	9	0,3	0,3	CO, NOx	-	-	-	462070.517	542285.346
-	S3- Cos dispersie- Centrala termica ICI CALDAE 1614 KW	9	0,4	0,4	CO, NOx	-	-	-	462073.093	542294.951
-	S4-Gura de evacuare - Instalatie de exhaustare Bucataria de vopsele (dozare-amestecare pulberi de vopsea)	3	0,3	0,3	Pulberi totale	-	-	-	462074.376	542293.814
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.1:										
6.2	S5- Cos dispersie -Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx	-	-	-	462095.824	542281.243
	S6- Cos dispersie Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C	6,5	0,2	0,2					462097.391	542285.291
	S7- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462103.035	542297.489
	S8- Cos dispersie -Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frițiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462106.263	542304.466
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.2:										
6.2	S9- Cos dispersie -Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-60°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx	-	-	-	462091.427	542283.064
	S10- Cos dispersie -Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C	6,5	0,2	0,2					462093.159	542286.915
	S11- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462098.892	542299.495
	S12- Cos dispersie -Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frițiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462102.036	542306.448
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.3:										
6.2	S13- Cos dispersie -Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx	-	-	-	462089.231	542284.096
	S14- Cos dispersie -Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C	6,5	0,2	0,2					462091.807	542287.589
	S15- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462096.818	542300.425
	S16- Cos dispersie -Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frițiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462099.875	542307.445
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.4(IRIS):										
6.2	S17- Cos dispersie -Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx	-	-	-	462105.932	542342.859
	S18- Cos dispersie -Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C								462104.406	542339.311
	S19- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462096.201	542321.270



	S20- Cos dispersie -Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frietiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462099.482542328.437
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.5:									
6.2	S21- Cos dispersie - Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx				462112.384542339.760
	S22- Cos dispersie -Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C	6,5	0,2	0,2					462109.958542334.092
	S23- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462104.972542323.300
	S24- Cos dispersie -Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frietiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462101.676542316.125
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.6:									
6.2	S25- Cos dispersie -Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx				462110.581542340.689
	S26- Cos dispersie -Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C	6,5	0,2	0,2					462107.973542334.967
	S27- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462103.049542324.093
	S28- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frietiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462099.767542316.926
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip Muller:									
6.2	S29- Cos dispersie -Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C	6,5	0,2	0,2	CO, NOx				462084.943542282.078
	S30- Cos dispersie -Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C	6,5	0,2	0,2					462088.037542289.043
	S31- Cos dispersie -Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C	6,5	0,2	0,2					462092.012542297.263
	S32- Cos dispersie -Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frietiune)-150-160°C	6,5	0,2	0,2					462095.099542304.217
-	S33-Conducta evacuare-Linia de finisare chinga tip Blak Beauty	3	0,3	0,3	CO, NOx	-	-	-	462074.378542293.814
II Divizia ARO (fabricare centuri de siguranta)									
-	S34-Cos dispersie Centrala termica Frohling 750 kW	9	0,4	0,4	CO, NOx	-	-	-	462140.694542492.593
-	S35-Cos comun de dispersie Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.1 si Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.2	9	0,65	0,65	CO, NOx	-	-	-	462144.852542501.404
III Divizia IRO-AMR (fabricare inflatori si module airh-bag):									
-	S36-Cos comun de dispersie Centrala termica Wiessmann nr.1 - 720 KW + Centrala termica Wiessmann nr.2 - 720 KW	6,5	0,65	0,65	CO, NOx	-	-	-	462335.989542451.234
-	S37-Conducta evacuare noxe - Instalatie de exhaustare si captare pulberi (provenite de la Linile de productie inflatori)	7	0,3	0,3	Pulberi	-	Instalatie de exhaustare si captare pulberi prin spalare cu apa (tip HANDTE) nr.1 si nr.2)	99,9	462358.465542413.829
IV Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare)									
-	S38-Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.1- 28 KW	2,4	0,1	0,1	CO, NOx	-	-	-	462196.381542251.908
-	S39-Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.2- 28 KW	2,4	0,1	0,1	CO, NOx	-	-	-	462196.381542251.908



- S40-Cos dispersie –centrala termica tip Hoval Uno-3- 280 KW	6	0,4	0,4	CO, NOx	-	-	-	462200.247	542255.462
- S41-Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.1	6	0,5	0,5	CO, NOx	-	-	-	462220.728	542250.436
- S42-Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.2	6	0,5	0,5	CO, NOx	-	-	-	462221.796	542252.434

9.1.2. Emisii difuze

Activitate	Poluant	Mod de evacuare	Masuri
Vopsire-Finisare (Div.VOR)	Vapori de apa si mirosuri (din urme de chimicale (acid acetic)	-Emisii fugitive -Instalatie de exhaustare hala de productie -Instalatie de exhaustare Bucataria de vopsele	Pentru prevenirea emisiilor fugitive s-au luat urmatoarele masuri: - Transportul agentilor de vopsire se face prin furtune (conducte) catre baile cu solutii; - Bucataria de vopsele este echipata cu sistem de exhaustare; - Hala de productie este prevazuta cu ventilatie artificiala Pentru liniile de vopsire continui, fara procese care folosesc solventi organici si acceleratori (transportatori de vopsea), emisiile in aer sunt nesemnificative.
-Smirgheluire si aplicare adezivi pe volane -Pregatire adezivi Div (WRO1)	Pulberi, emisii gazoase (COV), compusi rezultati din evaporarea si descompunerea la temperatura de lucru a materialelor utilizate	-Emisii fugitive -Instalatie de ventilatie hala de productie -Instalatie de ventilatie zona de depozitare si pregatire adezivi	Hala de productie este prevazuta cu ventilatie artificiala.
Mijloace transport intern rutier si nerutier	Gaze reziduale (CO, SO ₂ , NO _x , COV)	-Emisii difuze	Pentru reducerea cantității de noxe evacuate se va urmări ca autovehiculele și utilajele să își mențină parametrii înscrși în cartea tehnică, prin efectuarea la timp a reviziilor tehnice și a reparațiilor;

9.1.3. Este obligatoriu să nu existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepția celor reglementate prin prezenta autorizație.

9.1.4. Titularul de activitate are obligația de a lua toate măsurile care se impun în vederea limitării emisiilor de poluanți în atmosferă, inclusiv prin colectarea și dirijarea emisiilor fugitive și utilizarea unor echipamente de reținere a poluanților la sursă, după caz.

9.1.5. Titularul este obligat să întrețină echipamentele de reținere, evacuare și dispersie a poluanților în stare optimă de funcționare.

9.1.6. Este interzisă evacuarea gazelor reziduale fără reținere și sau/dispersie.

9.1.7. In cazul funcționării necorespunzătoare sau a defectării echipamentelor de reducere a emisiilor, operatorul are următoarele obligații:

- să sisteze funcționarea instalației/părții din instalație la care a survenit defecțiunea în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic;
- să notifice în cel mai scurt timp: ACPM și GNM – SCJ Brașov, în legătură cu defecțiunea, durata acesteia, modul de remediere și data prevăzută pentru repunerea în funcțiune a instalației/ echipamentului de depoluare, perioada în care s-a funcționat fără sistem de depoluare;
- să reia activitatea în instalația la care s-a produs defecțiunea, numai după remedierea acesteia.

9.1.8. Se vor menține înregistrări referitoare la situații de funcționare altele decât cele normale a instalațiilor de depoluare /evacuare a poluanților (sistem de depoluare defect, descriere defecțiune, data defectării, timp de funcționare fără instalație de depoluare, data repunerii în funcțiune, etc.).



9.2. Emisii în apă

9.2.1. Surse de ape uzate

Sursa de apa uzata	Poluanti	Metode de colectare/ evacuare
Consum menajer	Ape uzate menajere de la vestiare, grupuri sociale, birouri (cu continut de CBO5, CCO-Cr, MTS, subst.extractibile, detergenti, azotati, azotiti, azot total)	- Apele uzate menajere sunt colectate de retele de canalizare menajera si evacuate in retea de canalizare comuna pentru ape uzate menajere si tehnologice preparate, din conducta PVC-KG de diferite diametre (Dn 125-mm-200mm-300mm) cu descarcare intr-o statie de pompare compusa din doua pompe submersibile. - Din statia de pompare, printr-o conducta HDPE Pn10 Dn110 mm, apele sunt descarcate in colectorul Dn 300mm de pe str. Bucegi, de unde sunt preluate de colectorul ovoid 600/900 mm, administrat de Compania Apa Brasov, in baza unui contract de racordare la canalizare si acord de preluare.
Consum tehnologic : vopsire - finisare , inclusiv spalare-clatire fibre textile (chinga de culoare alba)	Ape uzate tehnologice chimic impure (ape cu modificare pH, acizi, COD, urme de metale si AOX din coloranti etc.)	- Apele uzate tehnologice provenite de la instalatiile de vopsire chinga (Div.VOR), sunt colectate intr-o retea separata de canalizare tehnologica cu descarcare prin pompare intr-o statie de preepurare bazata pe principiul "precipitarea / floccularea si eliminarea namolului deshidratat" prin firme care au acest drept. (Capacitate statie de preepurare: 26 mc/h). - Dupa preepurare apele uzate tehnologice sunt evacuate in retea de canalizare comuna pentru ape uzate menajere si tehnologice preparate cu descarcare intr-o statie de pompare. - Din statia de pompare, apele uzate menajere impreuna cu apele uzate tehnologice preepurate sunt descarcate in colectorul Dn 300mm de pe str.Bucegi, de unde sunt preluate de colectorul ovoid 600/900 mm, administrat de Compania Apa Brasov, in baza contractului de racordare la canalizare si acord de preluare
Ape pluviale	Ape incarcate cu suspensii	- <i>Apele pluviale curate</i> , provenite de pe acoperisuri sunt colectate prin burlane si jgheaburi, pana la nivelul solului, si preluate de retele de canalizare din PVC-KG Dn 110 – 500 mm, dupa care sunt deversate in cinci puturi filtrante (numerotate Pa1, Pa2, Pa3, Pa4 si Pa5). - <i>Apele pluviale provenite din alei de acces si parcuri</i> sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 500 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi (7 bucati: SU ₁ , SU ₂ , SU ₃ , SU ₄ , SU ₅ , SU ₆ , SU ₇) si deversate in aceleasi puturi filtrante (5 bucati :Pa1, Pa2, Pa3, Pa4 si Pa5). - <i>Apele pluviale din zona de parcare BUS</i> sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 200 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi cu coalescenta (2 bucati: SU ₈ , si SU ₉) si deversate in cate un put filtrant (Pa6 si Pa7) Puturile filtrante au dimensiunile interioare de L x l x h = 4 x 4 x 6.5 m, realizate cu filtru din pietris si bolovanis cu grosimea de circa 4.5 m. (Evacuarea finala a apelor pluviale este solul/acviferul freatic).

