

FORMULAR DE SOLICITARE

pentru actualizare date in Autorizatia Integrata de Mediu
nr. BV1 din 02.03.2017 revizuita la data de 30.07.2019

Beneficiar: SC Autoliv Romania SRL
Punct de lucru Brasov, str.Bucegi nr.8

ANUL 2023

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalatiei care solicita autorizarea activitatii:

Denumirea activitatii: Producerea si comercializarea de sisteme de siguranta si componente auto
Denumire instalatii IED: Instalatii de vopsire-finisare chinga (Div.VOR)

Numele instalatiei IED:

Instalatii de vopsire-finisare chinga (Div.VOR)

Numele solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului:

SC AUTOLIV Romania SRL

Adresa: Punct de lucru: Brasov, Str. Bucegi nr.8

Inregistrat la RC cu nr.J08/1156/1997, CUI. RO9641092

Activitatea sau activitatile conform:

Anexei I din Legea 278/2013 privind emisiile industriale, Cap.II:

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 I 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:

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 activitate principala: 2932- fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule

Numele si prenumele proprietarului : Autoliv Romania SRL

Numele si functia persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare: Isabela Holerga – Team Leader EHS

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului: Diana Andrasi
 Telefon fix: 0268/5081000; Fax:0268/477925; Tel mobil 0729600151

In numele firmei Autoliv Romania SRL, va solicitam, prin prezenta, **revizuirea Autorizatiei Integrate de Mediu nr. BV1/02.03.2017, rev.la data de 30.07.2019**, conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului, in vederea analizei si demararii procedurii de autorizare.

Nume: Razvan Arsene

Functia: Administrator

Semnatura si stampila

Data

CUPRINS

1. Rezumat Netehnic	8
1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica	12
1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)	13
2. Tehnici de Management	26
3. Intrari de Materiale	30
3.1 Selectia materiilor prime	30
3.2 BAT 61	
3.2 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)	61
3.4 Utilizarea apei	63
4. Principalele Activitati	70
4.1 Inventarul proceselor	70
4.2 Descrierea proceselor	71
4.3 Inventarul iesirilor (produselor)	85
4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)	86
4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei	89
4.6 Sistemul de exploatare	89
4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	90
4.8 Cerinte caracteristice BAT	90
5. Emisii si Reducerea Poluarii	91
5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer	91
5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer	96
5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	100
5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	104
5.5 Emisii in ape subterane	107
5.6 Miros	108
5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT	111
6.1 Surse de deseuri	112
6.2 Evidenta deseurilor	114
6.3 Zone de depozitare	114
6.4 Cerinte speciale de depozitare	116
6.5 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)	117
6.6 Recuperarea sau eliminarea deseurilor	117
7. Energie 119	
7.1 Cerinte energetice de baza	119
7.2 Masuri tehnice	121
7.3 Eficienta Energetica	121
7.4 Alternative de furnizare a energiei	123
8. Accidentele si Consecintele lor	124
8.1 Controlul activitaților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO	124

8.2	Plan de management al accidentelor	124
8.3	Tehnici	125
9.	Zgomot si Vibratii.....	126
8.1	Receptori	126
8.2	Surse de zgomot	126
8.3	Studii privind masurarea zgomotului in mediu	127
8.4	Intretinere-Nu este cazul	127
8.5	Limite	127
8.6	Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	128
10.	Monitorizare	128
10.1	Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	128
10.2	Monitorizarea emisiilor in apa	129
10.3	Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana	130
10.4	Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	131
10.5	Monitorizarea si raportarea deseurilor	131
10.6	Monitorizarea mediului	131
10.7	Monitorizarea variabilelor de proces	134
10.8	Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala	135
11.	Dezafectare.....	135
11.1	Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare	135
11.2	Planul de inchidere a instalatiei	135
11.4	Structuri supraterane	138
11.5	Lagune- Nu este cazul	138
11.6	Depozite de deseuri	139
11.7	Zone din care se preleveaza probe	139
12.	Aspecte legate de Amplasamentul pe care se afla Instalatia.....	139
12.4	Sinergii	139
12.5	Selectarea amplasamentului	140
13.	Limitele de Emisie	141
13.2	Evacuari in reseaua de canalizare proprie	147
4.1	Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	147
14.2	Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare	147
14.3	Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	149
14.4	Managementul deseurilor	151
14.4	Habitatate speciale	151
15.	Programele de Conformare si Modernizare.....	152

Documentația este însoțită de Volum Anexe.

Informatia Solicitata de Articolul 6 al Directivei IPPC

O descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 0	DA
- materiile prime si auxiliare, alte substante si energia utilizata in sau generata de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	DA
- sursele de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	DA
- conditiile amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 11	DA
- natura si cantitatile estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 0, 13 si 0	DA
- tehnologia propusa si alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunile 0, 0, 0 si 13	DA
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 0	DA
- masuri suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale decurgand din obligatiile de baza ale operatorului asa cum sunt ele stipulate in Art. 3 al Directivei:	Formularul de solicitare Sectiunea 15	Nu este cazul
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 0, 0 si 13	Da
(b) nu este cauzata poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu Directiva 75/442/EEC din 15 Iulie 1975 privind deseurile(11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	da
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 5.7 si 12.5	Da
Solicitarea autorizarii trebuie, de asemenea, sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	da

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

In plus fata de acest document, verificati daca ati inclus elementele din tabelul urmator

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
41	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea IPPC		Da	
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata		Da	
3	Formularul de solicitare		Da	
4	Rezumat netehnic		Da	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toti factorii de mediu	Sectiunea 0 (daca este cazul)	Da	
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12	Da	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)	Da	
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 5.7	Da	
9	Organigrama instalatiei	Sectiunea 2.1	Da	
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Da	
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare	Da	
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5	DA	
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 5.6 (Miros)	DA	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcate direct sau indirect substante periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 2.4	DA	
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 8.1	Da	
16	Puncte de emisii continue si fugitive		Da	

Lista de Verificare a Componentei Documentatie de Solicitare

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 0	DA	
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 14.4	Da	
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament	DA	
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 4	Da	
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 14.4	DA	
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 14.4	Nu	
23	Bilantul de mediu- pentru instalatiile existente		-	
24	Raportul studiului de evaluare a impactului - pentru instalatiile noi		-	
25	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea		-	
26	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate		DA	
27	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	(va rugam listati)	Da	
28	Copie a anuntului public		Da	

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1 DESCRIERE

O descriere succinta a activitatilor, scopul lor, produsele, instalatiile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct.

In prezent, activitatea societatii SC AUTOLIV ROMANIA SRL se desfasoara in baza Autorizatiei Integrate de Mediu nr.BV1 din 02.03.2017, revizuită în 2019, și constă în producerea și comercializarea de componente auto, în special sisteme de siguranță, cum sunt: centuri de siguranță, generatoare de gaz (inflatoare) pentru airbag, precum și componente pentru centuri de siguranță cum sunt chinga, inchizatoare, retractoare și arcuri. Tot în cadrul fabricii de la Brașov se finisează volane prin îmbrăcare cu piele și se echipează cu sisteme electronice de automatizare.

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

- *Divizia chinga (VOR)*- produce și testează chinga pentru centuri de siguranță
- *Divizia centuri de siguranță (ARO)*- produce și testează centuri de siguranță
- *Divizia inflatoare (IRO)*- produce și testează generatoare de gaz pentru airbag-uri și centuri de siguranță
- *Divizia arcuri (RSD)*- produce și carcasează arcuri pentru centuri de siguranță
- *Divizia volane (RBW+WRO1)* –finisează volane
- *Divizia Engineering (RBT)*- proiectează și testează sisteme de siguranță auto complete

Dintre activitățile desfășurate în cadrul Autoliv Romania, o singură activitate se încadrează la instalații IED (Integrated Pollution Prevention and Control -Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale), și anume, *activitatea de vopsire-finisare chinga*, activitate ce se desfășoară în cadrul diviziei VOR , respectiv se încadrează în Lg.278/2013, Anexa1, la punctul **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”* .

Solicitarea pentru revizuirea Autorizatiei Integrate de Mediu a fost înaintată deoarece pe amplasamentul din str.Bucegi nr.8, pe baza unor clasări emise de APM BRASOV, au fost finalizate lucrări de modernizare și extindere spații de producție, administrative și depozitare, astfel:

- A fost extinsă zona de andocare ARO-VOR, corp C3, proiect notificat către APM Brașov cu nr. 15286/29.11.2022, pentru care fusese eliberat CU 2342/30.08.2022 de către Primăria Municipiului Brașov. Notificarea a primit decizie de clasare în 12.12.2022.
- S-a efectuat re tehnologizarea Halei de producție RSD, prin montarea a trei instalații de injecție mase plastice destinate producerii carcaselor, în regim de operare internă, necesare în etapa de carcasare a arcurilor fabricate pe amplasament. În urma notificării depuse la APM Brașov și a consultărilor din cadrul ședinței CAT/14.02.2022, s-a emis Decizia de încadrare a proiectului nr.42/11.03.2022, prin care operatorul a fost informat că proiectul respectiv nu se supune evaluării impactului asupra mediului, a evaluării adecvate și a evaluării impactului asupra corpurilor de apă.
- Ca urmare a unei decizii administrative, Divizia AMR (asamblarea modulelor airbag) a fost transferată într-un alt punct de lucru AUTOLIV, iar **Hala aferentă a fost re tehnologizată astfel încât să corespundă funcționării unei noi Divizii, RBW**. Pentru acest proiect a fost depusă Documentația conform legislației aplicabile, la APM Brașov, și s-a obținut Decizia etapei de încadrare nr. 68/11.04.2022 prin care operatorul a fost informat că proiectul respectiv nu se supune evaluării impactului asupra mediului, a evaluării adecvate și a evaluării impactului asupra corpurilor de apă.
- În cadrul procedurii de obținere AC pentru construcția unei noi **Hale de asamblare componente auto, anexe tehnice, depozitare, zonă auto** care să acomodeze activitățile Diviziei RBW, APM Brașov a fost Notificată și informată asupra naturii și complexității proiectului, fiind depus un Memoriu Tehnic. Ca urmare, a fost obținută o Decizie a etapei de încadrare, cu nr.118/07.06.2022, prin care operatorul a fost informat că proiectul respectiv nu se supune evaluării impactului asupra mediului, a evaluării adecvate și a evaluării impactului asupra corpurilor de apă.

Fata de etapa autorizata nu se modifica profilul de activitate autorizat si nici capacitatea de productie. De asemenea, investitiile realizate **nu modifica modul de incadrare a activitatilor desfasurate in Legea 278/2013 (Directiva 2010/75/UE -IED), Legea 59/2016 (Directiva 2012/18/UE-“SEVESO III”) si Regulamentul nr.166/2006 (E-PRTR).**

Referitor la capacitatea instalatiilor IED, exista 9 instalatii de vopsire/finisare chingă albă țesută și o instalație de finisare chingă neagră, cu o **capacitate totala de 77,76 t/zi.**

Pe langa activitatile de productie propriu-zise, societatea desfasoara activitati conexe cum sunt: producerea agentului termic necesar procesului tehnologic si 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 gospodarie a apelor si preepurarea apelor uzate tehnologice, activitati de depozitare, etc.

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/finisare chinga-Divizia VOR): 77,76t/zi

Dintre activitatile enumerate mai sus, doar o singura activitate este IED (inclusa in Anexa I a Legii 278/2013 privind emisiile industriale), respectiv activitatea de vopsire chinga ce se desfasoara in cadrul diviziei VOR. O parte din 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 1 din Raportul de amplasament.

Terenul pe care se desfasoara activitatea SC AUTOLIV ROMANIA SRL, Punct de lucru Brasov, are suprafata totala de 186.389 mp si este proprietate persoana juridica Atoliv Romania SRL, conform C.F. nr.174189, (S=128.869,0 mp) si C.F. nr.103883, (S=57.520,0 mp). Acesta este situat in orasul Brasov, str. Bucegi nr.8, in zona cu functiune mixta de mica productie, depozite, prestari servicii (conf. P.U.G. Brasov).

Diagrama proceselor:

Localizare	Proces	Produse	Capacitate
Div.VOR: fabricare chinga:	Procese tehnologice de fabricare chinga: -tesere; -preparare vopsele; -vopsire -finisare chinga de culoare alba , -finisare chinga de culoare neagra ; -preparare agent termic (aer cald) -inspectie, roluire; -ambalare, livrare.	-Chinga finisata	229.000.000 ml/an 954.166,6 ml/zi 13.740 t/an 77,76 t/zi
Div.ARO: fabricare centuri	Procese tehnologice fabricare centuri de siguranta: - fabricare retractori; - fabricare inchizatoare; - asamblare repere : - retractori, inchizatoare, chinga , arcuri-fabricate intern; - alte repere din plastic si metal -provenite de la terti -verificare, ambalare.	-Centuri de siguranta -Retractoare -Inchizatoare	23.912.437 buc/an 778.106 buc/an 20.697.729 buc/an
Div.IRO: fabricare generatori de gaz (inflatori)	Procese tehnologice de fabricare inflatori: - fabricarea de subsansamble (linii secundare de prod); - asamblarea (pe liniile principale de productie) a unor repere din metal, capsule electrice, capsule pirotehnice si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot, protoxid de azot);	-Generatori de gaz (inflatoare) -Subansamble -Generatoare tip MGG	14.643.003 buc/an 1.613.618 buc/an 15.794.777 buc/an
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasarea lor):	Fabricare arcuri si carcasare: - Prelucrari mecanice (debitare, taiere); - Detensionare arcuri (tratate termica); - Protejare impotriva coroziunii; - Asamblare arcuri in casete;	-Arcuri; -Arcuri in carcase;	23.505.472 buc/an 81.882.676 buc/an

Formular de solicitare

	- Verificare, ambalare		
Divizia RBW+WRO1 (Echipare/Finisare volane)	<p>Finisare volane prin acoperire cu piele:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Slefuire manuala in scopul obtinerii unei suprafete rugoase 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 cu componente electrice și electronice -Ambalare 	-Volane finisate	274.819 volane/an
Sectiile de productie si administrative; din toate Diviziile de productie	<p>Producerea aburului, producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie:</p> <ul style="list-style-type: none"> -combustia gazului metan 	-Energie termica	12,1582 MW

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.

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

Dupa tesere, chinga trebuie să fie finisata conform cu standardele definite, proprietățile 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 (Van Oerle Romania) 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 (polistirerul este termo-plastic, adica devine maleabil la temperaturi inalte; cand fibrele se racec, forma luata devine permanenta).

Instalatiile de vopsire-finisare sunt capabile să ruleze mecanic, fiecare, cca 100 ml chinga/min.

Pentru a fi utilizată la fabricarea centurilor de siguranță, conform cerințelor definite de clienți, chinga țesută de culoare albă este introdusă mai întâi în procesul de vopsire, activitate IED ce intră sub incidența Legii 278/2013, Anexa 1, pct 6.2. Ulterior vopsirii conform solicitărilor, chinga este trecută printr-un proces de tratare a suprafeței în vederea îmbunătățirii rezistenței la frecare. La finalul acestuia rezultă practic produsul finit din Divizia VOR.

În cazul chingii țesute din fire negre se urmează direct tratamentul pentru creșterea rezistenței suprafeței, vopsirea nemaifiind necesară.

1) *Vopsirea chingii albe și finisarea sa* presupune parcurgerea următoarelor etape tehnologice prezentate în figura 3 din Raportul de amplasament:

- **pregătirea vopselei** conform rețetei indicată de Client, într-o încăpere specială, separată în două zone, astfel:

1. zonă pentru depozitare și cântărire vopsele, pe baza cerințelor din rețetă, și chimicale utilizate pe liniile de vopsire și în operațiile de tratare suprafețe;

2. zonă de mixare, unde vopselele stabilite de rețetă, sub formă de pulbere, sunt amestecate cu apă în tancurile speciale de 300 l, obținându-se o dispersie apoasă. Rețetele de combinare culori sunt bine

determinate și controlate în sistem automatizat. După amestecare, soluția obținută se transferă, prin pompare, în tancuri (300 l) amplasate la 1,5 m deasupra nivelului podelei. Prin cădere gravitațională, vopseaua preparată ajunge în băile liniilor de vopsit.

- **vopsirea propriu-zisă** în cele 9 linii de vopsire aflate în dotarea Diviziei VOR, operație ce se desfășoară astfel:

Chinga este imersată în baia de vopsea pentru a absorbi vopseaua. Surplusul de vopsea este îndepărtat imediat cu ajutorul unor role de presare. Chinga vopsită este uscată în 2 cuptoare cu temperaturi de 150, respectiv 220 °C, cu arzătoare pe bază de gaze naturale. În primul cuptor se realizează uscarea de suprafață (preuscarea) ce are rolul de a ajuta vopseaua să se disperseze pe toată suprafața chingii. În al doilea cuptor se realizează termofixarea și are rolul de a fixa vopseaua pe chingă și de a defini caracteristicile sale fizice. Cuptorul este precedat și succedat de două calandre (la intrare și la ieșire), cu rol de presare material pentru aducerea sa la caracteristicile fizice impuse de client. Răcirea lor se face cu apă, recirculată în sistem închis, cu completare de apă rece proaspătă când este nevoie.

În cazul liniilor de generație nouă (4 unități), înainte de introducerea în cuptorul de preuscarea, chinga este trecută printr-un cuptor de încălzire cu lămpi IR, la cca 75°C.

- **tratarea chimică a chingii vopsite**, operație în care sunt folosite soluții apoase ale unor chimicale stocate în zona 1 (sus menționată) și preparate în zona 2. Rolul acestora este de a îndepărta excesul de colorant de pe suprafața țesăturii. Compusul de bază este hidroxidul de sodiu, pregătit ca soluție de concentrație dată, prezentă într-o baie chimică din componența fiecărei linii de vopsire. După tratarea cu soluția bazică și activarea vopselei în Steamer, chinga trece prin procesul de clătire cu apă (în vederea eliminării totale a resturilor de chimicale), după care este uscată la cca 140°C, într-o etapă intermediară, înainte de aplicarea produselor de tratare suprafețe. Fiecare linie este dotată cu 4 băi (60°C) de clătire, două folosind apă reciclată de la Stația de preepurare din amplasament (gradul de recuperare este de 90%) iar două fiind alimentate cu apă tehnologică proaspătă.

Rolul Steamer-ului este de a activa și fixa componentele vopselei, acestea conferind culoarea chingii.

- **acoperirea cu substanță de protecție** contra frecării excesive, etapă ce presupune trecerea chingii printr-o soluție cu silicon, aflată într-o baie dedicată, pe linia de vopsire. După aplicarea siliconului, materialul tratat se usucă într-un cuptor special prevăzut cu lămpi cu IR, la 80°C.

- **uscarea finală**, într-un cuptor cu arzător pe gaze naturale, presupune completa eliminare a apei din materialul procesat, la cca 150-160°C.

Procesul tehnologic de vopsire chingă albă se desfășoară în sistem automatizat, pe 9 linii de producție, definite astfel:

- 5 unități de generație veche, ce pot procesa 60 m/min
- 4 unități de generație mai nouă, ce pot procesa 110 m/min.

8 dintre linii sunt de tip Mageba, a noua fiind de tip Muller.

2) Finisarea chingii negre

Chinga tesută din fir de poliester negru nu necesită vopsire și este supusă direct tratamentului de termofixare (definirea caracteristicilor fizice prin încălzire) pe linia de finisare Black Beauty.

Finisarea propriu zisă se realizează într-un cuptor cu arzător pe bază de gaze naturale, la temperatura de 220°C, după care se trece printr-un calandru de ieșire și prin dreptul sistemului de detecție, înainte de a fi preluată în container buffer. Pentru finalizarea procesului, chinga este verificată la masa de reinspecție unde se elimină defectele și apoi trimisă în alte containere de stocare temporară, înainte de a fi roluită și ambalată.

1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Fiind o puternica unitate de productie, structura interna a companiei este organizata 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 reperi 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)**, in cadrul careia se fabrica generatoare de gaz pentru airbag-uri și centuri de siguranță, prin operatii de asamblare a unor reperi de metal, capsule electrice, capsule pirotehnice, initioatoare si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot si protoxid de azot) ;
- **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 (RBW+WRO1)** in cadrul careia se finiseaza/echipează volane prin operatii de slefuire manuala, aplicare adeziv pe baza de apa, aplicare si coasere manuala piele pe volane, netezirea acestora cu aer cald pentru indepartarea anumitor riduri din piele si curatarea urmelor neconforme. Volanele îmbrăcate, conform comenzilor, sunt introduse în procesul de echipare cu componente electronice.
- **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.