9.2.2. Debite de evacuare ape uzate autorizate

Debitele prevăzute în Autorizația de Gospodărire a Apelor nr.106/28.07.2016 eliberată de Administrația Națională Apele Române-ABA Olt, SGA Brasov, sunt următoarele:

Categoría apei	Receptor	Volumul total evacuat			Observații
		Zilnic		Anual mediu (mii mc)	
		Maxim (mc)	Mediu (mc)		
Menajere	Canalizarea municipală (colectorul ovoid 600/900 mm, administrat de Compania Apa Brasov)	445	330	84600	
Tehnologice care necesită epurare	Canalizarea municipală (colectorul ovoid 600/900 mm, administrat de Compania Apa Brasov)	312	288	72000	
Ape pluviale	In puturi filtrante (Sol/Aciferul freatic)	-	-	3190	

9.2.3. Pretratare :

Denumire	Detalii
Pretratare ape industriale în amplasament	DA
Statie de preepurare/neutralizare	Pe amplasament
Management sedimente rezultate din pretratare	Pe amplasament
Detalii	Namolul produs în instalatia de tratare a apelor uzate este concentrat prin filtru presa.
Operator prelucrare sedimente	Namolul rezultat dupa filtrare este eliminat cu societati autorizate

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

41



Detalii tehnice si de proces pentru statia de preepurare/neutralizare ape tehnologice uzate

Denumire	Detalii
Statie de preepurare bazata pe principiul precipitare/floculare	<p>Apele uzate tehnologice provenite de la instalatiile de vopsire chinga, sunt colectate intr-o retea separata cu descarcare prin pompare intr-o statie de preepurare (Q= 26 mc/h), compusa din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bazin de omogenizare si ajustare pH-rezervor circular cu capacitatea de 17,24 mc, echipat cu mixer-agitator, senzor de nivel a apei din bazin, sonda pentru nivelul maxim si minim. Apele uzate tehnologice sunt pompate cu o pompa cu Q= 26 mc/h, printr-o conducta de polietilean Dn65 mm, cu lungimea de cca. 400m, in bazinul de neutralizare-omogenizare. Cand este atins nivelul maxim al apei in bazin este pornit utilajul de flotare si se opreste pompa de alimentare cu apa uzata. Reglarea pH-ului se face cu solutie de NaOH, care se dozeaza cu o pompa. Din bazinul de omogenizare apa este transportata printr-o conducta Dm80 mm prevazuta cu senzor de turbiditate si pompa de sistem pentru asigurarea presiunii de flotatie, la instalatia de flotatie. - Instalatia de flotatie este de tip PITT-DAF 100-1280, care cuprinde : <ul style="list-style-type: none"> • Saturatorul apa/aer Aquaflo-Prevazut cu sonda de nivel, cu reglare automata a presiunii aerului si a coagulantului dozat cu pompa, pentru asigurarea amestecului optim si separarea materiei solide. Pe conducta de admisie apa spre pompa de sistem, este montata un senzor de turbiditate, care comanda automat pompa pentru dozarea coagulantului. Se folosesc coagulanti pe baza de aluminiu. Dozarea floculantului (polimer AQ IC 2086-max.200 mg/l) se face cu o pompa. Amestecul de apa-aer-chimicale este decomprimat cu un ventil membrana si admis spre bazinul de flotatie. • Bazinul principal de flotatie realizat din polietilena cu o capacitate de 11,58 mc (Dn=2,54 m si h=2,28m), prevazut cu raclor de namol reglabil in inaltime, care impinge flotantul de la suprafata apei peste jgheabul de evacuare, catre decantorul de namol. Apa epurata este evacuată pe la baza bazinului de flotatie printr-o conducta din polietilean Dn65 mm la bazinul de apa curata. • Decantorul de namol-decator de 5, 65 mc, din care namolul este transportat la containerul de namol de 3 mc, iar apa rezultata este reintrodusa in circuitul de tratare. - Filtru presa pentru deshidratarea si reducerea cantitatii de slam Namolul rezultat din containerul de namol, este deshidratat si eliminat cu o firma specializata. - Bazinul de apa tratata- are capacitatea de 3,6 mc (d=1,27 m si h= 2,28 m), din care apa tratata este transportata gravitational spre colectorul ovoid de 600/9020 mm, printr-o conducta Dn 150 mm.

9.2.4. Tratare:

Denumire	Detalii
Tratare ape industriale în amplasament	NU

9.2.5. Nu este permisă evacuarea nici unei substanțe sau materii care poluează mediul în apele de suprafață sau canalele de scurgere a apei pluviale de pe amplasament sau din afara acestuia.

9.2.6. Operatorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a preveni și minimiza emisiile în apă, în special prin structurile subterane.

9.3. Emisii în sol, ape subterane

9.3.1. Surse posibile de poluare

Surse posibile de poluare care ar produce un impact negativ asupra solului si a apelor subterane ar putea fi:

- infiltratii cu solutii sau ape tehnologice uzate
- scurgeri accidentale care au loc in timpul procesului de vopsire, defectiuni la rețeaua de canalizare;
- accidente/incidente cum sunt de exemplu, scurgerea unei bai, ruperea unor conducte, deversare accidentala, scurgeri ca urmare a unor fisuri, etc.;
- operatiuni de rutina, cum sunt scapari minore in timpul lucrului sau la imbinarile conductelor, varsarea unor cantitati mici in timpul transferului de solutii, fisuri ale suprafetelor betonate;
- gestionarea necorespunzatoare a apelor uzate rezultate de pe amplasament prin evacuarea/infiltrarea accidentala a apei posibil contaminate in sol, precum si existenta unor conducte subterane, canale perimetrare si bazine neetanse;
- managementul necorespunzator al deseurilor: stocare/manevrare necorespunzatoare;
- gestionarea necorespunzatoare a substantelor periculoase si materialelor auxiliare utilizate pe amplasament.



9.3.2. Măsuri pentru eliminarea/minimizarea emisiilor pe sol, ape subterane:

- Operatorul are obligația aplicării următoarelor măsuri:
- depozitarea substanțelor chimice periculoase în recipiente/ rezervoare din materiale adecvate, rezistente la coroziunea specifică, pe suprafețe betonate, protejate anticoroziv;
 - transferul substanțelor periculoase lichide de la recipientii de depozitare la instalații prin rețele de conducte adecvate din punct de vedere al rezistenței la coroziunea specifică, etanșeității și a siguranței în exploatare;
 - desfășurarea activității pe suprafețe betonate;
 - manipularea de materiale, materii prime și auxiliare, deșeuri trebuie să aibă loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri accidentale;
 - se vor evita deversările accidentale de produse și deșeuri care pot polua solul și implicit migrarea poluanților în mediul geologic; în cazul în care se produc, se impune eliminarea deversărilor accidentale, prin îndepărtarea urmărilor acestora și restabilirea condițiilor anterioare producerii deversărilor;
 - structurile subterane: rețeaua de canalizare și bazinele de stocare vor fi verificate periodic, iar lucrările de întreținere se vor planifica și efectua la timp;
 - să asigure pe amplasamentul societății, în depozite/magazii o cantitate corespunzătoare de substanțe absorbante și substanțe de neutralizare, potrivite pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse;
 - să planifice și să realizeze, periodic, activitatea de revizii și reparații la elementele de construcții subterane, respectiv conducte, cămine și guri de vizitare etc., rigolele de colectare și scurgere a apelor pluviale vor fi menținute în perfectă stare de curățenie.
- Toate procesele de producție se desfășoară în spații amenajate corespunzător fără a exista posibilitatea poluării solului și a apelor subterane:
- Materialele și deșeurile periculoase sunt depozitate și vehiculate în încăperi amenajate, prevăzute cu pardoseală rezistentă la agenți chimici sau în rezervoare care asigură etanșeitățile. Ca măsură de protecție și de intervenție și pentru limitarea consecințelor unor scurgeri accidentale de substanțe/preparate cu conținut de substanțe periculoase, eventualele scurgeri accidentale sunt colectate în cuve de retenție sau canale de colectare care să poată prelua soluțiile în cazul unor situații accidentale;
 - Baile de vopsire-finisare chingă sunt prevăzute cu canal de colectare astfel încât să preia eventualele scurgeri accidentale și să le descarce în stație de preepurare. Materialele de vopsire sunt transferate, direct din zona de preparare (bucătăria de vopsele) în baile de vopsire-finisare prin rețeaua de alimentare. Rezervoarele de spălare au usi de protecție, pentru a evita risipa de apă și orice scurgere pe podea. Extragerea apei se face prin sisteme de vid de înaltă eficiență pe fiecare rezervor de spălare;
 - Deșeurile periculoase sunt depozitate în încăperi special amenajate închise sau în rezervoare care asigură etanșeitățile. Depozitul de deșeuri periculoase este prevăzut cu cuve de retenție a scurgerilor accidentale.
 - Există un sistem de inspecție internă care are în vedere întreaga structură. Există program de întreținere periodică. Se fac periodic verificări ale instalațiilor și echipamentelor aferente.

10. CONCENTRAȚII DE POLUANȚI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT

10.1. Aer

10.1.1. Nici o emisie în aer nu trebuie să depășească valoarea limită de emisie stabilită în prezenta autorizație.



10.1.2. Emisii din surse dirijate

În condiții normale de funcționare operatorul va respecta următoarele valori limită de emisie, stabilite pe baza valorilor de emisie asociate celor mai bune tehnici disponibile, caracteristicilor tehnice ale instalațiilor și condițiilor locale de mediu și ORD. 462/1993:

Act. IED	Denumire și descriere cos	Poluant	UM	VLE	Condiții de referință	Valori de referință
Divizia VOR (fabricare chinga)						
-	S1 -Cos dispersie- <i>Centrala termica Wiessmann 1120 KW</i> D=Ø 0,3 m, H _i = 9 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Condiții standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S2 -Cos dispersie- <i>Centrala termica Wiessmann Vitomax 890 KW</i> D=Ø 0,3m , H= 9 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S3 .Cos dispersie- <i>Centrala termica ICI CALDAE 1614 KW</i> D=Ø 0,4m , H= 9 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993; Anexa nr.1, pct.4.1
-	S4 -Gura de evacuare - Instalatie de exhaustare <i>Bucataria de vopsele (dozare-amestecare pulberi de vopsea)</i> D=Ø 0,3 m , H=3 m;	pulberi totale	mg/Nmc	50	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat ORD.462/1993
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.1:						
6.2	S5 - Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ;	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3%O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S6 - Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ;					
	S7 - Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ;Qv ₇ =500 Nmc/h					
	S8 - Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -fRICTIUNE)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ;					
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.2:						
6.2	S9 - Cos dispersie:-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3%O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S10 - Cos dispersie:-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ;					
	S11 - Cos dispersie:-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S12 - Cos dispersie:Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -fRICTIUNE)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.3:						
6.2	S13 - Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Condiții standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S14 - Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S15 - Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ,Qv ₁₅ =500 Nmc/h					



	S16- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat - frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.4:						
6.2	S17- Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S18- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S19- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S20- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat - frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.5:						
6.2	S21- Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S22- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S23- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S24- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat - frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.6:						
6.2	S25- Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S26- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S27- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S28- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat - frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip Muller:						
6.2	S29- Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
	S30- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S31- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)-140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					
	S32- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat - frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m					



-	S33-Conducta evacuare -Linia de finisare chinga tip Mlak Beauty D=Ø0,3 m , H= 3 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993: -Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale) pentru CO si NOX (BAT-ul specific nu prevede valori de referinta)
Divizia ARO (fabricare centuri de siguranta)						
-	S34-Cos dispersie Centrala termica Frohling 750 kW D=Ø 0,65 0,4m , H= 9 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S35-Cos comun de dispersie Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.1 si Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.2 D=Ø 0,65 m , H= 9 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
Divizia IRO-AMR (fabricare inflatori si module airbag)						
-	S36-Cos dispersie de dispersie Centrala termica Wiessmann nr.1 - 720 KW si Centrala termica Wiessmann nr.2 - 720 KW D= 0,65 m , H= 6,5 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S37-Conducta comuna de evacuare noxe - Instalatie de exhaustare si captare pulberi prin spalare cu apa (tip HANDTE) nr.1 si nr.2, provenite de la Linia de productie inflatori D=Ø 0,3 m , H= 7 m	Pulberi	mg/Nmc	50	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993; Anexa nr.1, pct.4.1
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare)						
-	S38-Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.1- 28 KW D=Ø 0,1 m , H= 2,4 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S39-Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.2- 28 KW D=Ø 0,1 m , H= 2,4 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S40-Cos dispersie –centrala termica tip Hoval Uno-3- 280 KW D=Ø 0,4 m , H= 6 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S41-Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.1 D=Ø 0,5 m , H= 6 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3%O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S42-Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.2 D=Ø 0,5 m , H= 6 m	CO, NOx	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3%O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)

Notă:

Valorile limita pentru probele medii zilnice sunt considerate ca fiind respectate daca in decursul unui an calendaristic nici o valoare medie zilnice nu depaseste valoarea limita. Valorile medii zilnice se determina in timpul de lucru efectiv (excluzand perioadele de pornire si oprire).

Alte conditii de functionare decat cele normale: nu este cazul.



10.1.3. Calitatea aerului

10.1.3.1. Activitatea desfășurată pe amplasament nu trebuie să conducă la o deteriorare a calității aerului prin depășirea valorilor limită stabilite prin **Legea 104/2011 privind aerul înconjurător** la indicatorii de calitate specifici activității și cele stabilite prin **STAS 12574/87**.

10.2. Apa

10.2.1. Prezentele valori sunt preluate din Autorizația de gospodărire a apelor nr.106/28.07.2016 emisa de SGA Brașov și se referă la valorile limită pentru indicatorii de calitate ai apelor uzate menajere și tehnologice care necesită preepurare, înainte de evacuarea lor în rețeaua de canalizare. Nici o emisie nu trebuie să depășească valorile limită de emisie stabilite în prezenta autorizație și în autorizația de gospodărire a apelor.

10.2.2. Valori limită pentru indicatorii de calitate ai apelor uzate evacuate

Loc de prelevare	Natura apei	Indicatori de calitate	UM	CMA
La descarcarea în colectorul ovoid 600/900 mm gestionat de Compania Apa Brașov	Ape uzate menajere și ape uzate tehnologice preepurate	pH	-nit.pH-	6,5-8,5
		CCO-Cr	-mg/l-	500
		CBO ₅	-mg/l-	300
		Materii în suspensie	-mg/l-	350
		Reziduu filtrabil la 105°C	-mg/l-	1000
		Extractibile cu eter de petrol	-mg/l-	30
		Azot amoniacal	-mg/l-	30
		Sulfuri+H ₂ S	-mg/l-	1
		Detergenți sintetici biodegradabili	-mg/l-	25
		Fosfor total (P)	-mg/l-	5
La ieșirea din stația de preepurare	Ape uzate tehnologice preepurate	pH	-unit.pH-	-
		COT	-mg/l-	-
După separatoarele de nisip și hidrocarburi (înainte de descarcarea în puturile absorbante)	Ape pluviale preepurate	pH	-unit.pH	6.5-8.5
		Materii în suspensie	-mg/l-	25
		Reziduu filtrabil la 105°C	-mg/l-	750
		Extractibile cu eter de petrol	-mg/l-	5

Concentrații maxime admise pentru apa subterană - **nu este cazul**.

10.3. Sol

10.3.1. Valorile concentrațiilor agenților poluanți specifici activității prezenți în solul terenurilor aferente societății nu vor depăși pragul de alertă pentru terenuri de folosință mai puțin sensibile prevăzute de **Ordinul nr.756/1997**.

10.3.2. Valori admise pentru sol - nu este cazul.

10.4. Zgomot

10.4.1. Valoarea admisă a zgomotului la limita incintei, nu va depăși nivelul de zgomot echivalent continuu de **65 dB(A)**, la valoarea curbei de zgomot **CZ 60 dB**, conform **STAS 10009/88** - Acustica în construcții - Acustica urbană - limite admisibile ale nivelului de zgomot.

10.4.2. La limita receptorilor protejați zgomotul datorat activității pe amplasamentele autorizate nu va depăși nivelul admis: de 55 dB în perioada de zi și 45 dB în perioada nopții, conform **OM nr.119/ 2014 pentru aprobarea normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației**.

10.4.3. În emisiile de zgomot provenite de la activitățile desfășurate pe amplasament nu trebuie să existe nici un element de zgomot perturbator continuu sau intermitent la nici o locație sensibilă la zgomot.



11. GESTIUNEA DEȘEURILOR

11.1 Deșeuri produse

Cod deseuri	Denumire deseuri	Sursa generatoare	Cantitate	UM	Operatiuni valorificare / eliminare	Cod operatiuni	Denumire operatiuni
04 02 22	Deseuri de chinga, (chinga neconforma, capete de chinga, fire) Deseuri din firele textile procesate	Fabricare chinga (Div.VOR)	450	t/an	Valorificare	R3 R12	Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi (incluzand compostarea si alte procese de transformare biologica) Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 22	Deseuri cu metal, plastic si chinga (rebuturi sau repere neconforme)	-Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO)	380	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 17	Deseuri de metal (rebuturi sau repere neconforme din metal, deseuri metalice de la intretinere, etc)	-Fabricare arcuri (Div.RSD)	450	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 19	Deseuri cu plastic (Rebuturi sau repere neconforme din plastic,)		80	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 10* 16 04 03*	Deseuri cu continut de materiale pirotehnice (Deseuri de microgeneratoare de gaz (MGG) neconforme, materii prime neconforme, pulberi pirotehnice de la instalatiile de captare in apa, etc)	Fabricare generatori de gaz (inflatori) si module airbagh (Div.IRO- AMR)	200	t/an	Eliminare	D10	Incinerarea pe sol
08 04 10	Deseuri de adezivi de la captusire volane	Imbracare volane cu piele (Div.WRO1)	0,05	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 11*	Deseuri de flacoane sub presiune (ambalaj)	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	0,3	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 02	Deseuri de folie (ambalaje)	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	100	t/an	Valorificare	R3	Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi (incluzand compostarea si alte procese de transformare biologica)
15 01 01	Deseuri de carton (ambalaje)	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	1700	t/an	Valorificare	R12 R3	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 10*	Deseuri de metal si plastic contaminat (ambalaje contaminate cu subst.periculoase)	Butoaie metalice(materii prima ulei, vaselina) Galeti de palstic (vaselina)	5	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
20 01 21* 20 01 35* 20 01 36	Deseuri de echipamente electrice si electronice	Deseuri de la intretinere si reparatii (toata fabrica)	3	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 02 14	Deseuri de echipamente casate	Deseuri de la intretinere si reparatii (toata fabrica)	2	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
12 03 10*	Deseuri de emulsie	Deseu rezultat din procesul de productie volane	13	mc	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

48



15 02 02*	Deseuri textile contaminate	Zonele de mentenanta si productie(lavete contaminate cu substante chimice)	20	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
13 01 10*	Deseuri de ulei hidraulic uzat	Mentenanta	3,2	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
20 03 01	Deseuri municipale amestecate	Deseuri menajere	600	t/an	Eliminare	D5	Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea)
19 08 13*	Namoluri rezultate de la curatirea industriala a apelor uzate tehnologice	Statia de preparare ape uzate tehnologice	200	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
13 05 02*	Namoluri de la separatoarele de ulei-apa	Separatoarele ulei-apa (toata fabrica)	0,5	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 03	Deseuri de lemn (ambalaje deteriorate)	Deseuri de ambalaje : toata fabrica	450	t/an	Valorificare	R1	Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie

11.2. Deșeuri colectate: nu este cazul.

Deșeuri comercializate: nu este cazul.

Deșeuri de echipamente electrice și electronice colectate: nu este cazul.

Deșeuri de baterii și acumulatori colectate: nu este cazul.

11.3. Deșeuri stocate temporar: deseurile generate se depoziteaza, temporar, in locuri special amenajate, astfel:

Cod deseuri	Denumire deseuri	Loc de depozitare
04 02 22	Deseuri de chinga , (chinga neconforma, capete de chinga, fire) Deseuri din firele textile procesate	Depozit amplasat exterior, in in spatiu inchiriat la Ghimbav. Depozitarea se face in saci tip big-bag
16 01 22	Deseuri cu metal, plastic si chinga (rebuturi sau repere neconforme)	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
16 01 17	Deseuri de metal (rebuturi sau repere neconforme din metal, deseuri metalice de la intretinere, etc)	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
16 01 19	Deseuri cu plastic (Rebuturi sau repere neconforme din plastic,)	Platforma betonata, prevazuta cu presa pentru balotare plastic Depozitarea se face in container.
16 01 10* 16 04 03*	Deseuri cu continut de materiale pirotehnice (Deseuri de microgeneratoare de gaz (MGG) neconforme, materii prime neconforme, pulberi pirotehnice de la instalatiile de captare in apa, etc)	Deseurile de materiale cu continut de substante pirotehnice sunt depozitate in containere amplasate in depozitul autorizat antiex . Pentru siguranta ,depozitarea lor se face in apa . Autoliv are incheiat cu SC Isoplus SRL Fagaras un contract pentru eliminare-in vederea distrugerii.
08 04 10	Deseuri de adezivi de la captusire volane	Platforma betonata. Depozitarea se face in container
15 01 11*	Deseuri de flacoane sub presiune (ambalaj)	Container metalic ventilat, prevazut cu rafturi si tava de retentie .
15 01 02	Deseuri de folie (ambalaje)	Platforma betonata, prevazuta cu presa pentru balotare plastic Colectarea finala se face prin balotare in container metalic .
15 01 01	Deseuri de carton (ambalaje)	Platforma betonata, prevazuta cu 2 prese hidraulice de cate 16tf pentru balotare hartie si carton. Colectarea finala se face prin balotare in containere metalice de 16 t.
15 01 10*	Deseuri de metal si plastic contaminat (ambalaje contaminate cu subst.periculoase)	Container metalic ventilat, prevazut cu rafturi si tava de retentie .
20 01 21* 20 01 35* 20 01 36	Deseuri de echipamente electrice si electronice	Depozita re in magazie (locatiile IT), in box palet
16 02 14	Deseuri de echipamente casate	Depozita re in magazie (locatiile IT), in box palet
12 03 10*	Deseuri de emulsie	Rezervor etans amplasat in cuva de retentie.
15 02 02*	Deseuri textile contaminate	Suprafata betonata Container inchis

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

49

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



13 01 10*	Deseuri de ulei hidraulic uzat	Container metalic ventilat, prevazut cu rafturi si tava de retentie . Depozitarea se face in butoaie amplasate in cuva de retentie
20 03 01	Deseuri municipale amestecate	Suprafata betonata Container
19 08 13*	Namoluri rezultate de la curatirea industrială a apelor uzate tehnologice	Zona de colectare langa statia de epurare, zona betonata, canal de retentie, depozitat in cubitainer.
13 05 02*	Namoluri de la separatoarele de ulei-apa	Cubimetru
15 01 03	Deseuri de lemn (ambalaje deteriorate)	Depozitul exterior Vectra-ghimbav

11.4. Deșeuri tratate: nu este cazul.

Deșeuri de echipamente electrice și electronice tratate: nu este cazul.