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 gospodarie a apelor, preepurarea apelor uzate, activitati de depozitare.

Terenul este situat in intravilanul municipiului Brasov in zona dintre DN1 (Ghimbav) si DN73 (Cristian). (Zona este in plina dezvoltare si vecinatatile sunt complexul LOSAN, complexul HOLVER si sediul ARABESQUE).

Anterior construirii fabricii AUTOLIV România terenul a fost liber de orice constructii avand folosință agricolă. In zona nu au fost semnalate suprafete de sol contaminate istoric.

1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)

Solutiile tehnice si tehnologice se regasesc in BAT.

Pentru compararea tehnologiei cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european a fost analizat documentul de referinta privind cele mai bune tehnici disponibile in industria textila:

DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2022/2508 A COMISIEI din 9 decembrie 2022 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT), în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind emisiile industriale, pentru industria textilă.

Industria textila este compusa dintr-un numar de sub-sectoare, acoperind intregul ciclu de productie de la producerea de materii prime la semi-fabricate (fire, ata), impletituri, tricotaje si tesaturi cu procesele lor de finisare pana la produse finite (covoare, textile pe uz casnic, imbracaminte si textile de uz industrial). BAT-ul specific se ocupa in principal de trei sectoare: curatarea lanii, finisare textile si sectorul de covoare.

Correspondenta activitatilor analizate din cadrul Autoliv Romania, in BAT-ul specific, se refera in principal la procesul de vopsire fibre textile țesute din poliester-PES prin procedeul de vopsire continua HT (la temperatura inalta). Pentru acest tip de proces , la modul general BAT se considera:

- utilizarea fibrelor poliesterice vopsibile fara acceleratori;
- vopsirea in conditii HT (temperatura inalata), fara folosirea de acceleratori;
- folosirea formulelor de vopsire optimizate;

Unitatea se conformează cerințelor BAT, așa cum se prezintă în Capitolul 5 din Raportul de amplasament.

2.TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Societatea este organizata ca o societate comerciala cu raspundere limitata care considera calitatea ca fiind una din conditiile esentiale ale existentei pe piata, in contextul mediului concurential specific pietelor carora sunt destinate produsele / serviciile societatii.

In aceste conditii societatea se angajeaza sa aloce resursele necesare atingerii obiectivele propuse in domeniul calitatii produselor si protectiei mediului.

Societatea are planificate o serie de activitati si masuri actuale si viitoare pentru prevenirea si urmarirea efectelor negative datorate poluarii industriale, cit si pentru rezolvarea cauzelor care duc la aceste efecte negative cum sunt:

- Pregatirea profesionala si instruirea permanenta in toate domeniile tehnice.
- Controlul tehnologic al intreprinderii detaliat si temeinic fundamentat.
- Monitorizarea periodica a apelor uzate – conform cerintelor SGA, Acord de preluare Compania APA Brasov
- Monitorizarea periodica a concentratiilor de poluanti evacuati in atmosfera – conform cerintelor si Aut.Integrata de Mediu
- Monitorizarea tehnologica in ceea ce priveste riscurile implicate de posibilitatile de incendiu, colmatarea sistemelor de drenaj, etc.

S.C Autoliv Romania S.R.L. a aderat și a implementat un sistem de management integrat, având următoarele certificări:

- sistem de management al calității IATF 16949:2016, specific industriei Automotive
- sistem de management de mediu SR EN ISO 14001:2015
- sistem de management al sănătății și securității ocupaționale ISO 45001:2018

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime

Sunt prelucrate urmatoarele categorii de materii prime si materiale auxiliare:

Divizia VOR :

- Pentru productia de chingi : bobine cu fire de poliester (PES), vopsele pentru fibre textile, substante pentru acoperire (siliconare), aditivi, produse pentru spalare chimica, ambalaje (cutii de carton, paleti, saci, folie, etc) , uleiuri pentru ungere.

Divizia ARO:

- Pentru productia de centuri de siguranta materiile prime folosite sunt: chinga (provenita de la Divizia VOR), arcul (provenit de la Divizia RSD), repere de plastic si metal provenite de la terti, ata, ambalaje (paleti, lazi, cutii plastic, ambalaje de carton, huse textile), microgeneratori de gaz (MGG) proveniti de la Divizia IRO si alte Divizii Autoliv, substante pentru curatare produse si echipamente.

Divizia inflators (IRO) :

- Pentru productia de inflatori (Div.IRO) materiile prime si materialele folosite sunt: repere de metal, capse pirotehnice (initiator), materiale pirotehnice, gaze tehnologice (heliu, argon, azot si protoxid de azot), materiale pentru ambalaje (carton, paleti, folie, etc.), uleiuri pentru ungere.

Divizia RSD:

- Pentru productia de arcuri materiile prime folosite sunt: role late de otel, carcase din plastic, carcase din zamac, ulei pentru protejare impotriva coroziunii, vaselina.

Divizia RBW+WRO1:

- Pentru finisarea/echiparea volanelor prin imbracare cu piele materiile prime folosite sunt: piele, ata, adezivi pe baza de apa (pentru lipire piele pe volan), solutii de curatare, ambalaje (metal, plastic, carton, pungii, folie). Echiparea volanelor se face cu sisteme electronice, care permit automatizarea unor comenzi direct de pe volan.

In principal, in categoria substantelor toxice si periculoase utilizate pe amplasamentul Autoliv intra vopselele si substantele chimice pentru acoperire si spalare chimica utilizate la vopsire-finisare chinga (Div.VOR), materialele pirotehnice sub forma de pulberi, pastile sau componente continand materiale pirotehnice si gazele tehnice sub forma de lichide refrigerate (protoxid de azot) utilizate la fabricarea generatoarelor de gaz (Div.IRO), adezivii utilizati la lipirea pielii pe volane (Div WRO1), uleiurile hidraulice, de ungere sau conservare.

Vopselele utilizate se prezintă sub formă de praf, din care se obțin dispersii apoase introduse în băile de vopsire. Nu sunt folosite produse cu conținut de COV.

3.2 Cerintele BAT

S.C. AUTOLIV România SRL aplica BAT in toate fazele procesului tehnologic in scopul protectiei mediului prin optimizarea proceselor, modernizarea controlului, aplicarea celor mai moderne tehnici privind reducerea emisiilor de gaze nocive și a evacuărilor de poluanți în apa uzată.

Prin implementarea Sistemului Integrat de Management societatea dispune și aplică în consecință proceduri de selecție a materiilor prime astfel incat sa se asigure imbunatatirea continua a performantelor.

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Deseurile sunt valorificate/reciclate acolo unde acest lucru este posibil.

Chiar de la început, în cadrul societății AUTOLIV, s-a organizat colectarea separată a deșeurilor la locurile unde sunt generate: în birouri sau hale de producție. Pentru amplasarea containerelor mari destinate depozitării deșeurilor preluate din birouri și hale s-au construit platforme de deșeuri în exteriorul halelor de producție.

Pentru a reduce numărul de transporturi s-au instalat prese de balotare în container pentru deseuri de hârtie curată și carton, deșeuri de plastic și deseuri menajere.

Auditul privind minimizarea cantităților de deșeuri se realizează o dată la doi ani.

3.4 Utilizarea apei

Alimentarea cu apă se face din două surse:

- *sursa proprie de apă subterană*, constituită din trei foraje de apă; se utilizează ca apă tehnologică.
- *sursa municipală (apa potabilă)*, prin racord la rețeaua locală; există posibilitatea, în anumite situații critice, să fie introdusă și în fluxul tehnologic.

Apa se utilizează pentru consum menajer, tehnologic și incendiu.

- *Pentru consum menajer* apa 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 generare de abur. De asemenea, ocazional, (în special la schimbarea rețetelor, revizii, reparații), apa se folosește pentru spălarea rezervoarelor unde se prepară vopselele și agenții de finisare și spălarea băilor de vopsire și spălare chinga.
- *Pentru rezerva de incendiu*, apa se stochează în două rezervoare, capacitate totală 1500 mc.

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

Informatii centralizate privind procesele desfasurare

Denumire a 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) Tesere 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) Preparare vopsele prin cantarire si mixare cu apa in tancuri, cu ajutorul unui sistem mobil de amestecare cu elice.</p> <p>c) Vopsire-finisare chinga (Activitate IED): c1) Vopsire-finisare chinga de culoare alba 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> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Vopsirea propriu-zisa:</i> chinga este trecuta (imersata) prin baia de vopsea pentru a absorbi vopsea. Surplusul de vopsea este indepartat imediat cu ajutorul unor role de presare. - <i>Dispersarea:</i> In primul cuptor se realizeaza dispersarea vopselei pe suprafata chingii. Incalzirea se realizeaza cu ajutorul unui arzator cu gaz metan. - <i>Termofixarea:</i> 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 racelesc, forma luata devine permanenta. Prima presa determina partial grosimea chingii. - <i>Curatare chimica:</i> 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. - <i>Aburire:</i> dupa ce se elimina surplusul de vopsea, chinga este tratata cu abur. - <i>Clatire:</i> chinga este clatita cu apa pentru eliminarea definitiva a restului de chimicale. - <i>Uscare intermediara (pre-uscarea):</i> chinga este 	<ul style="list-style-type: none"> - Razboaie de tesut tip Muller NG si ND: 140 locatii. - Dispozitive de mixat vopsea (tancuri de 300 l prevazute cu sistem de amestecare cu elice) - Linii de vopsit si/sau finisat chinga 10 buc : <ul style="list-style-type: none"> ▪ 9 buc -Pentru chinga de culoare alba : 8 buc.tip Mageba +1 buc.tip Muller, toate nouă pentru vopsire-finisare. (Cap totala de vopsire chinga de culoare alba: 77,76t/zi, capacitate medie 100 ml chinga/min/linie) ▪ 1 buc-Pentru chinga de culoare neagra : instalatie tip Black Beauty, pentru finisare (nu utilizeaza coloranti) -Instalatie de transport chinga; -Masini de cusut chinga; -Sisteme de inspectie/detectie (masina de video-inspectie -Sisteme de detectie filamente -Masini de roluit chinga -<i>Dotari de laborator:</i> stand test, aparatura de laborator, camera climatica, cantar electric etc. <p>Dotari pentru activitati suport:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Instalatii pentru preparare agent termic :</i> <ul style="list-style-type: none"> - Centrala termica Wiessmann pt apa caldă 1,12 kW-1 buc - Centrala termica ICI Caldae pt abur -1,614 kW-1 buc - Centrala termica ICI Caldae-443 kW pt abur-1 buc - Generatoare de aer cald cu rol tehnologic, 36 buc. - <i>Instalatii pentru climatizare</i> <ul style="list-style-type: none"> - Centrala termica Wiessmann Vitomax 895 kW-1 buc, - Centrale termice Vaillant -30kW-2 buc - Generator aer cald tesatorie 164,5kW-1buc. - Generator aer cald depozir-40,7kW-1 buc. - Rooftop 130kW-1 buc - <i>Instalatii de aer comprimat:</i> Compresor Kaeser CSD 125T 77.8 kW-1 buc; Compresor CompAir 45 kW-1 buc; Compresor Kaeser -2 buc - <i>Dotari pentru transportul intern:</i> posturi încărcare baterii pentru electrostivuitoare; - <i>Dotari pentru intretinere:</i> Masina de spalat pardoseala; Aspirator industrial <p>Capacitate totala fabricare chinga: 229 mil.metri chinga/an</p>

Formular de solicitare

	<p>uscata pentru a fi pregatita pentru urmatorul pas din proces.</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Acoperire cu silicon</i>: 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). - <i>Uscare cu infrarosu</i>: se realizeaza in cuptor cu lampi cu Infrarosu la 80°C ; - <i>Uscare finala</i> se realizeaza la temperatura de 150-160° in cuptorul final. <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><u>c2)Finisare chinga de culoare neagra prin tratament de termofixare (nu utilizeaza coloranti).</u></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) Inspectie, cu ajutorul unor sisteme de detectie defecte,</p> <p>e) Roluire chinga fara defecte cu ajutorul masinilor de roluit .</p> <p>f) Etichetare-ambalare</p> <p>Activitati conexe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preparare agent termic - Preparare aer comprimat - Transport intern 	<p>Capacitatea maxima functionala instalatii de vopsire/finisare chinga de culoare alba (instalatii IED): 77,76t/zi</p>
<p>Div.ARO: fabricare centuri</p>	<p>Procese tehnologice fabricare centuri de siguranta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Fabricare componente pentru centuri de siguranta (retractor, inchizatoare).</i> - <i>Asamblare repere</i> repere cum sunt retractori, inchizatoare, chinga, arcuri fabricate intern precum si alte repere din plastic si metal provenite de la terti, prin operatii de debitare, montaj, nituire, sudare cu ultrasunete, stemuire, lipire, marcare cu instalatie laser. - <i>Verificare, ambalare.</i> <p>Activitati conexe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incalzire spatii - Transport intern - Preparare aer comprimat -Camera de incarcare baterii 	<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 <p>Liniile 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.</p> <p><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.</p> <p><i>-Dotari pentru transportul intern:</i> două camere încărcare baterii și posturi separate pentru mijloacele</p>

Formular de solicitare

		<p>de transport intern.</p> <p><i>-Instalatii de incalzire:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Centrala termica Wiessmann 895 KW-2 buc - Generatoare de aer cald Sistema, 4 buc. - Unități Trane-Rooftop, 7 buc. <p>-Instalatii de aer comprimat: Crompresor Atlas Copco 75kW-2 buc + Compresor Compare 250 kW-1 buc</p> <p>Capacitate (non-IED):</p> <p><i>Centuri de siguranta: 23.912.437 buc/an</i></p> <p><i>Retractori: 778.106 buc/an</i></p> <p><i>Inchizatoare: 20.697.729 buc/an</i></p>
<p>Div.IRO: fabricare generatori de gaz (inflatori)</p>	<p>Procese tehnologice de fabricare inflatori (generatori de gaz)-Div.IRO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fabricare subansamble (pe liniile secundare de productie) - Asamblarea unor repere 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 compenente sufera in procesul de productie operatii de sertizare, sudare, umplere cu gaz si/sau material pirotehnic, control al scurgerilor accidentale, control electric. <p>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 ; introducere prin insertie a initiatorului; lubrefiere ; ambutisare (stantare) ; verificare stantare ; aprovizionare cu difuzor ; stantarea difuzorului ; verificare finala si lipire etichete.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ambalare produse finite in boxpaleti de plastic sau in containere metalice in functie de sortimentul obtinut. <p>Activitati conexe:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Incalzire spatii -Transport intern -Preparare aer comprimat 	<ul style="list-style-type: none"> - Linii de productie automatizate care realizeaza operatii de sudare, ambutisare, dozare si verificare finala (22 linii), - Instalatie high pressure (2 buc) - retea mixtura 2 gaze (helium, argon), retea mixtura 3 gaze (helium, argon, protoxid de azot). <p>Capacitate (non-IED):</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Generatori de gaz: 14.643.003 buc/an</i> - <i>Subansamble: 1.613.618 buc/an</i> - <i>Generatoare MGG: 15.794.777 buc/an</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Dotari pentru transportul intern:</i> Electrosvivuitoare;Transpaleta electrica.;Cantar electric. - <i>Instalatii de incalzire:</i> 2 CT Hoval UltraGass, 800 kW putere termică nominală unitară - <i>Instalatii de aer comprimat:</i> Compresoare tip Kaeser-4 buc - <i>Cameră pt încărcare baterii și 3 posturi separate</i>
<p>Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare)</p>	<p>Fabricare arcuri si asamblare in carcase prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - felierea rolelor 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; - injectare în matrițe pentru formare casete de plastic; - asamblarea arcului in caseta cu ajutorul unor utilaje actionate electric si cu aer comprimat. - testare <p>Activitai conexe :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Incalzire spatii -Transport intern 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilaj de taiere Slitter tip OrionLink - Utilaje productie arc Multislide HERDON CSM -25 bucati - Utilaje productie arc Mark2- 7bucati - Instalatii tratament termic (cuptoare de revenire tip tip PYRO 1611G -2 bucati - 4 prese de injectie material plastic, pt formare casete - 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 - <i>Dotari pentru transportul intern:</i> Electrosvivuitoare.; Motostivuiitor. - <i>Instalatii de incalzire:</i> Centrala termica Vaillant 28 kW -2 bucati; Centrala termica tip Hoval de 280 KW - <i>Instalatii de aer comprimat:</i> Crompresor Kaeser

Formular de solicitare

	-Preparare aer comprimat	- <i>Cameră pt încărcare baterii + un post separat</i> Capacitate (non-IED): -arcuri 23.505.472 buc/an -arcuri in carcase: 81.882.676 buc/an
Divizia RBW+ WRO1 (Finisare/ asamblare volane)	<p>Finisare volane prin acoperire cu piele:</p> <ul style="list-style-type: none"> -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. -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 <p>Asamblare și echipare volane cu sisteme electronice de control:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se realizează prin operatii de insurubare, sudura cu ultrasunete, presare, verificare, etichetare, infoliere. - produsele finale sunt supuse mai multor verificări de funcționalitate a sistemelor; 	<p>Linii de productie finisare volane-7 buc Linii de asamblare volane – 2 buc.</p> <p>Capacitate (non-IED): WRO1 volane finisate : 274.819 volane/an RBW volane echipate: 2600 buc/zi</p> <p><i>Instalații de încălzire:</i> cazan electric Protherm Ray 28 kW – 2 buc.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aerotermă TopVent cu pompă de căldură – 2 buc - Aerotermă TopVent 43,8 kW – 3 buc - Aerotermă RoofVent 28 kW – o buc. - Pompă de căldură Vaillant AroTherm – 4 buc. - Un cazan Hoval UltraGass 100 <p><i>Posturi pentru încărcare baterii, 4 posturi</i> <i>Compresor</i></p>
Div.RBT	<p>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.</p> <p>Flux tehnologic :</p> <p>In laborator se fac teste de urmatoarele categorii :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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) 	<p>Aparatura de masura si control Stand probe</p> <p><i>Observație: atât dotările cât și activitățile desfășurate în această Divizie au un nivel ridicat de confidențialitate.</i></p>

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

a) Emisii in aer:

Emisiile dirijate în atmosferă provin din următoarele categorii de procese:

- *Producerea aburului, producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie. (Diviziile:VOR, ARO, IRO, RSD, RBT, RBW+WRO1) – gaze de ardere combustibili gazoși.*
- *Procesele tehnologice de vopsire-finisare chinga prin etapele de proces desfasurate cu aport de caldura la temperaturi inalte (preuscarea, termofixare, uscare intermediara si uscare finala) -(Div.VOR) – gaze de ardere combustibili gazoși.*
- *Prepararea vopselelor prin etapa de dozare/preparare vopsele (pulberi de vopsea) -(Div.VOR) - pulberi*
- *Procesul de productie generatori de gaz (inflatori) - (Div IRO)- pulberi.*

Emisiile nedirijate în atmosferă pot sa provina din următoarele categorii de procese

- *Transportul intern nerutier (Toata fabrica) – gaze de ardere carburanți, pulberi*
- *Utilizarea de substante sau a preparatelor cu continut de COV, în activitățile de lipire diferite elemente și în cele de curățare suprafețe – cantitățile utilizate la nivelul întregului amplasament sunt foarte mici, prin urmare se apreciază că emisiile de COV sunt nesemnificative.*

Sursele de emisii dirijate sunt identificate la nivelul întregului amplasament ca S₁-S₅₄, localizate corespunzător fiecărei Divizii. Pentru fiecare sunt cunoscute detaliile fizice și parametrii de funcționare, respectiv coordonatele geografice ale pozițiilor în teren.

O parte din aceste surse sunt monitorizate cu frecvența prevăzută în AIM, corespunzător noxelor specifice emise. Este vorba de S₁, S₂, S₃, S₃₅ și S₃₆ pentru gaze de ardere, și de S₄ și S₃₇ pentru pulberi. Menționăm că sursa S₃₅ este monitorizată suplimentar.

Referitor la emisiile provenite de la liniile de vopsire-finisare (Div.VOR), altele decat cele provenite din arderea gazului metan:

In procesul de vopsire se utilizeaza vopsele de dispersie sub forma de pulberi, fara continut de solventi organici si fara acceleratori (transportori) de vopsire, iar in procesul de finisare (acoperire cu strat de frctiune scazuta) se utilizeaza preparate pe baza de apa. Prin urmare, nu sunt anticipate emisii de compusi organici (exprimat ca si COT) ce ar putea rezulta din descompunerea termica sau evaporarea (in conditii de temperatura) a unor componente din preparatele utilizate la vopsire-finisare sau acestea pot fi nesemnificative. (Acest lucru este confirmat in BAT-ul specific, la Cap.2.7.8: “pentru liniile de vopsire continui, fara procese care folosesc acceleratori, emisiile in aer sunt nesemnificative si pot fi privite mai mult ca o problema legata de locul de munca (emisii fugitive din dozarea/indepartarea chimicalelor si procesul de vopsire in utilaje deschise”).

Emisiile fugitive care pot sa apara la nivelul fiecărei construcții tehnologice (hală) sunt captate și evacuate prin ventilatia artificiala a halei de productie. Devin astfel emisii din surse fixe dirijate care nu sunt supuse monitorizării deoarece aprecierea lor cantitativă a dus la rezultate nesemnificative.

Conform definiției, emisiile fugitive sunt date de neetanșeitățile echipamentelor, utilajelor, instalațiilor prezente într-o locație și sunt incluse în categoria de emisii difuze sau nedirijate.

Sursele de emisii fugitive sunt considerate următoarele:

Inventarul surselor de emisie fugitive

Activitate	Poluant	Sursa	Observații
Vopsire/Finisare (Div.VOR)	Vapori de apa si mirosuri (din urme de chimicale ex. acid acetic)	- din liniile de vopsire/finisare - din procesul de preparare vopsele pe bază de apă	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;
-Smirgheluire si aplicare adezivi pe volane -Pregatire adezivi (Div.RBW+WRO1), ARO	Pulberi, emisii gazoase (COV), compusi rezultati din evaporarea si descompunerea la temperatura de lucru a materialelor utilizate	- punctele de lucru în care se execută operațiile identificate în coloana 1 - zona de depozitare si pregatire adezivi	Hala de productie este prevazuta cu ventilatie artificiala care colectează și evacuează prin surse fixe dirijate direct în atmosferă. Intrările de solvenți cu continut de COV din preparatele utilizate sunt scazute, respectiv: - Div WRO1 0,1817 t/an, - Div ARO 0,1257t/an prin urmare, emisiile nedirijate de COV sunt nesemnificative

Principala sursă de **emisii nefugitive** este transportul intern rutier și nerutier. Pentru diminuarea acestui tip de emisie Societatea a implementat un proiect de înlocuire progresivă a mijloacelor de transport cu motor termic cu unele electrice.

b) Emisii in apa:

Apele uzate de pe amplasament sunt colectate in sistem divizor astfel:

Managementul apelor uzate

Sursa de apa uzata	Componenta	Sistem de colectare/ preepurare	Punct de evacuare final
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)	- canalizarea menajera, - canalizare comuna ape uzate menajere si ape uzate tehnologice preepurate	Colectorul municipal Dn 300mm de pe str.Bucegi, de unde sunt preluate de colectorul ovoid 600/900 mm, administrat de Compania Apa Brasov si apoi epurate final in statia de epurare municipala.
Consum tehnologic la 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.)	- canalizarea tehnologica, - statia de preepurare (floculare/coagulare), - canalizare comuna ape uzate tehnologice preepurate si ape uzate menajere	
Reteaua de canalizare a apelor pluviale	Ape incarcate cu suspensii	- canalizare pluviala ; - separatoare de nisip si hidrocarburi (9 buc.) ; - puturi filtrante (8 buc.)	Evacuare sol/acvifer freatic

Apele pluviale sunt evacuate in emisarul autorizat conform Plan retele apa si canal anexat, in functie de provenienta astfel :

- *Apele pluviale convențional curate*, 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 6 puturi filtrante (numerotate, cf. Plan retele apa si canal anexat, astfel: Pa1, Pa2, Pa3, Pa4, Pa5 si Pa8).
- *Apele pluviale provenite din alei de acces si parcuri* sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 500 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi (7 buc: SU₁, SU₂, SU₃, SU₄, SU₅, SU₆, SU₇) si deversate in aceleasi puturi filtrante (6 bucati :Pa1, Pa2, Pa3, Pa4, Pa5 si Pa8). Separatoarele de hidrocarburi sunt prevazute cu filtru coalescent.
- *Apele pluviale din zona de parcare statia BUS (zona VOR si RSD)* sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 200 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi prevazute cu filtru coalescent (2 bucati: SU₈, si SU₉) dupa care sunt deversate in cate un put filtrant (numerotate, cf. Plan retele apa si canal anexat, astfel: Pa6 si Pa7).

In cazul de fata, emisarul direct al apelor pluviale epurate este solul/acviferul freatic.

c) Emisii in sol:

In cazul S.C."AUTOLIV Romania " SRL suprafata activa este betonata 100%.

Tinand seama de masurile de prevenire si reducere a impactului prevazute in unitate, in conditii normale de functionare sau avarii previzibile, impactul amestecurilor/substantelor chimice utilizate pe amplasament este nesemnificativ, fara influente asupra calitatii solului, freaticului si a apei de suprafata.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Deseurile sunt valorificate/reciclate acolo unde acest lucru este posibil.

Chiar de la început, în S.C. AUTOLIV România SRL s-a organizat colectarea separată a deșeurilor la locurile unde sunt generate: în birouri sau hale de producție. Pentru amplasarea containerelor mari destinate depozitării deșeurilor preluate din birouri și hale s-au construit platforme de deșeurii în exteriorul halelor de producție.

Pentru a reduce numărul de transporturi al deșeurilor s-au instalat prese de balotare in container pentru deseuri de hârtie curată și carton, deșeurii de plastic si deseuri menajere.

Societatea și-a fundamentat sistemul de management al deșeurilor pe baza criteriului de ierarhie a deșeurilor, așa cum prevede OUG 92/2021.

7. ENERGIE

Alimentarea cu energie electrica se face din rețeaua municipală in baza unui contract. Prin zona nu trec cabluri electrice aeriene sau subterane de înalta tensiune. Energia electrică este folosită la acționarea tuturor instalațiilor și utilajelor prezente pe amplasament, la încărcarea bateriilor auto și direct în procesul tehnologic de vopsire/finisare, pentru un cuptor electric de termofixare, amplasat pe linia 2.

Alimentarea cu gaze naturale se face din rețeaua de repartitie medie presiune din zona, printr-un bransament existent, la capatul caruia, la limita proprietatii este amplasata o statie de reglare-masurare (SRM). Gazul natural este utilizat drept combustibil pentru arzătoarele unei mari părți din instalațiile care produc agent termic tehnologic și climatizarea spațiilor/apă caldă menajeră. .

Consumurile sunt monitorizate, existând un sistem de contorizare care urmărește consumurile pe fiecare Divizie.

Consumuri specifice instalației IED (este inclusă și partea de țesătorie):

- gaze naturale 0,24 mc/Kg chinga;
- energie electrica :0,71 kWh/Kg chinga;

8. ACCIDENTE SI CONSECINTELE LOR

Societatea nu se incadreaza in Legea 59/2016.

Materialele pirotehnice sunt depozitate intr-un depozit amenajat antiex, construit din materiale neinflamabile, acoperis usor si usi metalice. AUTOLIV Romania detine autorizatie pentru functionarea depozitului de materiale explozive .

In depozitul antiex existent pe amplasamentul Autoliv se depoziteaza cantitati reduse. Depozitul central este in cadrul SC Isoplus SRL Fagaras unitate cu care Autoliv Romania a incheiat un contract de depozitare si transport.

Societatea dispune de Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale a surselor de apa. Planul prevede modul de actiune in cazul unor situatii de urgenta

9. ZGOMOT SI VIBRATII

Deoarece utilajele de productie sunt amplasate in interiorul cladirilor se apreciaza ca starea mediului din punct de vedere acustic, nu va fi afectata, iar nivelul de zgomot nu va depasi 65 dB(A), - limita admisa conform SR 10009/2017, pentru incinte industriale.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea emisiilor se face prin laboratoare externe cu acreditări RENAR pentru încercările respective, cu frecvența identificată de Autorizatia Integrata de Mediu.

Emisii în aer: 7 surse fixe

Emisii în apă: două puncte de evacuare în ovoidul colector de ape uzate menajere, 8 puncte aferente separatoarelor de produse petroliere, înainte de introducerea apelor pluviale în puțurile de infiltrare.

Efluentul Stației de preepurare se monitorizează în sistem propriu (autocontrol) zilnic, pentru încărcarea cu azot amoniacal și compuși organici.

11. DEZAFECTARE

Nu se pune in prezent problema dezafectarii. In conditiile inchiderii activitatii din cadrul SC AUTOLIV Romania SRL principalele aspecte care vor fi avute in vedere sunt:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
- Intreruperea alimentarii cu energie electrica
- Intreruperea alimentarii cu gaz metan
- Golirea tuturor instalațiilor și utilajelor cu diverse conținuturi tehnologice: băi de vopsire/clătire, instalații de injecție plastic, etc.
- Dezafectarea 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
- Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
- Refacerea terenului pentru al aduce la starea initiala

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Terenul pe care s-a realizat fabrica Autoliv Romania se afla in intravilanul orasului Brasov, pe terenul dintre DN1 (Ghimbav) si DN73 (Cristian), intr-o zona destinata activitatilor conexe: servicii, mica industrie (cf.PUG municipiu Brasov). Acesta apartine societății, în urma unor achiziții făcute în timp.

Conform Planului de incadrare in zona societatea are urmatorii vecini :

- Nord - LOSAN ROMANIA SRL
- Nord-Est – ARABESQUE SRL
- Sud – HOLVER SRL
- Est - str. Bucegi, magazinul Hornbach, teren agricol
- Vest – str.Ioan Clopotel, teren agricol,

S.C. AUTOLIV Romania SRL este amplasat la o distanță mare de cartiere rezidențiale, obiective social – culturale sau folosințe „sensibile” din punct de vedere al protecției mediului.

SC AUTOLIV Romania SRL nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității.

- 4 Km fata de *Muntele Tâmpa* (sit de importanță comunitară conf. Ord. 776/2007; zonă protejată listată în Aexa nr. 1 a Legii nr.5 privind aprobarea planului de amenajare a teritoriului național – secțiunea III-a – zone protejate).
- 1,5 Km fata de rezervatia *Naturala Stejarisul Mare*

13. LIMITELE DE EMISIE

Limitele de emisie in atmosfera sunt reglementate prin:

- Autorizatia Integrata de Mediu ce urmează a fi revizuită
- Ordinul 462/1993
- Legea 188/2018 (limita NO_x aplicabila dupa 01.01.2025)

Limitele de emisie in apa sunt reglementate prin:

- Autorizatia de Gospodarire a Apelor în vigoare
- NTPA 001/2002, NTPA 002/2002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005

Limitele de emisie ale nivelului de zgomot sunt reglementate prin:

- Autorizatia Integrata de Mediu ce urmează a fi revizuită
- SR 10009/2017

14. IMPACTEvacuările în atmosferă

Conform Rapoartelor de incercare din Volumul Anexe si a calculelor cantităților anuale evacuate la nivel de amplasament se poate aprecia ca noxele provenite de la sursele de emisie dirijate de pe amplasamentul Autoliv Romania nu aduc un impact semnificativ asupra calității atmosferei.

“ În urma evaluarii imisiilor de poluanti in atmosfera efectuate in Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, care a stat la baza emiterii Acordului de Mediu rezulta ca punerea in functiune a noii linii de fabricare chinga (prin sursele noi de emisie), nu va determina modificari esentiale asupra calitatii aerului ambiental, astfel incat impactul asupra factorului de mediu aer poate fi cuantificat ca fiind un impact redus spre nesemnificativ. Conform Raportului la Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, concentratia maxima de oxizi de azot in aer calculata la imisie, a fost de 24,008µg/mc (12,0% din valoarea limita admisa stabilita de Legea 104/2011 pentru perioada de mediere orara), iar concentratia maxima de monoxid de carbon in aer calculata la imisie, a fost de 11,28 µg/mc (0,19% din valoarea limita admisa de STAS 12574/87 pentru perioada de mediere de 30 minute).” Text preluat din Formularul de solicitare, versiunea 2019.

Evacuările în apă

Conform Rapoartelor de încercare, prezentate în Volumul Anexe, efectuate pentru probele de apă menajeră evacuată la canalizarea receptoare și probele de apă pluvială evacuate prin sistemul de infiltrare, se constată că nu sunt depășite limitele impuse prin actele de reglementare. Încărcarea ambelor categorii de ape nu este deosebită și, prin urmare, se apreciază că impactul determinat atât asupra sistemului de canalizare receptor cât și a acviferului receptor al apelor infiltrate este unul nesemnificativ.

De asemenea, în Decizia de punere în aplicare a BAT pentru industria textilă, sunt prevăzute niște limite de evacuare ape uzate către un receptor care conducă la o Stație de epurare. Conform Analizei comparative BAT – capitolul 5 din RA – aceste limite nu sunt depășite/

Evacuări la nivelul solului

“Tinind cont de faptul ca:

- *Activitatea de productie in care se utilizeaza substante periculoase cu potential de afectare a apelor sau solului se desfasoara numai in interiorul halelor de productie pe platforme hidroizolate si rezistente la agentii chimici utilizati .*
- *Depozitarea substantelor si a preparatelor cu un potential de poluare al solului si al apelor subterane se face selectiv, in spatii de depozitare special amenajate, in incinta unitatii.*
- *Toate procesele de productie se desfasoara in spatii amenajate corespunzator fara a exista posibilitatea poluarii solului si a apelor subterane. Chiar si in cazul unor deversari accidentale substantele sunt colectate astfel incit nu pot sa patrunda in panza freatica sau sa polueze solul. Asa cum s-a aratat au fost luate toate masurile de prevenire a unei astfel de poluari din momentul construirii societatii. Nu exista semne de deteriorare pe suprafetele din beton.*
- *Materialele si deseurile periculoase sunt depozitate si vehiculate in incaperi amenajate, prevazute cu pardoseala rezistenta la agenti chimici sau in rezervoare care asigura etanseitatea. Ca masura de protectie si de interventie si pentru limitarea consecinelor unor scapari accidentale de substante/preparate cu continut de substante periculoase, eventualele scurgeri accidentale sunt colectate in cuve de retentie sau canale de colectare care sa poata prelua solutiile in cazul unor situatii accidentale.*
- *Referitor la vopsitoriile din cadrul diviziei VOR: Baile de vopsire-finisare chinga sunt prevazute cu canal de colectare astfel incat sa preia eventualele scurgeri accidentale si sa le descarce in statia de preepurare. Materialele de vopsire sunt transferate, direct din zona de preparare (bucataria de vopsele) in baile de vopsire-finisare prin furtune de alimentare. Rezervoarele de spălare au usi de protectie, pentru a evita risipa de apă si orice scurgere pe podea. Extragerea apei se face prin sisteme de vid de înaltă eficiență pe fiecare rezervor de spălare.*

se apreciaza ca activitatea desfasurata nu afecteaza solul.”

Text preluat din Formularul de solicitare, versiunea 2019.

Emisii de zgomot

“Referitor la nivelul de poluare sonora, tinind cont de faptul ca activitatea se desfasoara in interiorul halelor de productie, nivelul de zgomot la limita incintei se incadreaza in valorile admise pentru amplasamente industriale (65 dB(A)- cf. SR 10009-2017.)” Text preluat din Formularul de solicitare, versiunea 2019.

15.PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE

Prin compararea activitatilor cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european, stabilite prin Decizia de punere în aplicare (UE) 2022/2508, pentru industria textilă, rezulta ca activitatile din cadrul AUTOLIV ROMANIA SRL se desfasoara in conformitate cu acestea.

In urma analizei potentialului impact asupra factorilor de mediu analizati rezulta faptul ca societatea nu are nevoie de un program de conformare.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	Societatea are Certificare: - IATF 16949:2016 - ISO 14001:2015 ; no 01 104 2100189 - ISO 45001:2018
Furnizati o organigrama de management in documentatia dumneavoastra de solicitare (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa	Organigrama este anexata

Daca sunteti sau nu certificati sau inregistrati asa cum a fost prezentat mai sus, trebuie sa completati casutele goale de mai jos. In general exista 2 optiuni pentru modul in care puteti raspunde la fiecare punct:

- Fie sa confirmati ca aveti in functiune un sistem de management atestat printr-un document si faceti referire la documentatia respectiva, astfel incat sa poata fi ulterior inspectata/auditata pe amplasament;
- Sau, daca nu aveti un sistem de management atestat printr-un document, descrieti modul in care gestionati acest aspect. Introduceti *“a se vedea informatii suplimentare”* in coloana 4 si faceti descrierea intr-o casuta sub tabel.

Daca intentionati sa dobanditi un sistem atestat printr-un document, indicati in Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil:

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	DA	Compania a implementat documentatia privind Certificarea ISO 14001: 2015 si integrarea cu IATF 16949 (specific automotive)	Reprezentant Management Responsabil mediu
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	DA	Mentenanata generala Regulament de functionare, exploatare si intretinere a echipamentelor	Responsabil mentenanta
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	DA	Intretinerea si revizia se face in baza periodic in functie de necesitati Program de revizii si reparatii	Responsabil mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da	Cartea tehnica a utilajelor	Ing. Mentenanta
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	-Autorizatia Integrata de Mediu în vigoare - Autorizatia de Gospodarie a Apelor nr.58/2022 - aer: Ord. 462/93, Legea 188/2018 - apa: NTPA 002/2005 si NTPA 001/20005 - sol: Ord. 756/1997 - zgomot: SR 10009/2017	Responsabil cu protectia mediului

Formular de solicitare

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei ?	Da	Se are in vedere mentinerea unui program de masurare. Factorii de mediu aer, apa, sunt monitorizati periodic cf. specificatiilor din actele de reglementare.	Responsabil PM
7	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi	Da	- Aer: Conform solicitarilor impuse prin Autorizatia Integrata de Mediu – gaze de ardere și pulberi - Apa: Conform solicitarilor impuse prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor – NTPA 002 și NTPA 001	Responsabil PM
8	Instruire Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente: <ul style="list-style-type: none"> • constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; • constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale; • constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; • prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; • constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire 	Da	Sistemele de instruire sunt deja aplicate pentru intreg personalul relevant si vor continua pentru toate domeniile: productie, mediu, calitate, etc.	Conducerea societatii Rspnsabil SSM
9	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fisa postului	Rspnsabil SSM
10	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	DA	Standardele sunt specifice sectorului industrial automotive si societatea se conformeaza lor.	Conducerea societatii Rspnsabil SSM
11	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala,	DA	Procedura de situatii de urgenta din sistemul integrat calitate - mediu	RM si Rm Rspnsabil SSM

Formular de solicitare

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
	incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?			
12	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	DA	Procedura de situatii de urgenta din sistemul integrat calitate – mediu; planurile de urgență se pot evalua la sediul Societății.	Reprezentant Management Rspnsabil SSM
13	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	DA	Procedura de Audit intern din sistemul integrat calitate – mediu Auditul extern este efectuat de TUV Rheinland Cert GmbH.	Reprezentant Management Rspnsabil SSM
14	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	DA	Conform planificarilor anuale.	Reprezentant Management Rspnsabil SSM
15	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca acesta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	DA	Sunt facute raportari periodice conform cerintelor. Procedura internă de revizuire componente Sistem integrat de management.	Reprezentant Management Responsabil PM, SSM
16	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	DA	Societatea are CertificareIATF 16949:2016 si ISO 14001:2015	Reprezentant Management Rspnsabil PM, SSM
17	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	DA	Societatea are implementat un sistem de raportare in acest sens	Responsabil Mediu
	<ul style="list-style-type: none"> controlul schimbarii procesului in instalatie; 	DA	Procesul este tinut sub control de personalul de specialitate si la orice schimbare vor fi monitorizati parametri care se impun	Director de productie Departament Calitate-Mediu
	<ul style="list-style-type: none"> proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante; 	Da	Exista o procedura oficiala iar consiliul de administratie impreuna cu Seviciul Tehnic vor fi preocupati	Director de productie Responsabil Protectia Mediului

Formular de solicitare

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
			de mentinerea unor tehnici de productie de nivel inalt	
	<ul style="list-style-type: none"> • aprobarea de capital; 	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	
	<ul style="list-style-type: none"> • alocarea de resurse; 	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	
	<ul style="list-style-type: none"> • planificarea si programarea; 	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	Director productie Responsabil Protectia Mediului
	<ul style="list-style-type: none"> • includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare; 	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar fiecare dintre persoanele responsabile isi asuma reaponsabilitățile ce decurg din conditiile de autorizare	Director productie Responsabil Protectia Mediului
	<ul style="list-style-type: none"> • politica de achizitii; 	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	Director productie Responsabil Protectia Mediului
	<ul style="list-style-type: none"> • evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie). 	Da	Se fac raportari periodice privind investitiile spre Autoritatile de mediu	Serviciul Contabilitate Responsabil Protectia Mediului
18	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da	Conform procedurilor interne	Responsabil Protectia Mediului
	<ul style="list-style-type: none"> • informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si 	Da	Se intocmesc rapoartele anuale solicitate de catre autoritatea de reglementare care cuprind atit probleme legate de IPPC, dar si informatii despre probleme de mediu mai largi ca de exemplu: transportul si reciclarea produselor, emisii in aer, apa, zgomot	Responsabil Protectia Mediului
	<ul style="list-style-type: none"> • eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate. 	Da	Se vor intocmi rapoarte anuale.	Director productie RM
19	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Nu	-	-

Informatii suplimentare

Nu este cazul.