Deșeuri de baterii și acumulatori tratate: nu este cazul.

11.5. Operatorul activității are obligația evitării producerii deșeurilor, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în cazul de imposibilitate tehnică și economică, neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului.

11.6. Deșeurile vor fi transportate de pe amplasament la destinație într-o manieră care nu va afecta negativ mediul și în acord cu legislația națională și europeană.

Deșeuri transportate

Cod deșeu	Denumire deșeu	Cantitate	UM	Operațiune valorificare / eliminare	Cod operațiune	Denumire operațiune
04 02 22	Deseuri de chinga, (chinga neconforma, capete de chinga,) Deseuri din firele textile procesate	450	t/an	Valorificare	R3 R12	Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi (incluzand compostarea si alte procese de transformare biologica) ; Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 22	Deseuri cu metal, plastic si chinga (rebuturi sau repere neconforme)	380	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 17	Deseuri de metal (rebuturi sau repere neconforme din metal, deseuri metalice de la intretinere, etc)	450	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 19	Deseuri cu plastic (Rebuturi sau repere neconforme din plastic,)	80	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
16 01 10*	Deseuri cu continut de materiale pirotehnice (Deseuri de microgeneratoare de gaz (MGG) neconforme, materii prime neconforme, pulberi pirotehnice de la instalatiile de captare in apa, etc.)	200	t/an	1) Eliminare	D10	Incinerarea pe sol
16 04 03*						
08 04 10	Deseuri de adevizi de la captusire volane	0,05	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 11*	Deseuri de flacoane sub presiune (ambalaj)	0,3	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 02	Deseuri de folie (ambalaje)	100	t/an	Valorificare	R3	Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi (incluzand compostarea si alte procese de transformare biologica)
15 01 01	Deseuri de carton (ambalaje)	1700	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
15 01 10*	Deseuri de metal si plastic contaminat (ambalaje contaminate cu subst.periculoase	5	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
20 01 21*	Deseuri de echipamente electrice si electronice	3	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11
20 01 35*						
20 01 36						

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

50



16 02 14	Deseuri de echipamente casate	2	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
12 03 10*	Deseuri de emulsie	13	mc	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 02 02*	Deseuri textile contaminate	20	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
13 01 10*	Deseuri de ulei hidraulic uzat	3,2	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
20 03 01	Deseuri municipale amestecate	600	t/an	Eliminare	D5	Depozitarea în depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea în celule etanșe separate, care sunt acoperite și izolate unele față de celelalte și față de mediu și altele asemenea)
19 08 13*	Namoluri rezultate de la curățarea industrială a apelor uzate tehnologice	200	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
13 05 02*	Namoluri de la separatoarele de ulei-apa	0,5	t/an	Valorificare	R12	Schimb de deseuri in vederea efectuării oricareia dintre operațiile numerotate de la R1 la R11
15 01 03	Deseuri de lemn (ambalaje deteriorate)	450	t/an	Valorificare	R1	Utilizarea în principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie
04 02 22	Deseuri de chinga, (chinga neconforma, capete de chinga,) Deseuri din firele textile procesate	450	t/an	Valorificare	R3	Reciclarea/recuperarea de substanțe organice care nu sunt utilizate ca solvenți (incluzând compostarea și alte procese de transformare biologică)

11.7. Nu trebuie eliminate/depozitate alte deșeuri nici pe amplasament, nici în afara amplasamentului fără a informa în prealabil autoritatea competentă pentru protecția mediului și fără acordul scris al acesteia.

11.8. Gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri se va realiza cu respectarea strictă a prevederilor Legea nr. 211/2010 privind regimul deșeurilor. Deșeurile vor fi colectate și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca.

11.9. Deșeurile industriale recuperabile: hârtie, ambalaje PET, metale uzate, uleiuri uzate, baterii - vor fi colectate separat și valorificate în conformitate cu legislația în vigoare:

- **HG nr.166/2004** modificată și completată cu **HG nr.989/2005** privind aprobarea proiectului „Dezvoltarea sistemului de colectare a deșeurilor de ambalaje PET postconsum în vederea reciclării”;
- **Legea nr.249/2015** privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și deșeurilor de ambalaje;
- **HG nr.235/2007** privind gestionarea uleiurilor uzate.

11.10. În conformitate cu **H.G.124/2003** privind prevenirea, reducerea și controlul poluării mediului cu azbest, modificată cu **H.G. 734/2006**, începând cu data de 1 ianuarie 2007 se interzic toate activitățile de comercializare și de utilizare a azbestului și a produselor care conțin azbest, cu precizarea din H.G. 734/2006, art.13 „Produsele care conțin azbest și care au fost instalate sau se aflau în funcțiune înainte de data de 1 ianuarie 2005 pot fi utilizate până la încheierea ciclului de viață al acestora.” Materialele de construcție cu conținut de azbest vor fi eliminate în conformitate cu prevederile Ordinului 95/2005, privind stabilirea criteriilor de acceptare și procedurilor preliminare de acceptare a deșeurilor la depozitare și lista națională de deșeuri acceptate în fiecare clasă de depozit de deșeuri.

11.11. Deșeurile transportate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare trebuie transportate doar de un operator autorizat pentru astfel de activități cu deșeuri.

11.12. Operatorul autorizației trebuie să se asigure că deșeurile transferate către o altă persoană sunt ambalate, identificate și inscripționate în conformitate cu standardele naționale, europene și cu oricare standarde în vigoare privind o astfel de inscripționare.



Până la colectare, recuperare sau eliminare, toate deșeurile trebuie depozitate în zone desemnate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu. Deșeurile trebuie clar identificate, inscripționate și separate corespunzător.

12. INTERVENȚIA RAPIDĂ, PREVENIREA ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ

Instalația nu intră sub Directiva SEVESO

12.1. Pe amplasament se utilizează substanțe chimice periculoase dar, prin cantitățile prezente, **nu intră sub incidența Legii 59/2016** privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

Nr. crt.	Denumirea substanței sau amestecului periculos	Incastrare cf. Partea I și Partea a II-a - Legea 59/2016			Clasificare substanța sau amestec cf. Reg. 1272/2008	Capacitate totală de stocare -tone-	2% din cantitatea relevantă pentru nivel inferior (Anexa 1, L.59/2016) -tone-
		Cantitate relevantă pentru nivel inferior -tone-	Cantitate relevantă pentru nivel superior -tone-	Partea / Categoria			
1	Protoxid de azot (N2O)	50	200	Part. I/P4	Ox.Gas 1-H270 Press.Gas-H280	35,05 t	1t
2	Materiale pirotehnice Clasa 1.3 tip : MPN 127 , MIP 1191, MIP 1152, TGS, TBS, PNP, THPP	10	50	Part.I/P1a	Exploziv- Div.1.3-H203 Coroziv pentru piele1B-H314 Irit.piele 2-H315 Irit.oc.2-H319 STOT SE 3-H335 Eticheta/clasa ADR: 1.3C	0,6 t/ETNT materii prime + 0,2 t (cantitate totală), sub forma de deșeur	0,2t
3	Materiale pirotehnice Clasa 1.4 tip Capsule pirotehnice (initiator) tip BL-2, AK1	50	200	Part.I/P1b	Amestec pirotehnic -Clasa 1.4 Eticheta/clasa ADR: 1.4C	0,2875 t/ETNT	1t
4	Acid acetic glacial (99,8%)	5000	50000	Part.I/P5c	Lichid inflamabil.3-H226 Corodarea pielii Cat.1A-H314	0,063 t	100t
5	Doavin Top (Vopsea pentru textile)	200	500	Part.I/E2	Iritant pentru piele 2-H315 Leziuni oculare 1-H318 Acvatic cronic 2-H411	0,055 t	4t
6	Alcool izopropilic (Degresare capete de imprimare)	5000	50000	Part.I/P5c	Lich.Infl. 2-H225 Iritant ochi 2-H319 STOT SE 3-H336	0.00786t	100t
7	Multigaz 360 ml (Flacon pentru incalzire cu flacara)	150	500	Part.I/P3a	Aerosol 1- H222 Aerosol 3- H229	0,000835 t	3t
8	Interflon Fin Grease (Lubrefiere suprafete in contact)	150	500	Part.I/P3a;	Aerosol 1 H222-H229 Iritant pentru piele 2 -H315 Toxic 1 -H304 Acvatic cronic 3 -H411	0,0006 t	3t
9	Lexite extra (Degresant)	150 200	500 500	Part.I/P3a Part.I/E2	Aerosol Cat. 1 -H222 Acvatic cronic 2-H411 STOT SE 3-H336	0,01 t	0,2t
10	Loctite 7063 (Degresant universal)	150 200	500 500	Part.I/P3a; Part.I/E2	Aerosol Cat1 -H222, H 229 Iritant al pielii Cat.2 -H315, STOT SE 3-H336 Acvatic cronic 2-H411	0,00178 t	3t
11	Loctite 7070 Agent de curatare	150 200	500 500	Part.I/P3a; Part.I/E2	Aerosol 1 H222-H229 Iritant al pielii 2 H315- Acvatic cronic 2 H411 Sensibilitatea pielii 1-H317	0.0156 t	3t
12	Interfon Metal Clean Degresant	150 200	500 500	Part.I/P3a; Part.I/E2	Aerosol 1 H222-H229 Iritant al pielii 2 H315 Iritant al ochilor 2 H319 STOT SE 3 H336 Asp. Tox. 1 H304 Acvatic cronic 2 H411	0.0139 t	3t