Formular de solicitare

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor			
Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	Compartiment calitate-mediu		Conducerea societatii
Responsibilitati	Resurse Umane		Responsabil resurse umane
Tinte			
Evidentele de intretinere	Ing.mentenanta	Prin procese verbale, regulamente de exploatare si intretinere a echipamentului	Ing.mentenanta
Proceduri	Departament Calitate-Mediu	Proceduri de sistem Proceduri operationale Instruțiuni de lucru	Responsabilul de mediu Departament responsabil Departament aplicabil
Registrelor de monitorizare	Departament Calitate - Mediu	Proceduri de control Fise de neconformitate Program de actiuni corective	Departament calitate-mediu Responsabil proces
Rezultatele auditurilor	Departament Calitate-Mediu	Rapoarte de audit	RM/Rm
Rezultatele analizelor	Departament Calitate-Mediu	Prin buletine de analiza si Rapoarte de incercari	Departament calitate - mediu
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Departament Calitate-mediu	-	-
Evidentele privind instruirile	Resurse umane	Resurse umane	Resurse umane

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectia materiilor prime

În tabelul următor sunt prezentate chimicalele și materialele auxiliare utilizate în procesele tehnologice, din care o parte au fost înlocuite dar, pentru consecvență, s-au păstrat în tabelul actualizat. Se poate reveni oricând la utilizarea lor.

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/Utilizare	Loc de depozitare/Mod de depozitare
I	Div. VOR :					
1	Fire din poliester (PES)	22800	t/an	Fibre poliesterice (PES) in bobine Nepericulos	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 .

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
2	Vopsea pentru textile tip Teratop Navy HL-N	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% Periculos Skin Sens 1-H317	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
3	Vopsea pentru textile tip Teratop Red HL-R-01	1,5	t/an	Amestec Mixtura de coloranti antrachinonici si azoici (pulbere) -Continut azo 2,6% -Continut de halogen organic 0,2% Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
4	Subst. pentru vopsire tip Dorospers Red KRRZ	0,6	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Periculos SkinSens.1-H317 Aguatic Chronic3-H412	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
5	Subst. pentru vopsire textile tip Dorospers Blue KLBZ	0,9	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
6	Subst. pentru vopsire textile tip Dorospers Black KJEZ	0,9	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo - antrachinonici (pulbere) -Continut de halogen organic 0,4% -Nu contine metale Periculos Skin Sens. 1 - H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
7	Subst. pentru vopsire textile Teratop yellow HL-RS 200%	0,3	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
8	Subst. pentru vopsire textile Teratop blue HL-B	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 Periculos Skin Sens 1-H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
9	Subst. pentru vopsire textile Teratop Violet BL	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 Periculos Skin Sens 1-H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
10	Vopsea pntru textile tip Teratop Orange HL	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 Periculos SkinSens.1-H317 Aquatic Chronic 4	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
11	Vopsea pentru textile tip Teratrop Orange GLN	1,025	t/an	Amestec Preparat de colorant azo (pulbere) -Continut azo-9,3% - Nu contine halogen organic Periculos SkinSens.1-H317 Aquatic Chronic 4	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
12	Vopsea pentru textile tip Dorospers Black KYZ	36,9	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo- antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Periculos SkinSens.1-H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
13	Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KRLZ 150	0,1	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo- antrachinonici (pulbere) - Conține halogeni legați organic și contribuie la valoarea de halogen organic adsorbabili -Nu contine metale Periculos Skin Sens. 1 - H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
14	Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KHMZ	0,036	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo- antrachinonici (pulbere) Periculos SkinSens.1-H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
15	Vopsea pentru textile tip Doavin Top	0,12	t/an	Amestec Preparat tip Alcool gras de etoxilat in apa/solvent - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Periculos Skin Irit 2-H315 Eye Dam.1-H318 Aqutic Chronic 2-H411	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
16	Vopsea pentru textile tip Doxalin MSA	1,38	t/an	Amestec Contine :Sulfenic-acid derivative -Nu contine halogen organic -Nu contine metale Periculos Self-heat 1 - H251 Acute Tox. 4 - H302 Skin Irrit. 2 - H315 Eye Irrit. 2 - H319 STOT SE 3 - H335	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
17	Vopsea pntru textile tip Teratop yellow HL-G 150%	0,12	t/an	Amestec nespecificat - Nu contine halogen organic -Continut fosfor 0% -Continut azo 0% -Contine metal sub limitele ETAD Nepericulos	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
18	Vopsea pntru textile tip Teratop Blue BGE	0,2	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
19	Vopsea pentru textile tip Teratop Pink 3G	0,05	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic -Continut fosfor 0% -Continut azo 1,1% -Contine metal sub limitele ETAD Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
20	Vopsea pentru textile tip Teratop Yellow GWL-01	0,024	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
21	Vopsea pentru textile tip Lumacron Red SNBZ	0,86	t/an	Amestec nespecificat - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
22	Vopsea pentru textile tip Dorospers Blue KNGZ	7,9	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
23	Vopsea pentru textile tip Dorospers Gelb AGLWZ	0.1	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
24	Vopsea pentru textile tip Lumacron Red S2BZ	0,024	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
25	Vopsea pentru textile tip Dorospers Red AFNZ	0,325	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic -Nu contine metale Periculos Skin Sens. 1 - H317 Aquat. Chr. 2 - H411	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
26	Vopsea pentru textile tip Dorospers Brill. K2GZ	0,125	t/an	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
28	Substante corectoare pentru vopsire tip Dorafast TR	18	t/an	Amestec Contine derivat triazinic (Lichid) -Nu contine halogen organic -Nu contine metale Nepericulos	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
29	Substante pentru dispersie vopsele tip Dispergator WS	1,32	t/an	Amestec Mixtura pentru dispersie (Lichid) -Nu contine halogen organic -Nu contine metale Periculos Eye Irrit. 2 - H319	Dispersant , utilizat la prepararea retetei de vopsire	-,-
30	Substante corectoare pentru vopsire tip Domapal B	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 Periculos; Skin Corr. 1B - H314 Skin Sens. 1 - H317	Aditiv utilizat la prepararea retetei de vopsit, rol de corectare PH	-,-
31	Substante de acoperire tip Edolan RU	93,6	t/an	Amestec Mixtura apoasa de poliuretan Contine 1-2% acid acetic Skin Irrit 2-H315 Eye Irrit 2-H319	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	-,-

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
32	Substante de acoperire tip Persoftal ASN	45,24	t/an	Amestec Mixtura apoasa de polidimetilsiloxane Contine: -alkylarylsulphonate 1-5% -polymer fatty alcohol polyglycol ether 1-5% (Lichid) Periculos Eye Irrit 2-H319	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	-,-
33	Substante de acoperire tip Baygard AFF	5,76	t/an	Amestec Mixtura apoasa de copolimer - fluoro-alchil acrilat (27-32%) (Lichid) Nepericulos	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	-,-
34	Substante de acoperire tip Persoftal ASN	45,24	t/an	Amestec Mixtura apoasa de polidimetilsiloxane Contine: - alkylarylsulphonate 1-5% - polymer fatty alcohol polyglycol ether 1-5% (Lichid) Periculos Eye Irrit 2-H319	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga	-,-
35	Substante de acoperire tip Edolan SC	36,54	t/an	Amestec Mixtura apoasa de polieter (Lichid) Contine 1-2% acid acetic Nepericulos	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire cu silicon (siliconare) (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
36	Substante de spalare chimica Hidroxid de sodiu solutie 50% CAS 1310-73-2	33,75	t/an	Hidroxid de sodiu solutie 50%(Lichid) Cf.CLP: Skin Corr. 1A; H314 Met. Corr. 1B; H290	Splare chimica textile in baia de spalare chimica (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	-,-
37	Vopsea pentru textile tip Doavin EL	1,6	t/an	Amestec Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	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
38	Uleiuri de ungere MOBIL 1	0,7	t/an	Amestec (ulei de baza sintetic) Nepericulos	Ungere razboaie de tesut	Nu se depoziteaza, se schimba o data pe an in timpul reviziei generale Tavi de retentie
39	Fast cutii de carton	14400	Buc /an	Nepericulos	Ambalare	Magazie VOR
40	Saci de folie	300	Buc /an	Nepericulos	Ambalare	Magazie VOR

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
41	Paleti din lemn	14400	Buc /an	Nepericulos	Ambalare	Magazie VOR
42	LYOCOL WS	0,88	t/an	Amestec: acizi carboxilici aromatici, poliacrilati, etoxilati Periculos	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
43	PERISOL CLA	11.040	l/an	Amestec Alcool gras etoxilat și ester acid fosforic	
44	Univadine TOP	0,84	t/an	Amestec 2-Metilpentan-2,4-diol 1,2-Benzisotiazol-3(2H)-one Periculos H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
45	TERATOP YELLOW NFG	0,025	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
46	Fadex TR liq	4450	l/an	Amestec de UV-absorber based on benzotriazole and benzophenone Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
47	Vopsea pentru textile tip Dorospers Blue KLBZ 150%	0,075	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic - Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
48	DOROSPERS BLUE KGLFNZ 150%	0,025	t/an	Amestec - Nu contine halogen organic - Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
49	Vopsea pentru textile tip Lumacron Red S2BZ	0	t/an	Amestec -Nu contine halogen organic - Nu contine metale Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
50	BEMACRON TURQUOISE S-GF	0,625	t/an	Amestec de indepartare a prafului Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR – zona depozitare chimicale neinflamabile, în ambalaj original.
51	REDULIT F	0	t/an	Amestec aminoiminomethanesulphinic acid Periculos H252; H302 + H332; H315; H318; H335; H373	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR – zona depozitare chimicale neinflamabile, în ambalaj original.

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
52	Vopsea pentru textile tip Doavin EL	0,100	t/an	Amestec Nepericulos	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
53	Terasil Red 3BL-01 150%	0,100	t/an	Amestec Skin Sens. 1; H317 Eye Irrit. 2; H319	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
54	HEPTAN	2	l/an	Substanta periculoasa Lichid inflamabil, Categoria 2, H225 Iritarea pielii, Categoria 2, H315 Toxicitate asupra unui organ țintă specific - o singură expunere, Categoria 3, H336 Pericol prin aspirare, Categoria 1, H304 Toxicitatea acută pentru mediul acvatic, Categoria 1, H400 Toxicitatea cronică pentru mediul acvatic, Categoria 1, H410	Reactiv analitic	Depozit produse chimice pentru laborator
55	Sirrix NE LIQ	2.28	t/an	Amestec :Acizi organici Soluție apoasă Skin Sens. 1; H317 Eye Irrit. 2; H319	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR – zona depozitare chimicale neinflamabile, în ambalaj original.
56	Alcool etilic	5	l/an	Substanta inflamabila H 225	Reactiv analitic	Depozit produse chimice pentru laborator
57	DYE, Dorospers Violet ABLZ	0,875	t/an	Amestec Skin Sens. 1 - H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Depozit VOR – zona depozitare chimicale neinflamabile, în ambalaj original.
58	DYE, Dorospers Red KLRZ	2,525	t/an	Amestec	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)
59	FADEX AS UV ABSORBER	0,770	t/an	Amestec nepericulos	Material auxiliar textile
60	Cyclanon MSA	5,75	t/an	derivat de acid sulfonic H315 H318 H302 + H332 H373	Auxiliar pentru industria textila
61	Webbing, Dye, UV - FAST P	5,7	t/an	Amestec Skin Sens. 1; H317	Auxiliar pentru industria textila Absorbant UV
62	Tenauxil EP 6007	4.080	l/an	Amestec nepericulos	Material auxiliar textile
63	Edolan RL 1105	72	l/an	Amestec Skin Sens. 1; H317	Material auxiliar textile
64	Teratop Black HL-BL	22,200	t/an	Amestec Skin Sens. 1; H317	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
65	Felosan RG-N	9600	l/an	Amestec	Agent de curatare
66	Alcool izopropilic 99.6% (1)	0,008	l/an	Alcool izopropilic Periculos Lich.Infl. 2-H225 Iritant ochi 2-H319 STOT SE 3-H336	Agent de curatare	Depozit VOR- zona depozitare chimicale inflamabile, în ambalajul original.
67	ALCOOL METILIC ABSOLUT	7	l/an	Substanta periculoasa	Reactiv laborator	Depozit produse chimice pentru laborator
68	HI 7009 BUFFER SOLUTION PH 9.18	0,090	l/an	Amestec nepericulos	Reactiv laborator
69	di-Sodium dihidrogen phosphate dodecahydrate	0,050	kg/an	Substanta nepericuloasa	Reactiv laborator
70	Cloramina	10	pastile	Amestec periculos H314 H334	Produs pentru dezinfectare
71	L-HISTIDINA MONOHIDR OCLORURA (MONOHIDR AT)	0,100	kg/an	Amestec nepericulos	Reactiv laborator
72	Sodium dihidrogen phosphate dihidrate	0,050	kg/an	Amestec nepericulos	Reactiv laborator
73	CLORURA DE SODIU PA	0,100	kg/an	Substanta nepericuloasa	Solutie pentru preparate de laborator in productia chimica
74	Eter de petrol pentru denaturare	200	ml/an	Amestec hidrocarburi C9-C16 hidrotratate, dearomatizate. H 225 H 304 PH 336 H 411	Reactiv analitic	Depozit produse chimice pt laborator
75	Neutracid BO45	6,120	t/an	Amestec nepericulos	Material auxiliar textile	Depozit VOR – zona depozitare chimicale neinflamabile, în ambalaj original.
76	CHT- Dispergator XHT-S	2,880	t/an	Amestec nepericulos	Material auxiliar textile
77	Felosan FOX-LF	0,120	t/an	Amestec nepericulos	Agent de spălare și curățare
II	Div. IRO					

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
1	Repere din metal	60000	t/an	Metal Nepericulos	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 manipularea se face cu ajutorul electrostivuitoarelor
2	Azot comprimat CAS 07727-37-8	30000	mc/an	Azot comprimat (lichid refrigerat) Nepericulos	Testare piese	Rezervor criogenic suprateran de 10 mc amplasat pe platforma betonata dotat cu echipament specific.
3	Protoxid de azot CAS 10024-97-2	19,4	t/an	Dioxid de azot comprimat (lichid refrigerat) Periculos Ox.Gas 1-H270 Press.Gas-H280	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
4	Heliu CAS 07440-59-7	8,14	t/an	Heliu gazos Nepericulos	-Fabricare generatori de gaz (pentru umplere cu gaz- esre parte din mixtura de umplere) -Verificare suduri in proces	Trailer cu butelii (total 108 mc) amplasate pe platforma betonata
5	Argon CAS 07440-37-1	650	t/an	Argon comprimat (gaz lichefiat racit) Nepericulos	-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
6	Materiale pirotehnice tip PNA (pulbere)	2.6	t/an	Amestec pirotehnic -Clasa 1.3 Contine incarcatura pirotehnica (nitrat de guanidina, azotat bazic de cupru, nitrotriazolone, perclorat de potasiu, dioxid de siliciu) Periculos Exploziv- Div.1.3-H203 H302 H400; H410 Irit.piele 2-H315 Irit.oc.2-H319 STOT SE 3-H335	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.
7	Materiale pirotehnice MIP 1191(pudra)	10	Kg/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)		
8	Materiale pirotehnice MIP 1152 (pudra)	5655	t/an	Periculos Exploziv- Div.1.3-H203		
9	Materiale pirotehnice TGS (pelete)	44.056	t/an	Skin Corr.1B-H314 Irit.piele 2-H315 Irit.oc.2-H319		

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
10	Materiale pirotehnice TBS (tablete)	17.627	t/an	STOT SE 3-H335 Eticheta/clasa ADR: 1.3C		
11	Materiale pirotehnice PNP (pulbere)	220	t/an			
12	Material pirotehnice THPP (Produs initiator)	150	t/an			
13	AIR BAG INFLATOR GENERANT PNP 487	41.8	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) Periculos Exploziv- Div.1.3-H203 Skin Corr.1B-H314 Irit.piele 2-H315 Irit.oc.2-H319 STOT SE 3-H335 Eticheta/clasa ADR: 1.3C	Fabricare generatori de gaz pentru airbag	
14	Materiale pirotehnice PNP-409	18	t/an			
15	Pelete cu compozitie de propelant TGS	466	kg/an			
16	Arcal-Force	176.4	mc/an	Amestec nepericulos	gaze de sudura	Depozitare în butelii speciale
17	Omnifit 50H	208	kg/an	Amestec adeziv etansant anaerobic H317, H413	etansare	Depozit de produse chimice
18	Pastile Pirotehnice NC1398 Btu(0 25)C B7T(0 34)C BTU(0 45)C B7T(0 80)C	771.36	kg/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) Periculos Exploziv- Div.1.3-H203 Skin Corr.1B-H314 Irit.piele 2-H315 Irit.oc.2-H319 STOT SE 3-H335 Eticheta/clasa ADR: 1.3C	Fabricare generatori de gaz pentru airbag	Depozit autorizat, antiex, amplasat exterior diviziei IRO (S=32 mp) cu peretii construiti din materiale neinflamabile, acoperis de tip usor si usi metalice. Stocarea se face in ambalajul de la producator, pe rafturi, in pozitie normala.
19	PERMABON D MH052	28,61	Kg/an	Amestec adeziv etansant	Etanșare	Depozit de produse chimice
20	Alcool izopropilic 99.6% (1)	184	l/an	Alcool izopropilic Periculos Lich.Infl. 2-H225 Iritant ochi 2-H319 STOT SE 3-H336	Agent de curatare	Depozit IRO de chimicale inflamabile Depozitare în ambalajul original
21	MULTIGAS 5373	7,9	t/an	Amestec inflamabil	Gaz lampant pentru sistem lipire	

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
22	LOCTITE 7039	6	buc/an	Amestec Naphtha (petroleum), hydrotreated light, Ethanol Periculos H222 Extremely flammable aerosol. H229 Pressurised container: May burst if heated. H315 Causes skin irritation. H319 Causes serious eye irritation. H336 May cause drowsiness or dizziness. H411 Toxic to aquatic life with long lasting effects	Agent de curatare	
23	KEMET WX	5	Kg/ an	Ametestec Di Propylene Glycol Diamond Abrasive (Synthetic Diamond) Nepericulos	Lichid diamantat	
24	LOCTITE 542	4	buc/an	Amestec α , α -dimethylbenzyl hydroperoxide H319; H335; H412	Adeziv	
25	LOCTITE 577	6	buc/an	Amestec metacrilat de lauril H317	Adeziv	
26	LOCTITE 7063	2	buc/an	Amestec nafta ușoară (petrol), hidrotrată, <0,1% benzen H222 H229 H315 H336 H411	Agent de curatare, solvent	
27	LOCTITE 7200	40	buc/an	Amestec de metil si propan H222 H229 H315 H319	Agent de curatare, solvent	
28	LOCTITE 7840	20	l/ an	Amestec Alcohols, C12-15, ethoxylated Periculos coroziv	Curator concentrat pentru suprafete – biodegradabil	
29	LOCTITE 8008 pasta de asamblare cu Cupru – 980 C	0	Kg/ an	Amestec de dioxid de calciu Mineral oil light naphthenic hydrotreat. H315 H318	Lubrifiant	
30	LOCTITE 8011	12	buc/an	Amestec de hidrocarburi Butane, n- (< 0.1 % butadiene) H222 H229 H315 H336 H412	spray lubrifiant	
31	LOCTITE 8021	2	buc/an	Amestec butan, propan, pentan H222 H229 H412	Spray siliconic - lubrifiant	
32	LOCTITE 8031	28	buc/an	Amestec Distilate (din petrol), fractie parafinică ușoară, hidrotrată H222, H229	Spray lubrifiant	
33	LOCTITE 8102	4	buc/an	Amestec Distilate (din petrol), fractie parafinică grea deparafinată cu solvent H222, H229	Vaselina	

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
34	LOCTITE 8191 - contine MoS2	4	buc/ an	Amestec propan, butan, acetona H222, H229, H319, H336	Spray lubrifiere uscata – anti-gripaj	
35	LOCTITE 8201	13	buc/ an	Amestec Distilate (din petrol), fractie parafinică grea deparafinată cu solvent H222, H229	spray penetrant lubrifiant	
36	MOBIL DTE 24	1000	l/an	Amestec de hidrocarburi neclasificat	Ulei lubrifiant	
37	MOBIL SINT S SPECIAL V 5W-40	12	l/an	Amestec de hidrocarburi neclasificat	ulei	
38	NUTO H 68	600	l/an	Amestec de hidrocarburi neclasificat	Ulei hidraulic	
39	RENOLIT LXC 2	6	buc/a n	Amestec de uleiuri minerale si aditivi Dilithium azelate Neclasificat	Vaselina	
40	ULEI HIDRAULIC MINERAL HLP 68	200	l/an	Amestec Distillates (petroleum), hydrotreated heavy paraffinic neclasificat	Ulei de baza rafinat cu aditivi	
41	WD - 40 - SPRAY ANTICOROZIV	46	Kg/an	Amestec de hidrocarburi n- alcani, ciclo-alcani, izo-alcani Periculos H336 H222	Spray anticoroziv	
42	1000 BULLES	14	Buc /an	Amestec apa Sulfuric acid, mono- C12-16-alkyl esters, sodium salts; Nitrous oxide Periculos H270 H319 H229	Detector de scurgeri de gaz	
43	ULEI PENTRU TRANSMISII T90	10	l/an	Amestec de ulei lubrifiant si 2,6- di-tret-butyl-p-cresol Periculos H412	Ulei mineral adanc rafinat
44	LOCTITE 5900	4	Buc /an	Amestec Compuși ai siliciului octametilciclotetrasiloxan Dodecamethylcyclohexasiloxane Periculos H318, H317, H351	Silicon etasant
45	LOCTITE 243	5	Buc /an	Amestec Tetramethylene dimethacrylate Amorphous fumed silica Ethene, homopolymer Periculos H317, H411	Adeziv
46	A 120 OIL	80	l/an	Ulei de baza, distilate de petrol Neclasificat	Lubrifiant
47	TEROSON - WHITE GREASE	12	Buc /an	Amestec butan, propan Periculos H222 H229 H315 H336 H411	Lubrifiant

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
48	MOTRICA BC46	1498	buc/an	Amestec Hidrocarburi, C6-C7, n-alcani, izoalcani ciclici, <5% n-hexan Periculos H222; H229; H315; H336; H411	Spray curatare frane
49	UNIREX N HIGH TEMPRERATURE BEARING GREASE	4	buc/an	Amestec 1-NAPHTHYLAMINE, N-PHENYL DINONYL NAPHTHALENESULFONIC ACID, BARIUM SALT Neclasificat	Unsoare
50	MOBIL 1 EXTEND LIFE 10W-60	5	l/an	Amestec 1-DECENE, HOMOPOLYMER HYDROGENATED 2-PENTANOL, 4-METHYL-, HYDROGEN PHOSPHORODITHIOATE, ZINC SALT Neclasificat	Ulei motor
51	MOBILITH SHC 460	50	l/an	Amestec N,N-BI(2-ETILHEXIL)-METIL-1HBENZOTRIAZOL-1-METANAMINĂ ADIPAT DE DILITIU Neclasificat	Gresare
52	DILUANT D209 NITRO	2	buc/an	Amestec Toluene; Acetat de butil; Butanol;Acetona Periculos H304, H226	Diluant pentru produse nitrocelulozice
53	LOCTITE ODC FREE CLEANER AND DEGREASER 7070	2	buc/an	Amestec Isoparaffins C9-12 Limonene Periculos H222 H229 H315 H317 H411	Agent de curatare si degreasare
54	LOCTITE LB 8040	1	buc/an	Amestec White mineral oil (petroleum), highly refined butane H222 H401	Produs pentru lubrifiere
55	LOCTITE SF 7900	2	buc/an	Amestec White mineral oil (petroleum), highly refined butane H222 H401	Produs lubrifiere
56	MOBIL DTE 22	0	l/an	Amestec 2,6-DI-TERT-BUTIL-P-CRESOL; CALCIU BIS(DI C8-C10, RAMIFICAT, BOGAT ÎN C9, ALCHILNAFTAENSULFONAT) neclasificat	Ulei hidraulic
57	CIMTUBE® H16	250	l/an	Amestec 3,5,5-Trimethylhexanoic Acid, compound with 2-Aminoethanol Undecanedioic Acid, compound with 2-Aminoethanol neclasificat	Fluid pentru prelucrarea metalelor, miscibil cu apa

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
58	Anti-alge lichid (algicid)	5	l/an	Amestec Compuși de amoniu cuatenari: Clorură de alchil C12-16- dimetil benzil amoniu propanol Periculos H 302 H 312 H 314 H 400	Anti-alge lichid (algicid)
59	WB Hydraulic HLP 32 Ulei hidraulic premium	200	l/an	Amestec de uleiuri minerale de bază rafinate conținând aditivi. Amestec de uleiuri minerale de bază rafinate conținând aditivi. Neclasificat	Ulei hidraulic
60	Alcool etilic tehnic	156	l/an	Amestec alcool izopropilic si metilic Lichid inflamabil, Categoria 2, H225 Toxicitate acută, Categoria 3, Inhalare, H331 Toxicitate acută, Categoria 3, Dermic, H311 Toxicitate acută, Categoria 3, Oral(ă), H301	Agent degresant
61	FOMBLIN LC 200	70	l/an	Polieteri perfluorinați Neclasificat	Ulei
62	MOLYKOTE EM-30L GREASE	15	Kg/an	Amestec de uleiuri sintetice si compuri anorganici Neclasificat	Lubrifiant
63	Mobil super 2000 X1 10W-40	5	l/an	Amestec de DISTILATE (FISCHER-TROPSCH), GREI, C18-50 – CU CATENĂ DE CARBON RAMIFICATĂ, CICLICĂ ȘI LINIARĂ si DITIOFOSFAT DE ZINC Neclasificat	Ulei de motor
64	Cutii de carton	175825	Buc /an	Nepericulos	Ambalaj	Depozit central in cutii pe rafuri ; Depozit acoperit prevazut cu rafturi metalice, ventilatie artificiala, trei docuri-rampe auto, deservit de electrostivuitoare S= 1500 mp
65	Paleti de plastic	298	Buc /an	Nepericulos	Ambalaj	
66	Paleti lemn	9000	Buc /an	Nepericulos	Ambalaj	
67	Insertii de carton	351650	Buc /an	Nepericulos	Ambalaj	
68	Cutii de plastic	1000	Buc /an	Nepericulos	Ambalaj	
69	Invelis de plastic	5280	Buc /an	Nepericulos	Ambalaj	
70	Invelis burete	1000	buc/ an	Nepericulos	Ambalaj	
III	Div ARO					
1	Repere din plastic	68000000	buc/an	Plastic Nepericulos	Fabricare centuri	Depozitul central, acoperit, prevazut cu rafturi, ventilatie si docuri-rampa de descarcare S= 1760 mp
2	Repere din metal	122900000	buc/an	Metal Nepericulos	Fabricare centuri	
3	Chinga	99900000	m/an	Tesatura din material poliesteric (PES) Nepericulos	Fabricare centuri	Magazia de produse finite (Div.VOR)

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
4	Microgeneratoare de gaz (Capsule pirotehnice –initiator Tip BL-2, AK1)	35800000	buc/an	Amestec pirotehnic -Clasa 1.4 Contine: -Componenete pirotehnice 6-2% (pulbere de declansare cu continut de hidrid de titanium, perclorat de potasiu, nitrat de potasiu, nitrat de guanidinium, bor ,aditivi nepericulosi) -Componenete metalice 94-98% Periculos Amestec pirotehnic clasa 1.4 Eticheta/clasa ADR: 1.4C	Fabricare centuri	Depozit antiex (Div.IRO) Stocarea se face in ambalajul original
5	Componente electrice	151996000	buc/an	Componenete electrice Nepericulos	Fabricare centuri	Depozitul central, acoperit, prevazut cu rafturi, ventilatie si docuri-rampa de descarcare S= 1760 mp
6	Etichete	100000000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
7	Textile	107000000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
8	Ambalaj sac plastic	290000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
9	Protectie repere	964000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
10	Protectie chinga	80000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
11	Cutii de carton	1262000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
12	Banda elastica	6200000	buc/an	Nepericulos	Ambalare	
13	Alcool izopropilic CAS 67-63-0 Degresare capete imprimare (de la imprimantele ind.)	0,016	t/an	Alcool izopropilic Periculos Lich.Infl. 2-H225 Iritant ochi 2-H319 STOT SE 3-H336	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)
14	Interflon METAL CLEAN (aerosol)	396	Buc/an	Amestec de hidrocarburi alifatici oxidanti, propulsor de CO2 (aerosol) Periculos Flam. Aerosol 1 H222-H229 Skin Irrit. 2 H315 Eye Irrit. 2 H319 STOT SE 3 H336 Asp. Tox. 1 H304 Aquatic Chronic 2 H411	Degresor de metale
15	Lexite Extra Aerosol	252	Buc/an	Amestec: pentan, butan Periculos STOT SE 3 (H336)Asp. Tox. 1 (H304)Aquatic Chronic 2 (H411)Flam. Liq. 2 (H225)	Degresant/curățător pt contacte electrice	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 600ml Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
16	Multigas 5373	8	buc/an	Amestec aerosol cu continut de subst.periculoase Periculos Inflamabil	Gaz lampant pt sistem de lipire	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)
17	Vopsea roșu metalizat R3020	0	Buc/an	Amestec Acetona, butil acetat, xylene Periculos H319, H336, H222, H229		
18	Loctite 7039	60	buc/an	Amestec Naphtha (petroleum), hydrotreated light, < 0,1% benzene Periculos Asp. Tox. 1 H304 Skin Irrit. 2 H315 STOT SE 3 H336 Flam. Liq. 2 H225 Aquatic Chronic 2 H411	Agent de curățare	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 400ml. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
19	Loctite 401 (Adeziv)	132	buc/an	Amestec cu continut de cianoacrilat de etil (50-100%) Periculos -Eye Irit.2-H319 -STOT SE 3-H335 -Skin Irit 2-H315 EUH202	Adeziv	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane plastic 20g. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
20	Loctite 406 Adeziv	67	buc/an	Amestec cu continut de cianoacrilat de etil (50-100%) Periculos Eye Irit.2-H319 STOT SE 3-H335 Skin Irit 2-H315 EUH202	Adeziv	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane plastic 20g . Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
21	Loctite 262 Threadlocker	50	Buc/an	Amestec hidroperoxid de cumen N, N-dietil-p-toluidină metacrilat de metil Periculos Acute Tox. 4; Dermic H312 STOT RE 2 H373 Acute Tox. 4; Oral H302 Org. Perox. E H242 Acute Tox. 3; Inhalarea H331 Aquatic Chronic 2 H411 Skin Corr. 1B H314	Adeziv anaerob	
22	Interflon Fin Super	11	buc/an	Amestec Hydrocarbons, C11-C14, nalkanes, isoalkanes, cyclic, <2% aromatics Benzină nafta grea (petrol), Hidrotrată Periculos Asp. Tox. 1 / H304	Agent lubrifiant	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml. Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
23	Interflon Paste HT 1200	0	Buc/an	Amestec Hydrocarbons, C7-C9, isoalkanes, butane Periculos H222-H229 H315 H336 H412	Lubrifiant	
24	Accuflo TK 68 (Ulei de ungere)	0	l/an	Amestec Nepericulos		
25	Isoflex LDS 18 (Vaselina)	1099	kg/an	Amestec din distilate parafinice Nepericulos	Ungere	
26	1000 L Wash (butanona) CAS 78-93-3	1	kg/an	Butanona (90-100%)-lichid Periculos Flam. Liq. 2 - H225 Eye Irrit. 2 - H319 STOT SE 3 H336	Curatare suprafete produce	Mag. piese schimb mentenanta in recipient plastic 1L . Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
27	MC-236BK MAKE UP	25	l/an	Amestec: sol.de curatare cu continut de acetat de etil (1-5%), etanol (5-10%), metanol (0-1%), butanona (60-100%) Periculos Flam. Liq. 2 - H225 Eye Irrit. 2 - H319 STOT SE 3 H336	Curatare suprafete produce	Mag. piese schimb mentenanta in recipient plastic 0,825L in dulap cu rafturi metalice.
28	Fast dry degreaser (Degresant rapid)	216	buc/an	Amestec de curatire cu continut de bioxid de carbon (5-10%), nafta hidrotreated ligit (30-40%), 2-methyl-pentane (5-10%), acetona (40- 50%), n-hexane (5- 10%) Periculos -Flam. Aerosol Cat. 1- H222-H229 - Pres gaz - H280 - Skin irrit. Cat.2-H315 - Eye irrit. Cat 2-H319 - Repr. tox.(fertility) Cat. 2-H361f - STOT SE Cat.3 –H336 (narcotic effects) - STOT RE Cat. 2- - Asp.Tox.1.Cat.1-H304	Curatare suprafete produce	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml . Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
29	Contact Cleaner (Curatitor contacte electrice)	36	buc/an	Amesteccu continut de propan-2- ol; (50-75%), hidrocarburi-C6- C7(<25%), Bioxid de carbon (aerosol) Periculos Aerosol 1- H222 Flam aerosol 2- H229	Curatare suprafete contacte electrice	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml . Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
30	Renocal FN-745-94 (Vaselina)	0,306	t/an	Ulei mineral aditivat cu hidroxid de calciu Nepericulos	Ungere la liniile de productie centuri, inhibitor de coroziune	Mag. tip metalic inchisa in recipient plastic 18kg. Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
31	Isoflex TOPAS L 32N	35	kg/an	Amestec de ulei sintetic de hidrocarburi săpun de litiu indicator ultraviolete Neclasificat	Vaselină pt ungere	Mag. tip metalic inchisa in recipient plastic 25kg Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
32	Kluberfluid 9 R100	240	l/an	Ulei lubrifiant Nepericulos	Lubrefiere	Mag. piese schimb mentenanta in recipient tip bidon plastic 20L. Tavi de retentie Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)
33	Hand cleaning creme	20	Kg/an	neclasificat	Soluție de curățat	
34	Solutie superioara de curatat Citro-Power Forch	0	Buc/an	Amestec hidrocarburi, propanol Periculos H319, H315,H317,H222, H411	Detergent pt curățare	
35	AZOLLA ZS 46	416	l/an	Amestec uleiuri de lubrifiere Neclasificat	Lubrifiant	
36	DROSEMA MS 32	0	l/an	Amestec de hidrocarburi si (Z)-octadec-9-enilamină Neclasificat	Ulei	
37	76000-00107 Cerneală pt imprimante industriale	0	l/an	Amestec butanona Periculos Flam. Liq. 2, H225 Eye Irrit. 2, H319 STOT SE 3, H336	Cerneală pt imprimare	
38	MULTEMP PS No.2	0	Kg/an	Amestec Neclasificat	Unsoare	
39	Harmonic grease 4B	1	Kg/an	Amestec de ulei sintetic si aditivi Periculos H402	Unsoare	
40	Klubersynth GE 46-1200	5	Kg/an	Amestec polyalkylene glycol oil	Klubersynth GE 46-1200	
IV	Div.RSD					
1	Role de otel	5500	t/an	Otel Nepericulos	Fabricare arcuri	Depozit acoperit (Magazia de otel), temperatura controlata, S= 100 mp,
2	Carcase din plastic	1.000.000	buc/an	Plastic Nepericulos	Asamblare arcuri	Depozit acoperit, prevazut cu rafturi S=690 mp
3	Ulei pentru protejate impotriva coroziunii tip Anticorit WOK 50	10	t/an	Amestec de ulei mineral anticoroziv si aditivi de emulsie Periculos; Eye Dam.1	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

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
4	Vaselina tip ANDEROL 794 (sau alte tipuri RENOLIT- nepericulos; Glissando- nepericulos, OPTITEMP)	12	Kg/an	Lubrifiant sintetic Periculos -Aquatic Chronic 3; H412 Skin Sens. 1, H317	Fabricare casete arc	
5	Ulei de transmisie T 85W90- EP3	180	l/an	Amestec de uleiuri de baza minerale si aditivi Periculos -Aquatic Chronic 3; H412	Cutie de viteze utilaj	
6	Bio-Chem Bio-Circle L	720	l/an	Agent de curatare, amestec neclasificat	Agent de curatare pentru masa de spalat cu pensula
7	VOPSEA NEAGRA METALIZATA R9005	12	l/an	Amestec de acetona, isopropanol Flammable Aerosols Category 1, Gas under Pressure (Compressed gas), Eye Irritation Category 2A, Specific target organ toxicity - single exposure Category 3 (narcotic effects)	Vopsea
8	VOPSEA ROSU METALIZAT R3020	12	l/an	Amestec de acetona, isopropanol Flammable Aerosols Category 1, Gas under Pressure (Compressed gas), Eye Irritation Category 2A, Specific target organ toxicity - single exposure Category 3 (narcotic effects)	Vopsea
9	Spray pentru curatat contacte electrice 6710 0880	36	l/an	Amestec hidrocarburi H315, H336, H411, H222, H229	Curatat contacte electrice
10	SPRAY DE CURATAT FRANE 500 ML	480	l/an	Amestec hidrocarburi H315, H336, H411, H222, H229	Detergent frane
11	Hysol MB 50	12	l/an	Amestec de Ulei mineral înalt rafinat, emulgatori și aditivi. Skin Irrit. 2, H315 Eye Irrit. 2, H319	Lichid utilizat pentru prelucrarea metalelor – solubil.
12	OEL KLEEN	12	l/an	Amestec hidrocarburi Skin Irrit. 2, H315 Eye Irrit. 2, H319	Solutie de curatat
13	DILUANT UNIVERSAL 509	120	l/an	Amestec de Hidrocarburi, C9-C12, n-alcani, izoalcani,ciclice, aromatice (2-25%) acetat de etil Flam. Liq. 3, H226; STOT RE 1, H372; Asp. Tox. 1, H304; Aquatic Chronic 2, H411; STOT SE 3, H336	Degresant