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

52



13	100 L Wash * (Butanona)	5000	50000	Part.I/P5c	Lichid inflamabil 2 - H225 Iritant al ochilor 2 - H319 STOT SE 3 H336	0.0024 t	100t
14	MC-236-MAKE-UP (Solvent)	5000	50000	Part.I/P5c	Lichid inflamabil 2 - H225 Iritant al ochilor 2 - H319 STOT SE 3 H336	0,0198 t	100t
15	Fst dry degresor (Degresant rapid)	150	500	Part.I/P3a	Aerosoli infl. 1- H222-H229 Gaz pres. - H280 Iritant al pielii Cat.2-H315 Iritant al ochilor Cat 2-H319 Toxic pentru reproducere 2- H361f STOT SE Cat.3 -H336 (narcotic effects) Toxic Cat.1-H304	0.012 t	3t
16	Contact Cleaner (Curatitor contacte electrice)	150	500	Part.I/P3a	Aerosol 1- H222 Aerosol inflamabil 2-H229	0,009 t	100t
17	Korasolv GL (Solvent de curatare)	5000	50000	Part.I/P5c	Fluis inflamabil 2-H225 Iritarea ochilor. 2 -H319 STOT SE. 3-H336	0,048	100t
18	Motorina (Combustibil pentru mijloace de transport intern proprii)	150 2500	200 25000	Part.I/ E2 Part.II/Poz.3 4	Inflamabil 3-H226 Toxic acut 4 H332 Iritant al pielii 2; H315 Toxic1; H304 Cancerigen 2;Piele; H351 Acvatic cronic 2; H411	0,82 t	3t
19	Oxigen (Gaz tehnologic -sudura)	200	2000	Part.II/Poz.2 5	Ox. Gas 1-H270 Gaz pres.-H 280	0,107 t	4
20	Acetilena (Gaz tehnologic -sudura)	5	50	Part.II/Poz.1 9	Gaz inflamabil 1 H220 Gaz pres.-H280	0.0582 t	0,1
21	Gaz natural (conducta de alimentare pe amplasament)	50	200	Part.II/Poz.1 8	Gaz inflamabil 1-H220	0,029696 t	1 t

Pe amplasament sunt prezente substante periculoase, în cantități mai mici decât cele prevăzute în anexa nr.1, partea 1 și partea a-2-a, coloana 2 și coloana 3 din Legea 59/2016, iar în urma aplicării regulii de însumare pe categorii de pericole, stabilită în nota 4 din anexa nr. 1 a legii, coeficienții rezultati sunt mai mici decât 1, astfel încât amplasamentul nu intra sub incidența Legii 59/2016.

12.2. Plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență

12.2.1. Operatorul deține un Plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență, plan care tratează pericolele de pe amplasament, în special în legătură cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului, care conține cel puțin:

- Planul rețelelor de alimentare cu apă și punctele de racord la aceste rețele;
- Planul rețelelor de canalizare;
- Identificarea pericolelor posibile din cadrul instalației;
- Evaluarea riscurilor, accidentelor și consecințelor posibile;
- Implementarea măsurilor de reducere a riscurilor de accidente și consecințele lor;
- Amplasarea și caracteristicile echipamentelor care pot fi utilizate în situații de urgență.

12.2.2. Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență trebuie să includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra mediului apărute în urma oricărei situații de urgență.

12.2.3. Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență trebuie să fie revizuit anual și actualizat după cum este necesar. El trebuie să fie disponibil pe amplasament în orice moment pentru inspecție de către personalul cu drept de control al autorităților de specialitate.

12.2.4. Operatorul trebuie să dețină mijloacele materiale necesare în caz de poluări accidentale și să acționeze în conformitate cu prevederile planului mai sus menționat.



12.3. Program de revizii și reparații a utilajelor și instalațiilor din dotare

12.2.1. Operatorul trebuie să întocmească și să implementeze un *Program anual de revizii și reparații* pentru utilajele și instalațiile din dotarea societății, contribuind în acest fel la reducerea riscului apariției unor situații neprevăzute, cu consecințe grave asupra mediului înconjurător.

12.2.2. Planul de întreținere și reparații trebuie să cuprindă toate utilitățile de care dispune amplasamentul (depozitele pentru materii prime și auxiliare, instalații de alimentare cu apă și combustibil, clădiri, instalații de ventilație, încălzire și iluminat, depozite de deșeuri, etc.)

12.2.3. Periodicitatea operațiilor de întreținere și reparații trebuie să corespundă cu prescripțiile furnizorului de echipamente.

12.2.4. Activitățile prevăzute în Planul de întreținere și reparații va fi consemnat într-un registru. Acesta va cuprinde minim următoarele date:

- obiectivul supus reparației sau verificării;
- data efectuării intervenției;
- felul intervenției (planificată sau neplanificată);
- tipul operației executate;
- responsabilul execuției lucrării;
- fonduri repartizate reparațiilor sau intervențiilor.

13. MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

13.1. Prevederi generale privind monitorizarea

13.1.1. Operatorul are obligația să monitorizeze nivelul emisiilor de poluanți conform prezentei autorizații integrate de mediu și să raporteze datele de monitorizare către autoritatea competentă de protecție a mediului.

13.1.2. Monitorizarea fiecărei emisii trebuie realizată așa cum s-a precizat în prezenta autorizație, respectând condițiile generale prevăzute de standardele specifice.

13.1.3. Prelevarea și analiza probelor pentru monitorizarea factorilor de mediu se va realiza prin laborator propriu sau de către laboratoare acreditate, prin metode de analiză conform standardelor de metodă.

13.1.4. Echipamentele de monitorizare și analiză trebuie exploatate și întreținute astfel încât monitorizarea să reflecte cu precizie emisiile sau evacuările.

13.1.5. Operatorul trebuie să înregistreze într-un registrul special punctele de prelevare a probelor, analizele, măsurătorile, metodele de determinare, condițiile de prelevare, condițiile atmosferice în care se face prelevarea, rezultatul măsurătorilor și date privind eroarea de măsurare și incertitudinea măsurătorilor.

13.1.6. Operatorul are obligația să înregistreze și să arhiveze buletinele de analiză emise de terți.

13.1.5. Monitorizarea emisiilor se va realiza astfel încât valorile determinate să poată fi comparate cu valorile limită impuse prin prezenta autorizație.

13.1.7. Toate rezultatele măsurătorilor trebuie prelucrate și prezentate într-o formă adecvată pentru a permite ACPM să verifice conformitatea cu condițiile de funcționare autorizate și valorile limită de emisie stabilite.

13.1.8. Titularul autorizației trebuie să asigure accesul sigur și permanent la toate puncte de prelevare și monitorizare.

13.1.9. Operatorul va asigura și monitorizarea tehnologică/monitorizarea variabilelor de proces, în conformitate cu specificul activității.

13.1.10. Frecvența, metodele și scopul monitorizării, prelevării și analizelor, așa cum sunt prevăzute în prezenta autorizație, pot fi modificate doar cu acordul scris al autorității competente pentru protecția mediului.

13.2. Monitorizarea emisiilor în aer

Monitorizarea emisiilor gazoase se va face în conformitate cu prevederile SR EN-15259/2008-Calitatea aerului, măsurarea emisiilor surselor fixe, cerințe referitoare la

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str. Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

54



secțiuni și amplasamente de măsurare, precum și la obiectivul, planul și raportul de măsurare.

13.2.1. Emisii din surse dirijate

Act. IED	Denumire cos	Poluat	Tip de monitorizare	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza	Perioada de mediere	Conditii de referinta
Divizia VOR (fabricare chinga)							
-	S1 -Cos dispersie- <i>Centrala termica Wiessmann 1120 KW</i> D=Ø 0,3 m, H= 9 m	-CO, -NOx	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S2 -Cos dispersie- <i>Centrala termica Wiessmann Vitomax 890 KW</i> D=Ø 0,3m , H= 9 m	-CO, -NOx	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S₃ -Cos dispersie- <i>Centrala termica ICI CALDAE 1614 KW</i> D=Ø 0,4m , H= 9 m	-CO, -NOx	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S4 -Gura de evacuare - Instalatie de exhaustare <i>Bucataria de vopsea (dozare-amestecare pulberi de vopsea)</i>	-pulberi totale	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.1:							
6.2	S5 - Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m ; S6 - Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S7 - Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S8 - Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3%O ₂
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.2:							
6.2	S9 - Cos dispersie:-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S10 - Cos dispersie:-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S11 - Cos dispersie:-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S12 - Cos dispersie:Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.3:							
6.2	S13 - Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S14 - Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S15 - Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m S16 - Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

55

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292



Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.4:							
6.2	S17- Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat <u>-fara</u> raportare la 3% O ₂
	S18- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C Cos dispersie:D=Ø0,2 m , H= 6,5m						
	S19- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S20- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.5:							
6.2	S21- Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat <u>-fara</u> raportare la 3% O ₂
	S22- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S23- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S24- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip MAGEBA nr.6:							
6.2	S25- Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m Qv ₂₅ =500 Nm ³ /h	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat <u>-fara</u> raportare la 3% O ₂
	S26- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S27- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S28- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
Linia continua de vopsire-finisare chinga tip Muller:							
6.2	S29- Cos dispersie-Zona unitate preuscare (dispersare vopsea)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat <u>-fara</u> raportare la 3% O ₂
	S30- Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea) -210-240°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S31- Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)- 140-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
	S32- Cos dispersie-Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)-150-160°C D=Ø0,2 m , H= 6,5 m						
-	S33-Conducta evacuare -Linia de finisare chinga tip Mlak Beauty D=Ø0,3 m , H= 3 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat <u>-fara</u> raportare la 3% O ₂
Divizia ARO (fabricare centuri de siguranta)							
-	S34-Cos dispersie Centrala termica Frohling 750 kW D=Ø 0,65 0,4m , H= 9 m	-CO, -NOx	-	-	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂



-	S35 -Cos comun de dispersie Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.1 si Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.2 D=Ø 0,65 m , H= 9 m	-CO, -NOx Nota(1)			Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
Divizia IRO-AMR (fabricare inflatori si module airh-bag)							
-	S36 -Cos comun dispersie de dispersie Centrala termica Wiessmann nr.1 - 720 KW si Centrala termica Wiessmann nr.2 - 720 KW D= 0,65 m , H= 6,5 m	-CO, -NOx	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S37 -Conducta cpmuna de evacuare noxe - Instalatie de exhaustare si captare pulberi prin spalare cu apa (tip HANDTE) nr.1 si nr.2, provenite de la Linia de productie inflatori D=Ø 0,3 m , H= 7 m	Pulberi	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare)							
-	S38 -Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.1- 28 KW D=Ø 0,1 m , H= 2,4 m QV ₃₉ =67 Nmc/h	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S39 -Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.2- 28 KW D=Ø 0,1 m , H= 2,4 m	-CO, -NOx	-	Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S40 -Cos dispersie –centrala termica tip Hoval Uno-3- 280 KW D=Ø 0,4 m , H= 6 m	-CO, -NOx		Anual	Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S41 -Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.1 D=Ø 0,5 m , H= 6 m	-CO, -NOx			Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂
-	S42 -Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.2 D=Ø 0,5 m , H= 6 m	-CO, -NOx			Metode standardizate	Medie zilnica*	Conditii standard: -T=273K -P=101,3kPa -gaz uscat -fara raportare la 3% O ₂

Nota:

*- Valorile medii zilnice se determina prin calculul mediei valorilor orare determinate prin cel puțin 3 masuratori pe zi, in timpul de lucru efectiv si la capacitatea maxima de functionare a instalatiei.

** Pentru efectuarea determinarilor se vor aplica metodele de analiza descrise in standardele in vigoare la momentul efectuării incercarilor.