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
14	SPRAY INTRETINER E FULL SERVICE S400	480	l/an	Amestec naphtha petroleum, light, hydrotreated. Flammable Aerosols Category 1, Skin Corrosion/Irritation Category 2, Reproductive Toxicity Category 2, Specific target organ toxicity - single exposure Category 3 (narcotic effects), Specific target organ toxicity - repeated exposure Category 2, Chronic Aquatic Hazard Category 2	Lubrifiant
15	SPRAY DEGRESARE 500ml	480	t/an	Amestec hidrocarburi Skin Irrit. 2, H315 Eye Irrit. 2, H319	Degresant
V	DIV RBW+WRO 1					
1	Volane	297.500	buc/a n	Nepericulos	Volane pentru finisat	Magazie
2	Piele	297.500	bucle piele/ an	Piele Nepericulos	Finisare volane (imbracare in piele)	Magazia de piele cu atmosfera controlata
3	Ata	300	mosoa re/an	Ata Nepericulos	Finisare volane (coasere)	Magazie
4	Adeziv tip Sika Therm 4250	25	l/an	Amestec pentru adezivare: Dispersie de poliuretan Nepericulos	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producător (metalic)
5	Adeziv pe baza de apa tip Echo PU 249 I	2,25	t/an	Adeziv pe baza de apa Nepericulos	Adeziv pentru lipire piele pe volan	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (bidon plastic)
6	Solvent de curatare tip Korasolv GL	0,156	t/an	Amestec pentru curtare cu continut de izopropanol si acetona Periculos Flam. Fl. 2-H225 Iritarea ochilor. 2 -H319 STOT SE. 3-H336	Solutie curatare adeziv	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator
7	Emolient pentru piele tip DC 4500	0,240	t/an	Produs pentru refinisarea industrială a pielii Nepericulos	Solutie umezire piele	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator (bidon plastic 10 l)
8	Solutie de curatare Tanex power	0,240	t/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% Periculos : Skin Irrit. Cat. 2-H315 Eye Irrit. Cat.2 - H319	Solutie umezire piele	Se depoziteaza in magazia de adezivi. Ambalaj de la producator bidon plastic 10 l

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
9	Alcool izopropilic CAS 67-63-0	100	l/an	Alcool izopropilic Periculos Lich.Infl. 2-H225 Iritant ochi 2-H319 STOT SE 3-H336	Curatare suprafete	Magazie piese schimb mentenanta – în dulap metalic cu acces securizat, in recipient plastic 10L,
10	Lac spray rosu RAL 3000 GL	1	l/an	Amestec BIS(2,4-DI-T- BUTYLPHENYL) PENTAERYTHRITOL DIPHOSPHITE Periculos Aquatic Chronic 1, H410 (M=1)	Spray cu lac	Magazie piese schimb mentenanta - în dulap metalic cu acces securizat, in recipient flacon original
11	LOCTITE 7063	1	l/an	Amestec nafta ușoară (petrol), hidrotrată, <0,1% benzen alcool etilic Flam. Liq. 2 H225 Asp. Tox. 1 H304 Skin Irrit. 2 H315 STOT SE 3 H336 Aquatic Chronic 2 H411	Agent de curatare, solvent
12	LOCTITE 7840	1	l/an	Amestec Alcohols, C12-15, ethoxylated Periculos H318, H401	Curator concentrat pentru suprafete – biodegradabil
13	LOCTITE 7039	2	l/an	Amestec Alcohols, C12-15, ethoxylated Periculos H318, H401	Agent de curatare
14	RIVEX GLASS	5	l/an	Amestec 1-Methoxy-2-propanol Periculos Flam. lq.Cat.3, H226 STOT Cat.3, H336	Solutie cu alcool pentru curatarea si intretinerea suprafetelor
15	SICOMET 8400	1	l/an	Amestec 2-cianoacrilat de etil Hidrochinonă Periculos Eye Irrit. 2 H319 STOT SE 3 H335 Skin Irrit. 2 H315	Adeziv
16	OSIXO® Anti-Squeak X57-Serie	4	l/an	Amestec de lubrifianti neclasificat	Lubrifiant
17	P10 POLIS PLUS RAPID	3	l/an	Amestec de hidrocarburi si oxid de aluminiu Periculos H319	Lichid de polizat
18	Purotex 15- 100	1	l/an	Amestec de uleiuri Neclasificat	Ulei alb de parafina
19	LOXEAL CR 1 CA Remover	1	l/an	Amestec de metacrilatoesteri	Curatare adeziv
20	SikaCure®- 4909 UV	2	l/an	Amestec clasificat Hexamethylene-1,6-diisocyanate homopolymer H317 H318 H332 H335 H412	Agenți de sigilare și adezivi

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
21	Nufăr dezinfectant universal 500ml, 750ml, 3L, 5L	3	l/an	Amestec clasificat H319 H410	NUFĂR DEZINFECTANT UNIVERSAL este un produs special conceput pentru curățarea și dezinfectarea pardoselilor din faianță, gresie, piatră, ciment, a pardoselilor din parchet laminat și a podelelor din lemn natural (a suprafețelor mari) și a obiectelor din baie și bucătărie (suprafețelor mici)
22	Sika Remover- 208	1	l/an	Amestec Hydrocarbons, C9-C10, nalkanes, isoalkanes, cyclics, <2% aromatics H226 H304 H336 H412	detergent, agent de pretratare, si curatare in proces
23	Sika Sense 3800	1	l/an	Amestec neclasificat	Adeziv
24	WBS-VBM vopsea neagra marker	100	buc	Amestec clasificat H317	Vopsea neagra
25	Detergent lichid textile	5	l/an	Amestec clasificat H318	Detergent pentru textile
VI	Div. RBT					
1	Alcool izopropilic CAS 67-63-0	10	l/an	Alcool izopropilic Periculos Lich.Infl. 2-H225 Iritant ochi 2-H319 STOT SE 3-H336	Curatare suprafete	Magazia de substanțe, în dulap metalic cu acces securizat, ventilat, fiecare produs fiind păstrat în recipientul sau ambalajul original. Sunt așezate tăvi de retenție pentru preluare scurgeri accidentale, podeaua spațiului fiind betonată.
2	Praf de teste SiO ₂ (1); Praf de teste Arizona (2)	1-60 2-20	Kg/an	Amestec pulberi minerale Carcinogenicity: Carc. 1A	Praf tehnic pentru simulare si testare	
3	Shell Tellus Oil 68	20	l/an	Amestec ulei mineral si aditivi neclasificat	Ulei hidraulic preparat din minerale inalt rafinat	
4	HI 7039 (1) HI 7007 (2) HI 7004 (3) HI 7037 (4)	2-0.5 3-0.5	l/an	Amestec de calibrare pH Neclasificat	Solutie de reglare a conductivitatii(1) solutie de calibrare pH 7.01 (2) solutie de calibrare pH 4.01 (3) solutie salina (4)	
5	Vaselina RS 494-124	1	Kg/an	Amestec neclasificat	Vaselina siliconica de uz general	
6	KISTLER 1003	5	l/an	Amestec de pentan, popan, ciclohexan si izobutan H222, H229, H315 H336, H411	Spray pentru curatare	
7	TI-PURE TITANIUM DIOXIDE PIGMENT	1	Kg/an	Amestec pigmenti industriali H315	Agent de colorare	

Formular de solicitare

Nr. crt	Denumire	Cantitate	UM	Natura chimica/ compozitie/periculozitate cf.Reg.1272/2008 (CLP)	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Mod de depozitare
8	MR 2000 ANTI- REFLEX L	0.5	l/an	Amestec propan si acetona Flam. Liq. 2, H225; Eye Irrit. 2, H319; STOT SE 3, H336	Agent antireflex	
9	CUTTING FLUID(METCOOL)	0.5	l/an	Amestec Petroleum distillates, hydro treated heavy naphthenic (<3% DMSO extractable), propan si butan H223 H316 H320 H280	Lichid de taiere	
10	HOT MOUNTING COMPUND PHENOLIC POWDER	1	Kg/an	Amestec grafit,feonl, talc Clasificat H317 H318 H341 H373	Granule masina de injectie	
11	Spray Kontakt IPA plus	2	l/an	Amestec de propan,isopropanol si CO2 Clasificat H222, H229, H319, H336	Agent de curatare	
12	Duroplast blau	1	Kg/an	Amestec aluminium hydroxide, Polybutene Clasificat H351, H412	(granule masina inglobat)	
13	Solutie diamantata -masina de slefuit	1	l/an	Amestec neclasificat	Lichid de slefuire	
14	Moulding compound DAP (granule masina inglobat)	1	Kg/an	Amestec antimony trioxide Clasificat H351	Granule masina de inglobat	
15	Moulding compound NET (pudra masina inglobat)	1	Kg/an	Amestec neclasificat	Pudra masina de inglobat	
16	Moulding compound EPO (granule masina inglobat)	1	Kg/an	Amestec Rasina epoxidica Skin Irrit. 2, H315; Eye Irrit. 2, H319; Skin Sens. 1, H317	Granule masina de inglobat	
17	High- performanc e cutting oil- Hoffman	2	l/an	Amestec 2-methylpentane-2,4- diol 1,1'-iminodipropan-2-ol, di- isopropanolamine Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2; H315 H319	Ulei de taiere	

Formular de solicitare

	Incinta Autoliv					
1	Agent de floclare tip Superfloc A	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% Alcoolii etoxilati, C10-C16 -0-2,7% Alcoolii etoxilati, C12-C16 -0,2,7% Periculos Skin Irit 2-H315	Agent de floclare in statia de preepurare (tratarea chimica a apei)	Ambalaj original (IBC-uri de 1000 l), amplasat in tava de retentie, in statia de preepurare
2	Motorina (Combustibil)	2000	l/an	Diesel Periculos Flam.Lig.3-H226 Acute Tox.4 H332 Skin.Irit.2; H315 Asp.Tox.1; H304 Carc.2; Piele; H351 Aquatic Chronic2; H411	Combustibil pentru mijloacele de transport intern	Rezervor suprateran 1000 l dotat cu pompa de alimentare, dotari PSI amplasat in container metalic inchis, ventilat, dotat cu tava de retentie si material absorbat in cazul scurgerilor accidentale ventilat
3	Oxigen (Gaz tehnologic - sudura)	6	buc/an	Oxigen- O ₂ Nr.CAS:07782-44-7 Periculos Ox. Gas 1-H270 Press. Gas-H 280	Mentenanata Organizare de santier	Ambalaj original Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate
4	Acetilena (Gaz tehnologic - sudura)	6	buc/an	Acetilena -C ₂ H ₂ Nr.CAS:74-86-2 Periculos Flam gaz 1 H220 Press. Gas-H280	Mentenanata Organizare de santier	Ambalaj original Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate
5	Gaz Natural CAS 74-82-8 (Conducta de alimentare - transport pe amplasament)	2.810.336	Nmc/an	Gaz natural/ -Metan Periculos Flam Gaz 1-H220	Combustibil	Conducta de distributie. (Nu se stocheaza)

Utilizati tabelul urmatoare pentru a furniza o lista a principalelor materiale folosite, precum si a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului. De asemenea aratati unde exista materiale alternative care au un impact mai mic asupra mediului si daca acestea sunt utilizate. Daca nu sunt utilizate, explicati de ce.

Formular de solicitare

Denumire	Natura chimica/ compozitie	Stare fizica	Destinatie/ Utilizare	Informatii ecologice	Loc de depozitare/ Mod de depozitare	Masuri pentru protectia solului si a apelor subterane	Potential efect asupra solului si apelor subterane
Vopsea pentru textile tip Teratop Navy HL-N	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%	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila Se va evita eliminarea in mediul inconjurator	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	- Depozit acoperit - Manipularea se face numai pe suprafete betonate - Stocat in ambalaje originale - Canal colector pentru scurgeri accidentale, - Suprafata rezistenta la agenti chimici - Baile de vopsire-finisare chinga sunt prevazute cu canal de colectare astfel incat sa preia eventualele scurgeri accidentale. - Materialele sunt transferate , direct din zona de preparare (bucataria de vopsele) in baile de vopsire-finisare prin furtune de alimentare.	In conditii normale de utilizare, nu exista impact asupra mediului.
Vopsea pentru textile tip Dorospers Red KRRZ	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) -Continut de halogen organic 0% -Nu contine metale	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila Se va evita eliminarea in mediul inconjurator	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	- Depozit acoperit - Manipularea se face numai pe suprafete betonate - Stocat in ambalaje originale - Canal colector pentru scurgeri accidentale, - Suprafata rezistenta la agenti chimici - Baile de vopsire-finisare chinga sunt prevazute cu canal de colectare astfel incat sa preia eventualele scurgeri accidentale. - Materialele sunt transferate , direct din zona de preparare (bucataria de vopsele) in baile de vopsire-finisare prin furtune de alimentare.	In conditii normale de utilizare, nu exista impact asupra mediului.
Vopsea pentru textile tip Teratop blue HL-B	Amestec Preparat de colorant antrachinonic - Continut de halogen organic 0% - Nu contine fosfor -Contine azot-2,4% -Contine metale sub limitele ETAD	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	PBT nu se aplica vPvB nu se aplica Biodegradabil dar nu imediat	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Teratop Violet BL	Amestec Preparat de colorant antrachinonic -Nu contine fosfor - Continut de halogen organic 0% Contine azot-1,1% -Contine metale sub limitele ETAD	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	PBT nu se aplica vPvB nu se aplica Biodegradabil dar nu imediat	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Teratop Orange HL	Amestec Preparat de colorant azo (pulbere) -Continut de halogen organic 2,1% -Continut fosfor 0 % -Continut azo 5,1%	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	PBT nu se aplica vPvB nu se aplica Poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic	„„	„„	„„

Formular de solicitare

Denumire	Natura chimica/ compozitie	Stare fizica	Destinatie/ Utilizare	Informatii ecologice	Loc de depozitare/ Mod de depozitare	Masuri pentru protectia solului si a apelor subterane	Potential efect asupra solului si aplor subteranare
	-Contine metal sub limitele ETAD						
Vopsea pentru textile tip Teratrop Orange GLN	Amestec Preparat de colorant azo (pulbere) -Continut azo-9,3% - Nu contine halogen organic	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	PBT nu se aplica vPvB nu se aplica Poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Dorospers Black KYZ	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) -Continut de halogen organic 0% -Nu contine metale	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KRLZ 150	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere) - Contine halogeni legați organic și contribuie la valoarea de halogen organic adsorbabili -Nu contine metale	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Dorospers Yellow KHMZ	Amestec Mixtura de coloranti azo-antrachinonici (pulbere)	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Doavin Top	Amestec Preparat tip Alcool gras de etoxilat in apa/solvent -Continut de halogen organic 0% -Nu contine metale	Lichid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila	„„	„„	„„
Vopsea pentru textile tip Doxalin MSA	Amestec Contine : Sulfonic-acid derivative >20% -Continut de halogen organic 0% -Nu contine metale	Solid	Vopsire textile - in baia de vopsire (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila	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	- Depozit acoperit - Manipularea se face numai pe suprafete betonate -Stocat in ambalaje originale -Canal colector pentru scurgeri accidentale, - Suprafata rezistenta la agenti chimici	„„

Formular de solicitare

Denumire	Natura chimica/ compozitie	Stare fizica	Destinatie/ Utilizare	Informatii ecologice	Loc de depozitare/ Mod de depozitare	Masuri pentru protectia solului si a apelor subterane	Potential efect asupra solului si aplor subterane
					original		
Substante corectoare pentru vopsire tip Domapal B	Amestec Mixtura de acid anorganic si organic(Lichid) Contine: -acid carboxilic 15-20% -acid fosforic 5-15% -Nu contine halogen organic -Nu contine metale	Lichid	Aditiv utilizat la prepararea retetei de vopsit, rol de corectare PH	Evaluare PBT nu este disponibila Evaluare vPvB nu este disponibila	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	- Depozit acoperit - Manipularea se face numai pe suprafete betonate -Stocat in ambalaje originale -Canal colector pentru scurgeri accidentale, -Suprafata rezistenta la agenti chimici -Baile de vopsire-finisare chinga sunt prevazute cu canal de colectare astfel incat sa preia eventualele scurgeri accidentale. - Materialele sunt transferate , direct din zona de preparare (bucataria de vopsele) in baile de vopsire-finisare prin furtune de alimentare.	„”
Substante de acoperire tip Persoftal ASN	Amestec Mixtura apoasa de polidimetilsiloxane Contine: -alkylarylsulphonate 1-5% -polymer fatty alcohol polyglycol ether 1- 5%	Lichid	Acoperire suprafete textile cu stat de frictiune in baia de de acoperire cu silicon (siliconare) din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga.	Evaluare PBT nu este aplicabila Evaluare vPvB nu este aplicabila	„”	„”	„”
Substante de acoperire tip Edolan RU	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.	Evaluare PBT nu este aplicabila Evaluare vPvB nu este aplicabila	„”	„”	„”
Substante de spalare chimica Hidroxid de sodiu solutie 50% CAS 1310-73-2	Hidroxid de sodiu solutie 50%	Lichid	Splare chimica textile in baia de spalare chimica (din cadrul liniilor de vopsire-finisare chinga)	Nu este PBT Nu este vPvB Evitați dispersarea materialului scurs precum și infiltrarea și contactul cu solul, cursurile de apă, colectoarele și canalizările	„”	„”	„”

Formular de solicitare

Denumire	Natura chimica/ compozitie	Stare fizica	Destinatie/ Utilizare	Informatii ecologice	Loc de depozitare/ Mod de depozitare	Masuri pentru protectia solului si a apelor subterane	Potential efect asupra solului si apelor subterane
Protoxid de azot CAS 10024-97-2	Dioxid de azot comprimat (lichid refrigerat)	Lichid refrigerat	Fabricare generatori de gaz (pentru umplere cu gaz - este parte din mixtura de umplere)	Nu este poluant pentru apa sau aer	Rezervor criogenic supraterran de 35 mc amplasat pe platforma betonata dotat cu echipament specific	Platforma betonata	Nu există impact asupra solului sau apelor subterane
Materiale pirotehnice tip PNA (pulbere)	Amestec pirotehnic -Clasa 1.3 Contine incarcatura pirotehnica (nitrat de guanidina, azotat bazic de cupru, nitrotriazolone, perchlorat de potasiu, dioxid de siliciu)	Solid	Fabricare generatori de gaz pentru airbag	PBT nu se aplica vPvB nu se aplica Nu exista pericole ecologice	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. Ambalaj de la producator	Suprafata betonata In ambalajul producatorului /rafturi, in pozitie normala.	.Nu există impact asupra solului sau apelor subterane
Materiale pirotehnice MIP 1191 (pudra)							
Materiale pirotehnice MIP 1152 (pudra)							
Materiale pirotehnice TGS (pelete)							
Materiale pirotehnice TBS (tablete)							
Materiale pirotehnice PNP (pulbere) Material pirotehnice THPP							
Capsule pirotehnice (initiator) Tip BL-2, AK1	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%	Solid	Fabricare inflatori airbag (initiator)	PBT nu se aplica vPvB nu se aplica Nu exista pericole ecologice	-	Suprafata betonata In ambalajul producatorului /rafturi, in pozitie normala	Nu există impact asupra solului sau apelor subterane
Lexite extra	Amestec cu continut de pentan, butan, monopropilen glicol metileter (degresant)	Lichid	Curatare contacte electrice	Evaluarea PBT nu este disponibila Evaluarea vPvB nu este disponibila Nociv pentru organismele acvatice	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 600ml in dulap cu rafturi metalice. (Div ARO)	Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	In conditii normale de utilizare nu exista impact
Contact Cleaner	Amestec cu continut de propan-2-ol; (50-75%), hidrocarburi-C6-C7(<25%),bioxid de carbon (aerosol)	Lichid propulsor CO2	Curatare suprafete contacte electrice	Evaluarea PBT nu este disponibila Evaluarea vPvB nu este disponibila	Mag. piese schimb mentenanta in flacoane sub pres. 500ml in dulap cu rafturi metalice. (Div ARO)	Tavi de retentie Suprafata betonata Dulap metalic dedicat substantelor chimice (asigurat si ventilat)	-,-
Ulei pentru protejare impotriva coroziunii tip Anticorit WOK 50	Amestec de ulei mineral anticoroziv si aditivi de emulsie	Lichid	Ulei pentru protejare impotriva coroziunii arcurilor	Evaluarea PBT nu este disponibila Evaluarea vPvB nu este	Depozit acoperit, pe raft prevazut cu tavi de retentie (inclus in	Tavi de retentie Suprafata betonata Ambalaj de la producator	-,-