13.2.1.1. La efectuarea măsurătorilor pentru emisiile efluenților gazoși se vor determina și debitele masice, continutul in umiditate, viteza și temperatura gazelor.

13.2.1.2. Monitorizarea emisiilor se va efectua în condiții de funcționare normală a instalațiilor, în faza tehnologică în care emisia poluantului măsurat este maximă.

13.2.1.3. Pentru determinările de emisii gazoase, în toate cazurile rezultatele măsurătorilor vor fi recalculat pentru condiții standard, 293K și 101,3 kPa.

13.2.2. Monitorizarea calității aerului - nu este cazul.

13.3. Monitorizarea emisiilor în apă

13.3.1. Monitorizarea apei

Loc de prelevare	Natura apei	Indicatori de calitate	Tip de monitorizare	Frecventa	Metodă de analiză
La descarcarea in colectorul ovoid 600/900 mm gestionat de Compania Apa Brasov	Ape uzate menajere si ape uzate tehnologice preepurate	pH	Discontinua	Semestrial	SR ISO 10523/97 STAS 6953/81 SR ISO 6060/96 STSA 6560/82 SR 7587/96 SR 13315/96
		CCO-Cr			
		CBO5			
		Materii in suspensie			
		Reziduu filtrabil la 105°C			
		Extractibile cu eter de petrol			
		Azot amoniacal			
Sulfuri+H ₂ S					

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

57



		Detergenți sintetici biodegradabili Fosfor total (P)			STAS 8288/01 STAS 8288/01 STAS 8288/01
La ieșirea din stația de preepurare	Ape uzate tehnologice preepurate	pH COT	Discontinua	Zilnic (laborator propriu)	
Dupa separatoarele de nisip și hidrocarburi (înainte de descărcarea în puturile absorbante)	Ape pluviale preepurate	pH Materii în suspensie Reziduu filtrabil la 105°C Extractibile cu eter de petrol	Discontinua	Anual	

13.4. Monitorizarea pânzei freatice: nu este cazul.

13.5. Monitorizarea solului: nu este cazul.

13.6. Monitorizare tehnologică

13.6.1 Operatorul are obligația să monitorizeze parametrii tehnologici specifici fluxului tehnologic și să mențină înregistrări corespunzătoare.

13.6.2. Parametrii tehnologici monitorizați/frecvența de monitorizare a acestora:

Se va asiguraținerea sub control a tuturor proceselor/activităților din cadrul societății, din punct de vedere al aspectelor de mediu generate în situații normale și anormale de funcționare, precum și în situații de urgență potențiale.

Monitorizarea variabilelor de proces constă în:

- parametrii cheie în funcționarea instalației de vopsire sunt monitorizați în regim automat; Ținerea parametrilor de lucru (presiune, temperatura, viteza) sub control se face computerizat, cu ajutorul unui ecran digital.
- controlul periodic al echipamentelor în ceea ce privește riscurile implicate de posibilitățile de scurgeri, colmatarea sistemelor de drenaj, etc.;
- controlul final al apelor uzate preepurate se face zilnic, prin laboratorul propriu, la ieșirea din stația de preepurare unde are loc controlul final al conținutului de COT și pH-ul.

Se va asiguraținerea sub control a tuturor proceselor/activităților din cadrul societății, din punct de vedere al aspectelor de mediu generate în situații normale și anormale de funcționare, precum și în situații de urgență potențiale.

13.7. Monitorizarea deșeurilor

13.7.1. Deșeuri tehnologice

13.7.1.1 Monitorizarea deșeurilor se va realiza lunar, pe tipuri de deșeuri generate în conformitate cu prevederile **HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeuri, inclusiv deșeurile periculoase**, cu modificările și completările ulterioare.

13.7.1.2. Operatorul are obligația întocmirii unui registru complet cu aspecte și probleme legate de operațiunile și practicile de management a deșeurilor de pe amplasament, care trebuie pus la dispoziția persoanelor autorizate ale autorității competente pentru protecția mediului și ale autorității cu atribuții de control. Acest registru trebuie să conțină minimum detalii cu privire la:

- cantitățile și codurile deșeurilor;
- numele transportatorului deșeurilor și detaliile de atestare și de autorizare ale acestuia;
- confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oricăror transporturi de deșeuri periculoase în afara amplasamentului;
- detalii privind expedițiile respinse;
- detalii privind orice amestecare a deșeurilor.

Aceste date trebuie raportate ACPM, ca parte a RAM.



13.8. Ambalaje și deșeuri de ambalaje

Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu prevederile **Legii nr.249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje**.

Tip ambalaj	Descriere	Cantitate	UM
Ambalaje din hartie si carton	Cutii, insertii, etichete	65443158	buc/an
Ambalaje din plastic	Saci, cutii, paleti, invelis, protectii	1053885	buc./an
Ambalaje din lemn	Paleti	24000	buc./an
Alte tipuri de ambalaje	Invelis burete, textile, banda elastica	6110320	buc./an
Deseuri de ambalaje	Carton, plastic, lemn	2250	t/an
Deseuri ambalaje contaminate	Butoaie metalice si galeti de plastic	5	t/an
Deseuri de ambalaje sub presiune	Flacoane si tuburi sub presiune	0,3	t/an

13.8. Monitorizare zgomot: nu este cazul.

13.9. Monitorizare miros: nu este cazul.

13.10. Monitorizare substanțe și preparate chimice periculoase

13.10.1. Operatorul va realiza monitorizarea substantelor periculoase pe cantități și tipuri de substanțe folosite.

13.11. Monitorizarea post – închidere

13.11.1. În cazul încetării definitive a activității vor fi realizate și urmărite acțiunile conform planului de închidere.

Lucrarile constau, in general, in efectuarea unor operatii de dezafectare intr-o anumita ordine astfel incit actiunea sa se desfasoare in conditiile neafectarii mediului inconjurator si in deplina siguranta pentru cei ce efectueaza aceste operatii.

Materialele periculoase vor fi indepartate primele, in vederea reducerii riscurilor pentru operator si pentru a nu exista riscul amestecarii cu deseurile nepericuloase, reciclabile.

Dupa recuperarea eventualelor materiale periculoase, se vor demonta toate elementele care pot fi reutilizate. Materiale care din punct de vedere tehnic sau economic nu se mai POT valorifica vor fi eliminate cu societati autorizate din punct de vedere al protectiei mediului.

Statia de epurare ape uzate tehnologice se va dezafecta ultima, numai dupa decontaminarea tuturor apelor uzate ce pot rezulta din dezafectarea instalatiei.

Pentru dezafectare se vor parcurge urmatoarelor etape:

- *Etapa I – Lucrari pregatitoare*, care consta in stabilirea unui plan de actiune.
- *Etapa II- Dezafectarea propriu-zisa*, care consta in operatii indepartare a materialelor periculoase, curatare, dezafectare propriu-zisa si indepartare controlata a echipamentelor si deseurilor rezultate. Se vor realiza urmatoarele actiuni:
 - deconectarea tuturor instalatiilor de alimentare cu energie electrica, gaz metan, apa, agent termic ;
 - golirea instalatiilor existente pe amplasament, a bazinelor si traseelor de conducte, inclusiv camine de vizitare si decontaminarea si spalarea acestora;
 - transportul oricaror tipuri de deseuri de pe amplasament in vederea valorificarii/ eliminarii cu societati autorizate ;
 - demontarea utilajelor si a instalatiilor aferente;
 - colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate;
 - curatarea pardoselilor cladirilor si a platformei betonate;
- *Etapa III - Refacerea terenului*, care consta in stabilirea gradului de poluare rezultat in urma activitatilor anterioare de pe amplasament si ecologizarea acestuia daca este cazul.



14. RAPORTĂRI CĂTRE AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ȘI PERIODICITATEA ACESTORA

14.1. Date generale

14.1.1. Formatul tuturor registrelor cerute de prezenta autorizație trebuie să asigure înregistrarea tuturor datelor specifice necesare raportării rezultatului monitorizării. Registrele trebuie păstrate pe amplasament pe durata valabilității autorizației integrate de mediu și trebuie să fie disponibile pentru inspecție de către personalul cu drept de control al autorităților de specialitate, în orice moment.

14.1.2. Operatorul, prin persoana împuternicită cu atribuții în domeniul protecției mediului, va transmite ACPM raportările solicitate la datele stabilite.

14.1.3. Operatorul trebuie să înregistreze toate accidentele/incidentele care afectează exploatarea normală a activității și care pot crea un risc de mediu. Această înregistrare trebuie să includă detalii privind natura, extinderea și impactul incidentului, precum și circumstanțele care au dat naștere incidentului. Înregistrarea trebuie să includă toate măsurile corective luate asupra mediului și evitarea reparației incidentului. După notificarea accidentului, titularul trebuie să depună la sediile: ACPM și GNM - SCJ Brașov, raportul privind incidentul.

14.1.4. Operatorul trebuie să înregistreze toate reclamațiile de mediu legate de exploatarea instalației. Fiecare astfel de înregistrare trebuie să ofere detalii privind data și ora reclamației, numele reclamantului și informații cu privire la natura reclamației, măsura luată în cazul fiecărei reclamații. Operatorul trebuie să depună un raport la agenție în luna următoare primirii reclamației, oferind detalii despre orice reclamație care apare. Un rezumat privind numărul și natura reclamațiilor primite trebuie inclus în RAM.

14.2. Raportarea datelor de monitorizare

14.2.1. Operatorul va raporta anual datele de monitorizare în conformitate cu planul de monitorizare stabilit la cap. 13 la: ACPM și la Primăria Brașov.

14.2.2. Raportarea va cuprinde cel puțin următoarele:

- date privind operatorul: nume, sediu;
- date privind instalația la care se efectuează monitorizarea (pentru fiecare instalație monitorizată):
 - numele instalației;
 - locația instalației;
 - sursa de emisie;
 - condiții de operare a instalației în timpul efectuării măsurătorii;
 - instalații de reținere a poluanților (dacă există) și starea acestora în momentul măsurătorii;
- pentru fiecare poluant monitorizat:
 - tipul poluantului;
 - felul măsurătorii: continuu, momentan;
 - cine a efectuat prelevarea și măsurarea;
 - metoda de măsurare utilizată - descriere conceptuală;
 - condiții de prelevare: locul prelevării, condiții meteorologice; metoda de prelevare; etc.;
 - aparatura de măsurare utilizată (cu referire la avizarea metrologică);
 - rezultatul măsurătorii: valori măsurate, eroarea/incertitudinea de măsurare, valori prelucrate (formula, programul utilizat), comparație cu CMA și VLE conform cap. 10 (în cazul măsurătorilor cu frecvență mare se vor prezenta și prelucrări în Excel ale rezultatelor măsurătorilor, comparativ cu CMA și VLE). Pentru emisiile gazoase se va respecta Standardul EN 15259:2007.

14.2.3. Datele de raportare cuprinse la punctul 14.2.2 vor fi solicitate de operator terților cu care se contractează monitorizarea.



14.3. Contribuția la registrul european al poluanților emiși și transferați (PRTR)

14.3.1. Operatorul are obligația de a raporta la ACPM, conform Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE adoptat prin **HG 140/2008**, cantitățile anuale, împreună cu precizarea că informația se bazează pe măsurători, calcule sau estimări a următoarelor:

a) emisiile în aer, apă sau sol, a oricărui poluant specificat în Anexa II Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 pentru care valoarea de prag corespunzătoare din Anexa II este depășită;

b) transferurile în afara amplasamentului de deșeuri periculoase care depășesc 2 tone/an sau de deșeuri nepericuloase care depășesc 2000 tone/an, pentru orice operație de valorificare sau eliminare, cu excepția celor menționate în Registru poluanților și pentru transferurile transfrontieră de deșeuri periculoase.

14.3.2. Operatorul trebuie să colecteze informațiile necesare cu o frecvență adecvată pentru a stabili care dintre emisiile și transferurile în afara amplasamentului fac obiectul cerințelor de raportare în conformitate cu prevederile paragrafului 1.

14.3.3. La pregătirea raportului, operatorul trebuie să utilizeze cele mai bune informații disponibile ce pot include date de monitorizare, factori de emisie, ecuații de bilanț de masă, monitorizarea indirectă sau alte tipuri de calcule, raționamente tehnice și alte metode în conformitate cu Art. 9 (1) din Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 și în concordanță cu metodologiile internaționale aprobate, unde acestea sunt disponibile.

14.3.4. Operatorul trebuie să asigure calitatea informațiilor prezentate în raportul transmis autorității de mediu.

14.3.5. Operatorul trebuie să păstreze și să pună la dispoziția autorităților competente ale Statelor Membre înregistrările datelor din care au rezultat informațiile raportate, pe o perioadă de 5 ani începând cu sfârșitul anului de raportare în cauză. Aceste înregistrări trebuie de asemenea să descrie metodologia utilizată pentru colectarea datelor.

14.3.6. Poluanții specifici activității desfășurate de operator încadrate în Anexa 1 a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați, la activitatea principală: „pct. 9 a) Instalații pentru pretratarea (operațiuni precum spălare, albire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor ori textilelor cu capacitate de tratare de peste 10 tone/zi, care trebuie raportați în cazul în care valorile prag sunt depășite sunt următorii Pct. 9 a) Instalații pentru pretratarea (operațiuni precum spălare, albire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor ori textilelor cu capacitate de tratare de peste 10 tone/zi”, care trebuie raportați în cazul în care valorile prag sunt depășite sunt următorii:

Numărul CAS	Poluanți /Substanțe	Valoarea prag pentru emisiile Cf. Anexa 1, Reg.(CE) 166/2006		
		Aer (kg/an)	Apa (kg/an)	Sol (kg/an)
630-08-0	Monoxid de carbon (CO)	500.000	-	-
124-38-9	Dioxid de carbon (CO ₂)	100.000.000	-	-
-	Compusi organici volatili (NMVOC)	100.000	-	-
-	Oxizi de azot (NO ₂ /NO _x)	100.000	-	-
-	Oxizi de sulf (SO ₂ /SO _x)	150.000	-	-
-	Pulberi in suspensie (PM 10)	50.000	-	-

14.3.7. Datele de emisie măsurate, estimate sau calculate, transferurile de deșeuri în afara amplasamentului, se raportează de către operatorul respectând formatul din anexa A III a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din



18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați, împreună cu celelalte informații solicitate prin aceasta.

14.4. Raportul anual de mediu

14.4.1. Raportului de mediu (RAM) va cuprinde date privind:

- activitatea de producție în anul încheiat: producția obținută, modul de utilizare a materiilor prime, a materiilor auxiliare și a utilităților (consumuri specifice, eficiența energetică);
- sistemul de management de mediu și modul de implementare a politicii de prevenire a accidentelor generate de substanțele periculoase;
- impactul activității asupra mediului: poluarea aerului, apei, solului, subsolului, pânzei freatice, nivelul zgomotului (date de monitorizare sau estimate);
- date de monitorizare a emisiilor pe factori de mediu;
- raportarea PRTR;
- plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență;
- sesizări și reclamații din partea publicului și modul de rezolvare a acestora.
- gestiunea deșeurilor și ambalajelor;
- intrările de substanțe și preparate chimice periculoase.

14.4.2. Raportul de mediu va fi transmis la ACPM.

14.5. Alte raportări

Operatorul va transmite la APM Brașov, conform solicitării autorității de mediu și în cadrul RAM:

Nr. crt.	Denumire raport	Frecvență raportare	Data depunerii raportului	Autoritatea de mediu către care se face raportarea
1.	Raportul Anual de mediu (RAM)	Anual	01 martie	APM Brașov
2.	Efectuarea auditului privind eficiența energetică	4 ani	Incepand cu 2017	APM Brașov
3.	Audit privind utilizarea apei	3 ani	Incepand cu 2017	APM Brașov
4.	Audit privind minimalizarea deșeurilor generate	2 ani	Incepand cu 2017	APM Brașov
5.	Raportarea situației gestiunii deșeurilor, potrivit H.G. nr. 856/2002	Lunar	5 ale lunii in curs pentru luna precedenta si anual conf. Anexa 1 din HG 856/2002, actualizata	APM Brașov
6.	Reclamații (cand ele există)	cand exista	în luna următoare primirii acesteia	APM Brașov GNM-CJ Brașov
7.	Raportarea incidentelor semnificative	Imediat ce se produce	în 2 ore de la producerea incidentului	APM Brașov GNM-CJ Brașov
8.	Raportarea investițiilor și cheltuielilor de mediu	la cerere	in luna următoare realizării acestora	APM Brașov GNM-CJ Brașov
9.	Plan de închidere definitivă (dezafectare) a instalației/parti de instalatie -	-	odata cu cererea pentru Acord de mediu pentru dezafectare/ demolare	APM Brasov
10.	Formularul de raportare E-PRTR	Anual pentru anul de raportare n-1	30 aprilie	APM Brasov

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str. Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

62



14.6. Mod de raportare

Nr. crt.	Denumire raport	Frecvență raportare	Data depunerii raportului	Acces aplicații SIM
1	Statistica deșeurilor: Chestionar 4: PRODES-completat de producătorii de deșeuri	Anual	1 februarie-15 iunie	Chestionar 4: PRODES-completat de producătorii de deșeuri
2	Raportul anual pentru Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați, conform H.G. nr.140/2008 - Registrul PRTR	Anual	30 aprilie	Registrul integrat EPTR raportare.anpm.ro
3	Raportare inventare locale de emisii în conformitate cu Ordinul 3299/2012	Anual	15 ianuarie – 15 martie	Aplicația Protecția Atmosferei – Inventar Emisii
4	Raport privind conformarea instalației cu prevederile autorizației integrate de mediu-Registrul IPPC	Anual	1 aprilie-30 mai pentru anul de raportare n-1	Registrul Integrat IPPC
5	Substanțe chimice periculoase - Import/productie/utilizare substanțe/ amestecuri periculoase și articole cu substanțe restricționate	anual	1 februarie - 15 iunie	Substanțe Chimice Periculoase
6.	Deșeuri ambalaje: Anexa 1-Producători și importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate	anual	1 februarie – 25 februarie	Anexa 1-Producători și importatori de ambalaje de desfacere, de produse ambalate, supraambalatori de produse ambalate
7.	Deșeuri provenite din uleiuri: Chestionar 2.1-Generatori de uleiuri, exclusiv service-uri și PFA	anual	1 februarie – 31 mai	Chestionar 2.1-Generatori de uleiuri, exclusiv service-uri și PFA

15. OBLIGAȚIILE TITULARULUI

15.1. Obligațiile de bază ale operatorului privind exploatarea instalației, conform **Legii 278/2013 privind emisiile industriale**, sunt următoarele:

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

15.2 Orice modificare față de datele înscrise în documentația depusă de operator la solicitarea actualizării autorizației integrate trebuie notificată autorității competente de protecția mediului, în scris, imediat ce intervine:

- modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerțului, adresa sediului social al operatorului;
- modificări privind deținătorul instalației;
- măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

În conformitate cu **art. 10 (2) din OUG 195/2005 privind protecția mediului**, cu modificările ulterioare, în termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre procedurile de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în care implică schimbarea titularului

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI Brașov

Str.Politehnicii, nr.3, Brașov, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel/Fax. 0268.419013, 0268.417292

63



activității, precum și în cazul de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul.

15.3. Operatorul este obligat să respecte condițiile din autorizația integrată de mediu în desfășurarea activității din instalație.

15.4. Nu se va realiza nici o modificare a instalației sau a modului de exploatare a acesteia fără notificarea din timp a APM Brasov.

15.5. În cazul oricărei situații de mai jos trebuie trimisă o notificare scrisă APM Brasov, Gărzii Naționale de Mediu – Serviciul Comisariatul Județean Brasov:

- încetarea permanentă a exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate;
- încetarea funcționării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate pentru o perioadă care poate depăși un an;
- reluarea exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate după oprire.

15.6. Operatorul este obligat să raporteze cu regularitate la autoritatea competentă pentru protecția mediului, datele cuprinse la capitolul 14 al prezentei autorizații, rezultatele monitorizării emisiilor și, în termenul cel mai scurt, despre orice incident sau accident care afectează semnificativ mediu.

15.7. Operatorul trebuie să notifice APM Brasov și GNM - SCJ Brasov, prin fax și electronic, dacă este posibil, imediat ce se confruntă cu oricare din următoarele situații:

- orice emisie în aer, semnificativă pentru mediu, de la orice punct potențial de emisie;
- orice funcționare defectuoasă a echipamentului de control care poate duce la pierderea controlului oricărui sistem de reducere a poluării de pe amplasament;
- orice incident cu potențial de contaminare a apelor de suprafață și subterane sau care poate reprezenta o amenințare de mediu pentru aer sau sol sau necesită un răspuns urgent din partea agenției;
- orice emisie care nu se conformează cu cerințele autorizației.

Notificarea va cuprinde: data și ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii și a oricărui risc creat de incident și măsurile luate pentru minimizarea emisiilor și evitarea reparației.

15.8. În cazul oricărui incident sau situație de urgență, persoanele autorizate de titularul activității vor anunța, după caz, și alte autorități, în cel mai scurt timp posibil:

- în cazul contaminării solului, apelor subterane, apelor de suprafață: Administrația Națională „Apele Romane” Direcția Apelor Olt - SGA Brasov;
- în cazul incendiilor: Inspectoratul pentru Situații de Urgență Brasov;
- în caz de îmbolnăviri ale personalului: Direcția de Sănătate Publică, Inspectoratul Teritorial de Muncă.

15.9. Titularul autorizației trebuie să mențină un dosar pentru informarea publică, care să fie disponibil publicului, la cerere. Acest dosar trebuie să conțină următoarele:

- autorizația;
- solicitarea;
- raportarea anuală privind aspectele de mediu netehnice;
- raportul anual de monitorizare;
- alte aspecte pe care titularul autorizației le consideră adecvate.