Formular de solicitare

Denumire	Natura chimica/ compozitie	Stare fizica	Destinatii/ Utilizare	Informatii ecologice	Loc de depozitare/ Mod de depozitare	Masuri pentru protectia solului si a apelor subterane	Potential efect asupra solului si aplor subterane
				disponibila	magazia de otel) S=3 mp (Div.RSD)		
Vaselina tip ANDEROL 794 (sau alte tipuri RENOLIT- nepericulos; OPTTEMP- nepericulos)	Lubrifiant sintetic	Semi-solid	Fabricare casete arc (Agent lubrifiant)	Nu este PBT Nu este vPvB Toxic pentru organismele acvatice	„-“	Tavi de retentie Suprafata betonata	„-“
Ulei de transmisie T 85W90-EP3	Amestec de uleiuri de baza minerale si aditivi	Lichid	Cutie de viteze utilaj (Ulei de transmisie)	Produsul pluteste la suprafata apei Toxic pentru organismele acvatice Nu este rapid biodegradabil Are potential de bioacumulare Evaluarea PBT nu este disponibila Evaluarea vPvB nu este disponibila	„-“	„-“	„-“
Solutie de curatare Tanex power	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%	Lichid	Solutie umezire piele	Nu este PBT Nu este vPvB	Se depoziteaza in magazia de adezivi. (Div.WRO)	Suprafata betonata Ambalaj de la producator bidon plastic 10 l	„-“
Acid sulfuric 93-99,5% CAS 231-639-5	Substanta CAS Acid sulfuric 93-99,5% Periculos	Lichid	Reactiv in statia de preepurare (tratarea chimica a apei)	Nu indeplineste criteriile pentru a fi identificate ca substanta PBT sau vPvB	Se depoziteaza in statia de preepurare in ambalaj original (cubimetru)	Tava de retentie	In conditii normale de utilizare nu exista impact
Agent de floclare tip Superfloc A	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%	Lichid	Agent de floclare in statia de preepurare (tratarea chimica a apei)	Evaluarea PBT nu este disponibila Evaluarea vPvB nu este disponibila	Se depoziteaza in statia de preepurare in ambalaj original (IBC- uri de 1000 l)	Tava de retentie	„-“

Formular de solicitare

Denumire	Natura chimica/ compozitie	Stare fizica	Destinatie/ Utilizare	Informatii ecologice	Loc de depozitare/ Mod de depozitare	Masuri pentru protectia solului si a apelor subterane	Potential efect asupra solului si aplor subterane
Motorina	Amestec de hidrocarburi	Lichid	Combustibil pentru mijloacele de transport intern	Este greu biodegradabila, insolubila in apa si pluteste la suprafata acesteia. Nu se evacueaza in sistemul de canalizare, cursuri de apa si pe sol. Conform informatiilor de pana acum, nu contine compusi care indeplinesc criteriile de PBT sau vPvB. Este toxica pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic. In conditii normale de utilizare , nu exista impact asupra mediului.	Container metalic, ventilat/Rezervor suprateran 1000 l dotat cu pompa de alimentare, dotari PSI (Incinta fabrica)	Rezervor amplasat in container metalic inchis, dotat cu tava de retentie si material absorbat in cazul scurgerilor accidentale	-,-
Oxigen (Gaz tehnologic -sudura)	Oxigen- O ₂	Gaz	Gaz tehnologic pentru sudura	Este utilizat la sudura in cantitati mici Contine gaz sub presiune, pericol de explozie in caz de incalzire Contactul cu materiale combustibile poate cauza aprinderea	Ambalaj original Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate	Incinta societate (organizare de santier)	Nu exista impact asupra solului
Acetilena (Gaz tehnologic -sudura)	Acetilena -C ₂ H ₂	Gaz	Gaz tehnologic pentru sudura	Este utilizat la sudura in cantitati mici Contine gaz sub presiune, pericol de explozie in caz de incalzire	Ambalaj original Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate	Incinta societate (organizare de santier)	-,-
Gaz natural (Conducta de alimentare -transport pe amplasament)	Gaz natural-CH ₄	Gaz	Combustibil	Nu se stocheaza	Conducat de alimentare gaz natural pe amplasament	Nu se stocheaza	-,-

Formular de solicitare

3.2 BAT

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu	
Listati orice inlocuiri preconizate si indicati data la care acestea vor fi finalizate, in cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul	
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament ¹	Da Fisa magazie	Gestiunea de materiale
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Responsabil Mediu
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Da	Conducerea societatii Departament Calitate -Mediu Responsabil Mediu

3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

¹ Pentru intrebarile de mai jos:

Daca "Da, ne conformam pe deplin" – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca "Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)" – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

Formular de solicitare

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii deseurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da, o dată la 2 ani. Ultimul audit din martie 2023.	Auditori interni Responsabil de mediu/cu gestiunea deșeurilor
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	<ul style="list-style-type: none"> - Monitorizarea platformei de deseuri si mentinerea lunara a evidentei deseurilor generate si eliminate; - Numirea unei persoane responsabila de urmarirea colectarii selective si eliminarii deseurilor generate, in fiecare zona de productie; - Instruirea periodica a personalului muncitor pentru a asigura colectarea selectiva a deseurilor; - Reducerea cantitatii de deseuri generate prin urmarirea calitatii produselor (reducerea scrapului), dar si prin imbunatatirea continua a proceselor de productie; - Reducerea cantitatii de deseuri generate prin diminuarea cantitatilor de produse/substante expirate si repere obsolete; - Reducerea cantitatii de deseuri de ambalaje prin utilizarea ambalajelor reutilizabile/returnabile; - Reducerea cantitatii de deșeu de apa contaminata prin tratare/epurare si recirculare; - Reducerea costurilor provenite din eliminarea deseurilor prin colaborarea cu firme autorizate pentru reciclarea deseurilor.
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deseurilor si termenele de realizare	-	-
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	2025	
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deseurilor cel putin o data la 2 doi ani. Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.	Se va realiza cf. Cerintelor din AIM. Se confirmă.	Responsabil Mediu /Resp gestiunea deseurilor

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 Consumul de apa

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa prelevat (m ³ /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Ape subterane (Trei foraje amplasate pe terenul Autoliv) Sursa de rezerva: bransament la retea municipala	330.786,974 mc/an	<ul style="list-style-type: none"> - Pentru consum menajer apa se utilizeaza la grupurile sanitare, cantina si centrala termica. - Pentru consum tehnologic se utilizeaza in cadrul Diviziei VOR la prepararea vopselelor, spalarea si clătirea chingii dupa vopsire si generare de abur. De asemenea, ocazional, (in special la schimbarea retelor, revizii, reparatii), apa se foloseste pentru spalarea rezervoarelor unde se prepara vopselele si agentii de finisare si spalarea bailor de vopsire si spalare chinga. 	-	90, etapa de clătire după vopsire

3.4.2 Compararea cu limitele existente

In scopul protejarii sanatatii populatiei si a mediului evacuarea in receptorii naturali a apelor uzate orasenesti si industriale cu continut de substante poluante se face numai in conditiile respectarii prevederilor urmatoare:

A) Apele uzate menajere si tehnologice preepurate (provenite de la vopsitorie-Divizia VOR) sunt colectate printr-o retea de canalizare, din conducta PVC-KG de diferite diametre, cu descarcare intr-o statie de pompare compusa din doua pompe submersibile. Din statia de pompare, printr-o conducta, 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 .

In cazul de fata, emisarul direct al apelor uzate tehnologice si menajere evacuate este canalizare publica si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului este :

- NTPA 002/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005 ;
- AGA nr.58/2022 privind sistemul de alimentare cu apa si evacuare ape uzate, emisa de SGA Brasov (pentru apele uzate tehnologice preepurate, la evacuarea din statie)

B. Apa pluviala cazuta pe amplasamentul unitatii este preluata diferentiat:

- Apele pluviale curate, 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 descărcate in 6 puturi filtrante (numerotate Pa1, Pa2, Pa3, Pa4, Pa5 si Pa8).
- Apele pluviale provenite din alei de acces si parcuri sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 500 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi (7 buc.: SU₁, SU₂, SU₃, SU₄, SU₅, SU₆, SU₇) si deversate in aceleasi puturi filtrante (6 bucati :Pa1, Pa2, Pa3, Pa4, Pa5 și Pa8).

Formular de solicitare

- Apele provenite din zona de parcare BUS, potențial contaminate cu hidrocarburi petroliere, sunt preluate prin gurile de scurgere din zonă, trasee de conducte PVC-KG Dn 160-200 mm, trecute prin două separatoare de nisip și hidrocarburi și descărcate în două sisteme de infiltrare (Pa6 și Pa7).

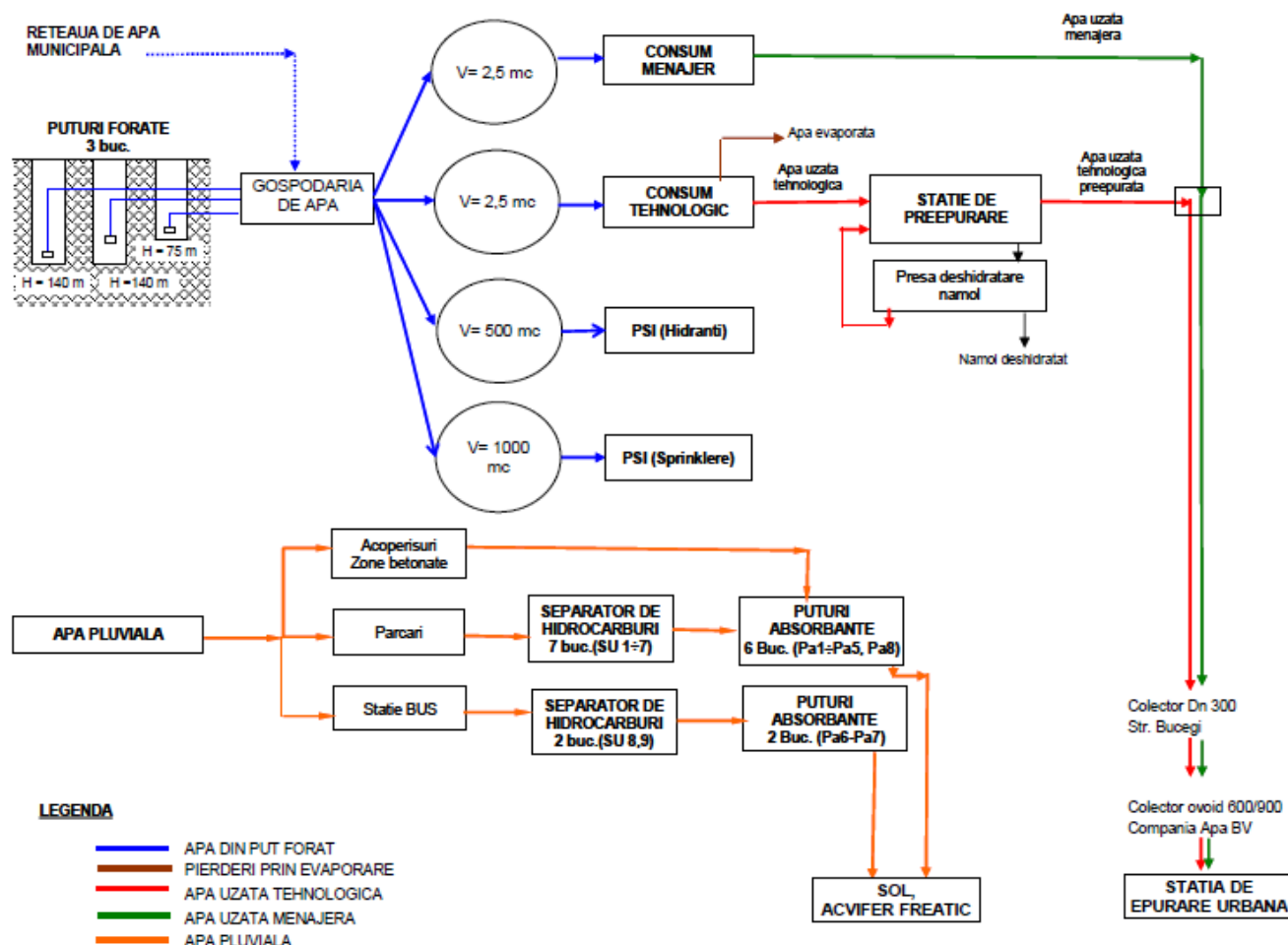
În cazul de față, emisarul direct al apelor pluviale epurate este solul/acviferul freatic și ca atare, normativul de bază care impune calitatea efluentului va fi NTPA 001/2002 din HG 188/2002, modificat și completat prin H.G. nr. 352/2005, precum și reglementările prevăzute în Autorizația de Gospodărire Apelor.

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanța companiei
HG 188/2002+HG 352/2002	Conform NTPA 001/2002	< limita admisă
HG 188/2002+HG 352/2002	Conform NTPA 002/2002	< limita admisă
Autorizația de Gospodărire Apelor	Conform valorilor admise	< limita admisă
Decizia specifică inds textile	Vezi Cap 5 din RA, BAT 20, tabel 1.4	Se conformează

Schema de bilanț a apei în cadrul instalației (de la prelevare până la evacuarea în receptorul natural)

Plan rețele apă și canal, anexat
Schema de bilanț a apei

Figura 1 Schema de flux a apei (după implementarea investiției)



Formular de solicitare

Formular de solicitare

3.4.3 Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Utilizati tabelul urmat pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	Da, se efectuează o dată la 3 ani Auditul privind utilizarea apei. 2023	Auditori interni, Responsabil de mediu
Listati principalele recomandari ale acelu studiu si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele stabilite.	A se consulta Auditul privind utilizarea apei, la sediul Societății.	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.	-	-
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	-	-
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .	2025	Auditori interni, Responsabil de mediu
Confirmati faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.	Se confirmă.	Responsabil de mediu

Descrieti in casutele de mai jos pozitia actuala sau propusa cu privire la alte cerinte caracteristice a BAT mentionate in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea masurilor alternative, ca raspuns la intrebarile de mai jos.

În Raportul de Amplasament, elaborat în 2023, în Capitolul 5 este prezentată *Analiza comparativă a activităților Societății cu Decizia de punere în aplicare (UE) 2022/2508 a comisiei din 9 decembrie 2022 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT), în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, privind emisiile industriale pentru industria textilă.*

3.4.3.1 Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel incat sa evite contaminarea apei de ploaie. Acolo unde este posibil aceasta trebuie retinuta pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat , trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Sistemul de canalizare este divizor, cu rețele distincte pentru canalizarea apelor uzate menajere, tehnologice uzate/preepurate si a apelor meteorice.

a) Referitor la evacuarea apelor uzate menajere

Apele uzate menajere sunt colectate printr-o retea de canalizare, din conducta PVC-KG de diferite diametre, cu descarcare intr-o statie de pompare compusa din doua pompe submersibile. Din statia

de pompare, printr-o conducta HDPE Pn10Dn110 mm, apele sunt descarcate impreuna cu apele uzate tehnologice preepurate 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 .

b) Referitor la apele uzate tehnologice

Referitor la emisiile in apa: Industria de finisare a textilelor se caracterizeaza prin utilizarea de chimicale, cu care textilele se prelucreaza in mare parte in mediu apos, facand parte din ramurile industriale cu cele mai mari cantitati de apa uzata.

Apa pentru consum tehnologic se utilizeaza in cadrul Diviziei VOR, (fabricare chinga) la prepararea vopselelor si amestecurilor de spalare chimica si acoperire cu substanta de frictiune scazuta, la spalarea si clatirea chingii dupa vopsire si generare de abur tehnologic. De asemenea, ocazional, (in special la schimbarea retetelor), apa se foloseste pentru spalarea rezervoarelor unde se prepara vopselele si amestecurile utilizate la finisare si la spalarea bailor de vopsire chinga.

Pierderile de apa prin absorbtia de catre produs sunt neglijabile, deci, in afara de o cantitate mica de apa care se evapora in timpul procesului de uscare, majoritatea este eliminata ca apa reziduala.

Principala problema este legata de cantitatea de apa eliminata si incarcatura chimica a acesteia. Apele uzate tehnologice pot antrena particule de vopsele sau vopsele si agenti lichizi de acoperire, substante care conform fiselor de securitate sunt substante periculoase. Prin compozitia lor aceste substante contin componente organici care nu trebuie sa ajunga in canalizarea oraseneasca, respectiv in statia de epurare a orasului, inaintea unei preepurari pentru indepartarea acestora, respectiv pentru neutralizarea apelor.

Caracteristicile emisiilor in apa sunt rezultatul unei combinatii complexe de factori precum : tipul de fibre, tehnicile aplicate si tipurile de chimicale si substante auxiliare utilizate. Nivelurile concentratiilor de poluanti variaza mult in etapele vopsirii. Referitor la calitatea apelor uzate tehnologice acestea variaza in cadrul aceluasi ciclu de fabricatie depinzind de cantitatea colorantului folosit la vopsire. In general baile de vopsire au cele mai ridicate niveluri ale concentratiei de COD (carbon organic dizolvat). Colorantii evacuati constituie sursa de poluare cea mai puternica, mai ales datorita continutului de substante organice si a functiilor cu azot si halogeni, grefate pe acestea. Colorantii, sunt responsabili pentru :

- culoarea apei reziduale, ceea ce este in principal o problema estetica, desi culoarea puternica a apei scade capacitatea de penetrare a luminii prin apa catre plantele acvative.
- scaderea eliminarii compusilor organici, a emisiilor de metale si AOX (halogeni organici care pot fi absorbiti), rezultate de prezenta metalelor in colorant (utilizate ca si catalizatori la fabricarea acestora) sau halogenilor, in special pentru anumite tipuri de coloranti.

Conform Fiselor tehnice de securitate , colorantii utilizati la Autoliv sunt de tip azo-antrachinonic, in mare parte fara continut de halogen organic sau, unele dintre acestea, cu continut scazut de halogen organic. De asemenea continutul de metale se situeaza sub limitele recomandate de ETAD. Principala problema ramane continutul organic (COD).

Colorantii, cu toate ca din punct de vedere tinctorial fac parte din aceeasi clasa de coloranti, pot avea compozitii chimice si proprietati toxice total diferite. Cu toate ca producatorii colorantilor garanteaza absenta unor grupari toxofore, gruparile azo, diazo, triazo sau a halogenilor grefati pe un heterociclu ar putea fi un indiciu pentru un anumit grad de toxicitate. Celelalte substante chimice, folosite in

cadrul proceselor umede, in tehnologia adoptata, cu actiuni dispersante, emoliente, reducatoare, dedurizante sau de ajustare a pH-ului, nu poseda o toxicitate pronuntata proprie si totodata pot sa cauzeze unele modificari chimice sau fizice colorantilor, prin care acestea devin mai putin toxice. Ar mai fi de mentionat ca, poluarea apelor, produsa de industria textila este usor sesizabila datorita colorantilor, care, cu toate ca nu sunt normati prin actele de reeglementare in vigoare, furnizeaza indicii sigure asupra gradului de poluare.

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.

Avand in vedere cele mentionate anterior s-a impus necesitatea preepurarii apelor uzate tehnologice inainte de amestecarea cu apa uzata menajera provenita de pe amplasament.

Instalatii de preepurare

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:

- *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 :
 - *Saturatorul apa/aer* Aquaflow-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 flocculantului (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 evacuata pe la baza bazinului de flotatie printr-o conducta din polietilean Dn65 mm la bazinul de apa curata.
 - *Decantorul de namol-decantor* 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.

c) Referitor la apa pluviala

Apa pluviala cazuta pe amplasamentul unitatii este preluata diferentiat, în functie de gradul de contaminare.

A se vedea 3.4.2. B, informatii despre sistemul de canalizare.

Formular de solicitare

Apele pluviale sunt evacuate în emisarul autorizat conform Plan rețele apă și canal anexat, în funcție de categoria în care sunt încadrate.

Puturile absorbante au dimensiunile $L \times l \times h = 4 \times 4 \times 6,5$ m și sunt realizate cu filtru din pietriș și bolovanis cu grosimea de 4,5 m.

3.4.3.2 Recircularea apei

Apa trebuie recirculată în cadrul procesului din care rezultă, după epurarea sa prealabilă, dacă este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculată în altă parte a procesului care necesită o calitate inferioară a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apă din surse reciclate, trebuie identificate cerințele de calitate a apei asociate fiecărei utilizări. Fluxurile de apă mai puțin contaminate, de ex. apele de răcire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesară reutilizarea apei, posibil după o anumită formă de tratare.

Spalarea se face continuu cu consum redus de apă.