15.10. În conformitate cu prevederile **OUG 195/2005 privind protecția mediului**, aprobată și modificată **prin Legea 265/2006**, modificată și completată de **OUG 164/2008** conducerea SC AUTOLIV ROMANIA SRL, prin persoana desemnată cu atribuții în domeniul protecției mediului, va asista persoanele împuternicite cu activități de inspecție punându-le la dispoziție evidența măsurătorilor proprii și toate celelalte documente și le va facilita controlul activității precum și prelevarea de probe. Va asigura, de asemenea, accesul persoanelor împuternicite la instalațiile tehnologice, la echipamentele și instalațiile de depoluare precum și în spațiile sau în zonele potențial generatoare de impact asupra mediului.



15.11. Operatorul are obligația de a realiza măsurile impuse anterior de persoane împuternicite cu inspecția. Măsurile impuse de aceste autorități, modul de realizare a acestora și data realizării acestora vor fi raportate la autoritatea care a impus măsurile, imediat după realizarea lor.

15.12. În conformitate cu **OUG 196/2005**, aprobată de **Legea 105/2006 privind fondul de mediu**, operatorul are obligația să declare, să calculeze și să achite taxele aferente fondului de mediu pentru ambalajele introduse pe piața internă și emisiile atmosferice din surse fixe și mobile.

15.13. Operatorul are obligația de a întreține în mod corespunzător întregul amplasament conform art. 70, lit.i din **OUG 195/2005 privind protecția mediului**, aprobată și modificată prin **Legea 265/2006**, cu toate completările și modificările ulterioare.

15.14. Operatorul are obligația să pună la dispoziția publicului pe suport de hârtie/electronic, pentru a putea fi consultate, datele referitoare la emisiile provenite de la instalații, la sediul APM Brașov sau/și la sediul administrației locale în a cărei rază se află instalația, conform art. 53 din **Ord. 818/2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu**.

16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR

16.1. În cazul în care operatorul urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în alte situații care implică schimbarea titularului activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității, acesta are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului. Autoritatea competentă pentru protecția mediului informează titularul cu privire la obligațiile de mediu care trebuie asumate de părțile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

În termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre proceduri, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul. Clauzele privind obligațiile de mediu cuprinse în actele întocmite au un caracter public.

Îndeplinirea obligațiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității.

16.2. În cazul încetării temporare sau definitive a activității întregii instalații sau a unor părți din instalație, operatorul trebuie să respecte **Planul de închidere a instalației** întocmit și agreat de APM Brașov. Planul de închidere include cel puțin următoarele:

- planuri ale tuturor conductelor instalațiilor și rezervoarelor;
- orice măsură de precauție specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau a altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;
- măsuri de eliminare și acolo unde este cazul, spălare a conductelor și a rezervoarelor și golirea completă de conținutul potențial periculos;
- eliminarea substanțelor potențial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligații viitorilor proprietari;
- oprirea alimentării cu utilități: apă, energie electrică și combustibil a instalațiilor;
- demontarea instalațiilor și transportul materialelor rezultate, spre destinațiile anterior stabilite;
- dezafectarea depozitelor;
- determinarea gradului de afectare a solului;
- măsuri pentru reconstrucția ecologică a terenului afectat istoric prin activitățile desfășurate pe amplasament.



16.3. Operatorul are obligația să asigure resursele necesare pentru punerea în practică a Planului de închidere și să declare mijloacele de asigurare a disponibilității acestor resurse, indiferent de situația financiară a titularului autorizației.

16.4. La încetarea activității se va reface Raportul de amplasament, reanalizându-se poluanții din apa subterană și sol, pentru a stabili aportul la poluare al instalației și măsurile de remediere ce se impun.

16.5. La încetarea activității cu impact asupra mediului geologic la schimbarea activității sau a destinației terenului, operatorul economic sau deținătorul de teren este obligat să realizeze investigarea și evaluarea poluării mediului geologic.

16.6. Operatorul are obligația ca în cazul încetării definitive a activității să ia măsurile necesare pentru evitarea oricărui risc de poluare și de aducere a amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

Verificarea conformării cu prevederile prezentului act se face de către reprezentanții Gărzii Naționale de Mediu – Serviciul Comisariatul Județean Brașov și Agenția pentru Protecția Mediului Brașov.

Nerespectarea prevederilor prezentei autorizații de mediu se sancționează conform prevederilor legale în vigoare.

Prezenta autorizație integrată de mediu a fost emisă în 3 exemplare, fiecare exemplar având un număr de 69 de pagini semnate și ștampilate.

DIRECTOR EXECUTIV,
Sorin Hornoiu



SERVICIUL A.A.A.,
Alexandrina Vasile

ÎNTOCMIT
Consilier Cristina Romete



18. DICȚIONAR DE TERMENI

1	Autoritatea competentă pentru protecția mediului (ACPM)	Agencia pentru Protecția Mediului Brașov
2	Autoritatea cu atribuții de control, inspecție și sancționare în domeniul protecției mediului	Seviciul Comisariatul Județean Brașov al Gărzii Naționale de Mediu
3	Autoritatea centrală de protecție a mediului	Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor
4	Operator	Persoană fizică sau juridică, care operează ori deține controlul instalației, așa cum este prevăzut în legislația națională, sau care a fost investită cu putere economică decisivă asupra funcționării tehnice a instalației
5	BAT (cele mai bune tehnici disponibile)	Stadiul de dezvoltare cel mai avansat și eficient înregistrat în dezvoltarea unei activități și a modurilor de exploatare, care demonstrează posibilitatea practică a tehnicilor specifice de a constitui referință pentru stabilirea valorilor limită de emisie în scopul prevenirii poluării, iar în cazul în care acest fapt nu este posibil, pentru a reduce în ansamblu emisiile și impactul asupra mediului, în întregul său
6	CAT	Colectiv tehnic de avizare
7	CBO₅	Consumul biochimic de oxigen la 5 zile
8	CCO-Cr	Consumul chimic de oxigen – metoda cu dicromat de potasiu
9	COV	Compuși organici volatili
10	dB(A)	Decibeli (curba de zgomot A).
11	IED	Prevenirea, reducerea și controlul integrat al poluării
12	Instalație IED	Orice instalație tehnică staționară, în care se desfășoară una sau mai multe activități prevăzute în Anexa 1 din Legea 278/2013, precum și orice altă activitate direct legată, sub aspect tehnic, de activitățile desfășurate pe același amplasament, susceptibilă de a avea efecte asupra emisiilor și poluării
13	RAM	Raport anual de mediu
14	PRTR	H.G. nr.140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE.
15	R	Fraza de risc este o frază care exprimă o descriere concisă a riscului prezentat de substanțele și preparatele chimice periculoase pentru om și mediul înconjurător conform SR 13253/1996
16	H	Fraza de pericol
17	SMA	Sistem de management al autorizației
18	Cod CAEN	Clasificarea activităților din economia națională
19	Prejudiciu	O schimbare negativă măsurabilă a unei resurse naturale sau o deteriorare măsurabilă a unui serviciu legat de resursele naturale, care poate surveni direct sau indirect
20	Amenințare iminentă cu un prejudiciu	O probabilitate suficientă de producere a unui prejudiciu asupra mediului în viitorul apropiat



21	Prejudiciul asupra mediului	<p>a) prejudiciul asupra speciilor și habitatelor naturale protejate - orice prejudiciu care are efecte semnificative negative asupra atingerii sau menținerii unei stări favorabile de conservare a unor astfel de habitate sau specii; caracterul semnificativ al acestor efecte se evaluează în raport cu starea inițială, ținând cont de criteriile prevăzute în anexa nr. 1; prejudiciile aduse speciilor și habitatelor naturale protejate nu includ efectele negative identificate anterior, care rezultă din acțiunile unui operator care a fost autorizat în mod expres de autoritățile competente în concordanță cu prevederile legale în vigoare</p> <p>b) prejudiciul asupra apelor - orice prejudiciu care are efecte adverse semnificative asupra stării ecologice chimice și/sau cantitative și/sau potențialului ecologic al apelor în cauză, astfel cum au fost definite în Legea nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare, cu excepția efectelor negative pentru care se aplica art. 2⁷ din Legea nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare</p> <p>c) prejudiciul asupra solului - orice contaminare a solului, care reprezintă un risc semnificativ pentru sănătatea umană, care este afectată negativ ca rezultat al introducerii directe sau indirecte a unor substanțe, preparate, organisme sau microorganisme în sol sau în subsol.</p>
----	-----------------------------	--

19. ABREVIERI

1	A.P.M. Brasov	Agenția pentru Protecția Mediului Brasov
2	A.C.P.M.	Autoritatea competentă pentru protecția mediului
3	S.C.J. Brasov al G.N.M.	Serviciul Comisariatul Județean Brasov al Gărzii Naționale de Mediu
4	CAT	Colectiv tehnic de avizare
5	CBO ₅	Consumul biochimic de oxigen la 5 zile
6	CCO-Cr	Consumul chimic de oxigen – metoda cu dicromat de potasiu
7	COV	Compuși organici volatili
8	dB(A)	Decibeli (curba de zgomot A).
9	IED	Prevenirea, reducerea și controlul integrat al poluării
10	RAM	Raport anual de mediu
11	PRTR	Registru European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE.
12	SMA	Sistem de management al autorizației
13	Cod CAEN	Clasificarea activităților din economia națională
14	BREF	Reference Document on Best Available Techniques for Intensive Rearing of Poultry and Pigs (iulie 2003)
15	IMA	Instalație mare de ardere



20. CUPRINS

1	DATE DE IDENTIFICARE A OPERATORULUI	2
2	TEMEIUL LEGAL	2
3	CATEGORIA DE ACTIVITATE	5
4	DOCUMENTAȚIA DE SOLICITARE	6
5	MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII	8
6	MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE	9
7	RESURSE: APĂ, ENERGIE ELECTRICĂ, GAZE NATURALE	21
7.1	Apa	21
7.2	Utilizarea eficientă a energiei și resurselor	23
7.3	Gaze naturale/Combustibili	23
8	DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT	23
8.1	Descrierea amplasamentului	23
8.2	Descrierea principalelor activități	26
8.3	Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerințele BAT pentru activitate	33
9	INSTALAȚII PENTRU EVACUAREA, REȚINEREA ȘI DISPERSIA POLUANȚILOR ÎN MEDIU	38
9.1	Emisii în atmosferă	38
9.2	Emisii în apă	41
9.3	Emisii în sol, ape subterane	42
10	CONCENTRAȚII DE POLUANȚI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT	43
10.1	Aer	43
10.2	Apă	47
10.3	Sol	47
10.4	Zgomot	47
11	GESTIUNEA DEȘEURILOR	48
12	INTERVENȚIA RAPIDĂ, PREVENIREA ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ	52
13	MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII	54
14	RAPORTĂRI CĂTRE AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ȘI PERIODICITATEA ACESTORA	60
15	OBLIGAȚIILE TITULARULUI	63
16	MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR	65
17	ANEXE	63
18	DICȚIONAR DE TERMENI	63
19	ABREVIERI	68
20	CUPRINS	69