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.

Apa preepurată din Stația locală a amplasamentului este refolosită în băile de clătire 1 și 2 din fiecare linie de vopsire/finisare chingă, în proporție de 90% din volumul de efluent.

Calandrelor sunt răcite cu apă recirculată în sistem închis, grad de recirculare 98%.

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

Sistemele de răcire cu circuit închis trebuie utilizate acolo unde este posibil; în final, apele uzate vor necesita o formă de epurare. Totuși, în multe solicitări, cea mai bună epurare convențională a efluentului produce o apă de bună calitate care poate fi utilizată în proces direct sau amestecată cu apă proaspătă. Atunci când calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat în mod selectiv, atunci când calitatea este corespunzătoare, și condus spre evacuare atunci când calitatea scade sub nivelul pe care sistemul îl poate tolera. Operatorul trebuie să identifice cazurile în care apa epurată din efluentul stației de epurare poate fi folosită și să justifice atunci când aceasta nu poate fi folosită.

Nu este cazul

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățare și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

- aspirare, frecare sau stergere mai degrabă decât prin spălare cu furtunul;

Da, spălarea pardoselei se face cu mașini specializate în acest sens.

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Nu este cazul

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Controlul etanșeităților, prin proceduri și instrucțiuni de lucru.

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

Nu

Formular de solicitare

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

Localizare	Proces	Produse	Capacitate
Div.VOR: fabricare chinga	Procese tehnologice de fabricare chinga: -tesere; -preparare vopsele; -vopsire -finisare chinga de culoare alba , -finisare chinga de culoare neagra ; -preparare agent termic (aer cald) -inspectie, roluire; -ambalare, livrare.	-Chinga finisata	229.000.000 metri chinga/an (Capacitate maximă vopsire chinga: 77.76 t/zi)
Div.ARO: fabricare centuri	Procese tehnologice fabricare centuri de siguranta: - fabricare retractorii; - fabricare inchizatoare; - asamblare repere : - retractorii, inchizatoare, chinga , arcuri- fabricate intern; - alte repere din plastic si metal -provenite de la terti -verificare, ambalare.	-Centuri de siguranta -Retractoare - Inchizatoare	23.912.437buc/an 778.106 20.697.729buc/an
Div.IRO: fabricare generatoa re de gaz (inflatari)	Procese tehnologice de fabricare inflatori: - fabricarea de subsansamble (linii secundare de prod); - asamblarea (pe liniile principale de productie) a unor repere din metal, capsule electrice, capsule pirotehnice si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot, protoxid de azot);	-Generatori de gaz (inflatoare) - Subansambl e - Generatoare tip MGC	14.643.003 buc/an 1.613.618 buc/an 15.794.777 buc/an
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare) :	Fabricare arcuri si carcasare: - Prelucrari mecanice (debitare, taiere); - Detensionare arcuri (tratate termica); - Protejare impotriva coroziunii; - Asamblare arcuri in casete; - Verificare, ambalare	-Arcuri; -Arcuri in carcase;	23.505.472 buc/an 81.882.676 buc/an
Divizia RBW+ WRO1	Finisare volane prin acoperire cu piele: -Slefuire manuala in scopul obtinerii unei suprafete rugoase 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 electrice și electronice -Ambalare	-Volane finisate -Volane echipate cu sisteme electrice și electronice	274.819 volane/an volane/an 2.600 buc/zi
Sectiile de productie si administr ative; (Div.VOR, ARO,	Producerea aburului, producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie: -combustia gazului metan	-Energie termica	12,1582 MW

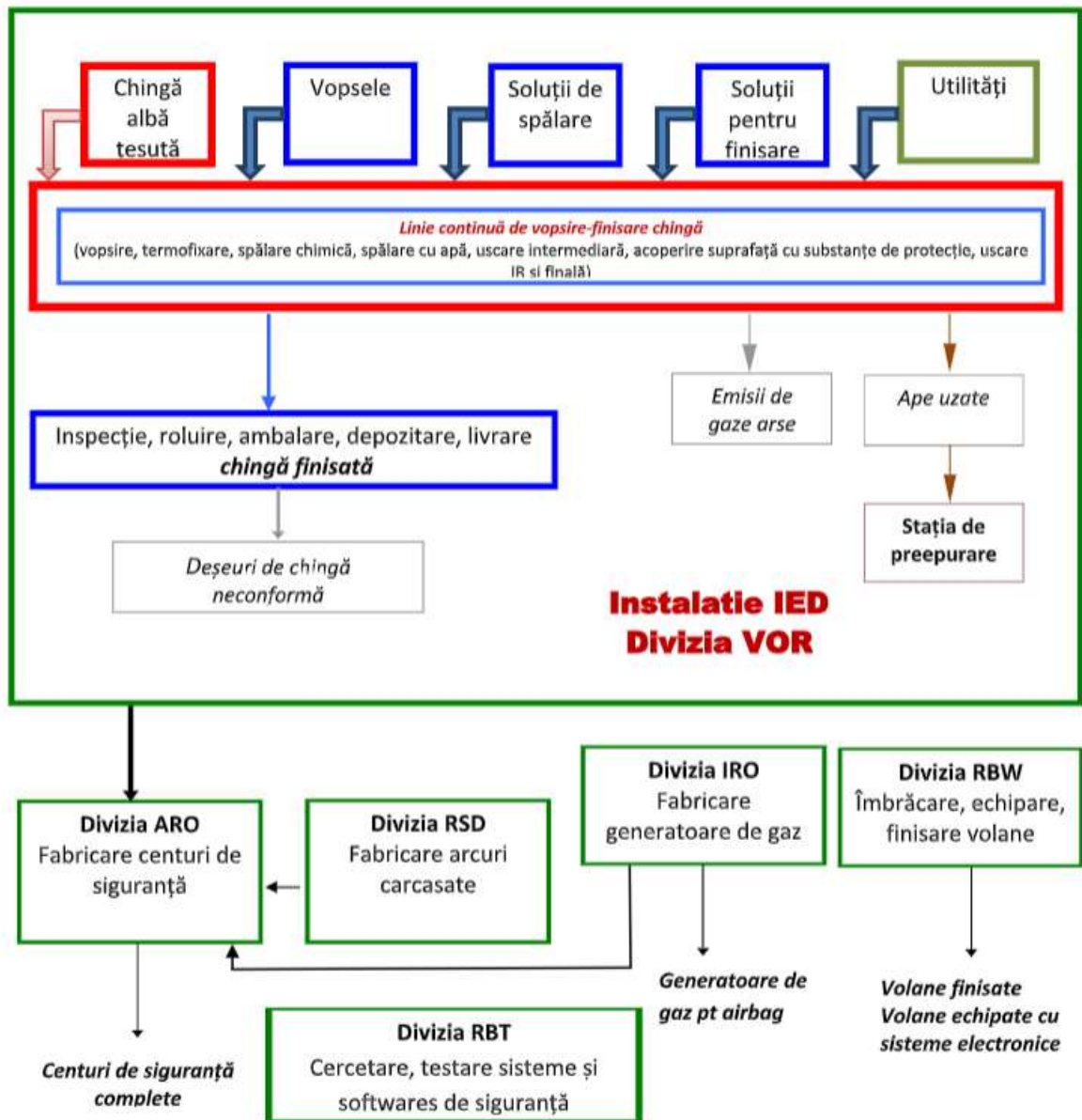
Formular de solicitare

IRO,WRO1 , RSD, RBT).			
-----------------------------	--	--	--

4.2 Descrierea proceselor

Prezentati diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activitatilor pentru a indica principalele faze ale procesului si pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la a activitate la alta.

Figura 2 Diagrama Instalatiei IED - Divizia VOR



Descrierea proceselor tehnologice, pentru fiecare divizie in parte, si dotarile aferente sunt prezentate cf. urmatorului cuprins:

- A. Divizia chinga (VOR)- produce si testeaza chinga pentru centuri de siguranta
- B. Divizia centuri de siguranta (ARO)- produce si testeaza centuri de siguranta

- C. Divizia inflators (IRO-AMR)- produce si testeaza generatoare de gaz pentru pentru airbah-uri si module de airbag
- D. Divizia arcuri (RDS)-produce si carcaseaza arcuri pentru centuri de siguranta
- E. Divizia volane (WRO1) –finiseaza volane
- F. Divizia Engineering (RBT)-proiecteaza si testeaza sisteme de siguranta auto complete

A) DESCRIERE PROCES TEHNOLOGIC SI DOTARI -DIVIZIA CHINGA (VOR)

Procesul tehnologic de fabricare chingă este constituit din două etape mari:

- a) producerea, prin țesere automată, a chingii;
 - b) vopsirea, tratarea suprafeței, testarea și depozitarea chingii finite.
- și se desfășoară în cadrul Diviziei VOR, 1 și 2, în spațiile dedicate și dotate conform specificului activităților.

Materia primă utilizată este *fibra poliesterică, albă și neagră*, aprovizionată în bobine depozitate pe termen lung într-un depozit extern amplasamentului. Cu frecvență zilnică, în funcție de comenzi și de producția estimată, sunt aduse cantitățile necesare pentru acoperirea unei zile de lucru, prin transport auto.

Culorile primare ale fibrelor poliesterice sunt alb și negru. Varianta alb este cea mai des aplicată, datorită costurilor de producție mai reduse comparativ cu aprovizionarea și prelucrarea variantei negru. Din chinga albă, prin vopsire ulterioară, se produce și chingă neagră, pe lângă o altă mare varietate de culori și nuanțe.

Produsul fabricat este *chinga țesută, vopsită /nevopsită* (a doua variantă valabilă în cazul țeserii directe din fibră neagră), *tratată* pentru îmbunătățirea rezistenței la frecare, *verificată* pentru defecte și *testată* la rupere. Chinga produsă este în mare parte introdusă în procesul tehnologic de fabricare centuri de siguranță, în Divizia ARO, iar o altă parte este livrată direct clienților, conform comenzilor.

a) Procesul de țesere chingă

Presupune țeserea automata a firelor de poliester (albe/negre), în războaie de țesut de tip Muller NG și ND. Pe ansamblu, Divizia VOR dispune de 140 locații de războaie, distribuite fizic astfel: 110 în VOR 1 și 30 în VOR 2. Nu toate locațiile sunt permanent ocupate cu echipamentele respective, numărul acestora fiind variabil în funcție de necesarul de producție chingă.

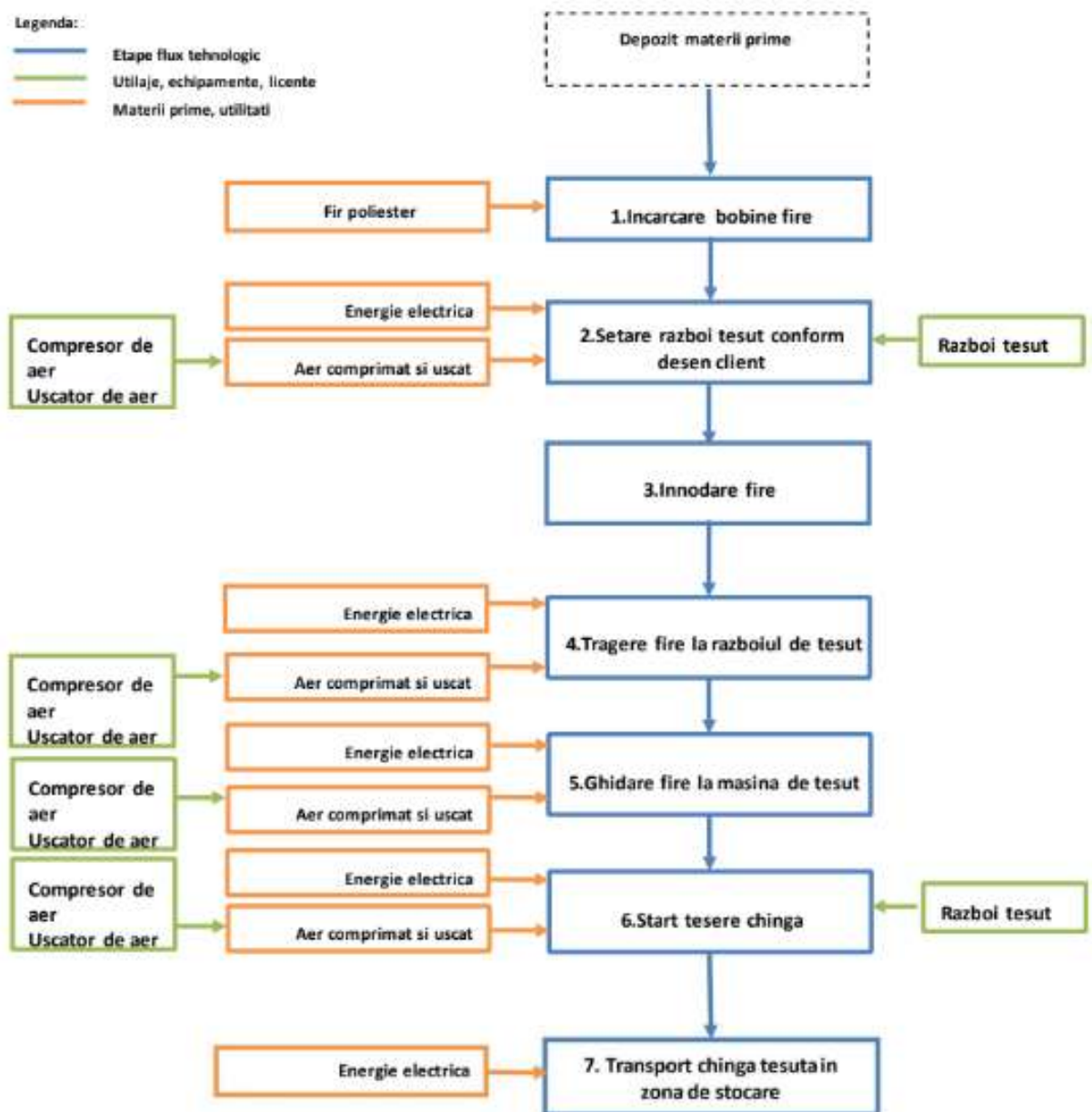
Teserea se realizeaza fara sul de urzeala. Asezarea bobinelor pe suporti se execută manual iar transportul paletilor cu bobine pentru incarcare în războaie se face cu electrostivuitoarul.

Fluxul tehnologic cuprinde urmatoarele faze și este prezentat în figura 2.

- *Incarcare bobine fire:* Bobinele sunt incarcate pe dispozitivele speciale de la razboaiele de tesut pentru a putea fi folosite la pasii urmasori din flux .
- *Setare razboi de tesut conform desenului solicitat de client:* Razboiul de tesut se seteaza conform cerinta client pentru pornirea teserii chingii. Fiecare client are modelul său specific de chinga, conceput având la bază o serie de criterii: rezistenta, elongatie, model, grosime, latime.
- *Innodare fire:* Firele încărcate sunt innodate pentru pornirea teserii, dupa setarea masinii.
- *Tragere fire la razboiul de tesut:* Firul incarcat se trage pana la masina de tesut cu ajutorul operatorilor (manual).
- *Ghidare fire la masina de tesut:* Firele sunt ghidate la masina de tesut prin niste dispozitive speciale existente numite tile ceramice. Aceasta operatie se face manual.
- *Start țesere chinga:* Dupa realizarea operatiunilor de mai sus se porneste procesul de tesere propriu-zisă. Fiecare război este conceput pentru a produce două end-uri, stânga și dreapta, care se adună în coșurile existente în buffer.
- *Stocare intermediară:* Chinga țesută se adună într-o zonă (buffer) aflată între tesatorie si vopsitorie, în perechi de recipiente (coșuri, corespunzător end-urilor stânga/dreapta).

- *Coasere chinga din zona de stocare pentru vopsire:* Dupa stocarea tampon a chingii tesute, aceasta este preluata si trimisa catre vopsitorie cu ajutorul masinilor de cusut existente. În vederea asigurării fluxului continuu în alimentarea liniilor de vopsire, se coase ultimul metru de la un container cu primul metru din urmatorul container. Frecvența de coasere este una la 6000 metri.
- *Finisare chingă,* proces aplicabil chingii care nu intră în fluxul de vopsire: Din buffer, chinga este trecută prin operații de termoformare, verificare video și vizuală, fiind apoi roluită și tranferată în magazia de produs finit, pentru a se livra clienților. Calandrul de preluare/presare chingă aflat la ieșirea din unitatea de termoformare se răcește cu apă recirculată, având grad de recirculare cca 98%.

Figura 3 Flux de productie chinga pentru centura de siguranta



b) *Procesul de vopsire/finisare chingă*

Pentru a fi utilizată la fabricarea centurilor de siguranță, conform cerințelor definite de clienți, chinga țesută de culoare albă este introdusă mai întâi în procesul de vopsire, activitate IED ce intră sub incidența Legii 278/2013, Anexa 1, pct 6.2. Ulterior vopsirii conform solicitărilor, chinga este trecută printr-un proces de tratare a suprafeței în vederea îmbunătățirii rezistenței la frecare. La finalul acestuia rezultă practic produsul finit din Divizia VOR.

În cazul chingii țesute din fire negre se urmează direct tratamentul pentru creșterea rezistenței suprafeței, vopsirea nemaifiind necesară.

b.1) *Vopsirea chingii albe și finisarea sa* presupune parcurgerea următoarelor etape tehnologice prezentate în figura 3:

- **pregătirea vopselei** conform rețetei indicată de Client, într-o încăpere specială, separată în două zone, astfel:

1. zonă pentru depozitare și cântărire vopsele, pe baza cerințelor din rețetă, și chimicale utilizate pe liniile de vopsire și în operațiile de tratare suprafețe;

2. zonă de mixare, unde vopselele stabilite de rețetă, sub formă de pulbere, sunt amestecate cu apă în tancurile speciale de 300 l, obținându-se o dispersie apoasă. Rețetele de combinare culori sunt bine determinate și controlate în sistem automatizat. După amestecare, soluția obținută se transferă, prin pompare, în tancuri (300 l) amplasate la 1,5 m deasupra nivelului podelei. Prin cădere gravitațională, vopseaua preparată ajunge în băile liniilor de vopsit.

- **vopsirea propriu-zisă** în cele 9 linii de vopsire aflate în dotarea Diviziei VOR, operație ce se desfășoară astfel:

Chinga este imersată în baia de vopsea pentru a absorbi vopseaua. Surplusul de vopsea este îndepărtat imediat cu ajutorul unor role de presare. Chinga vopsită este uscată în 2 cuptoare cu temperaturi de 150, respectiv 220 °C, cu arzătoare pe bază de gaze naturale. În primul cuptor se realizează uscarea de suprafață (preuscarea) ce are rolul de a ajuta vopseaua să se disperseze pe toată suprafața chingii. În al doilea cuptor se realizează termofixarea și are rolul de a fixa vopseaua pe chingă și de a defini caracteristicile sale fizice. Cuptorul este precedat și succedat de două calandre (la intrare și la ieșire), cu rol de presare material pentru aducerea sa la caracteristicile fizice impuse de client. Răcirea lor se face cu apă, recirculată în sistem închis, cu completare de apă rece proaspătă când este nevoie.

În cazul liniilor de generație nouă (4 unități), înainte de introducerea în cuptorul de preuscarea, chinga este trecută printr-un cuptor de încălzire cu lămpi IR, la cca 75°C.

- **tratarea chimică a chingii vopsite**, operație în care sunt folosite soluții apoase ale unor chimicale stocate în zona 1 (sus menționată) și preparate în zona 2. Rolul acestora este de a îndepărta excesul de colorant de pe suprafața țesăturii. Compusul de bază este hidroxidul de sodiu, pregătit ca soluție de concentrație dată, prezentă într-o baie chimică din componența fiecărei linii de vopsire. După tratarea cu soluția bazică și activarea vopselei în Steamer, chinga trece prin procesul de clătire cu apă (în vederea eliminării totale a resturilor de chimicale), după care este uscată la cca 140°C, într-o etapă intermediară, înainte de aplicarea produselor de tratare suprafețe. Fiecare linie este dotată cu 4 băi (60°C) de clătire, două folosind apă reciclată de la Stația de preepurare din amplasament (gradul de recuperare este de 90%) iar două fiind alimentate cu apă tehnologică proaspătă.

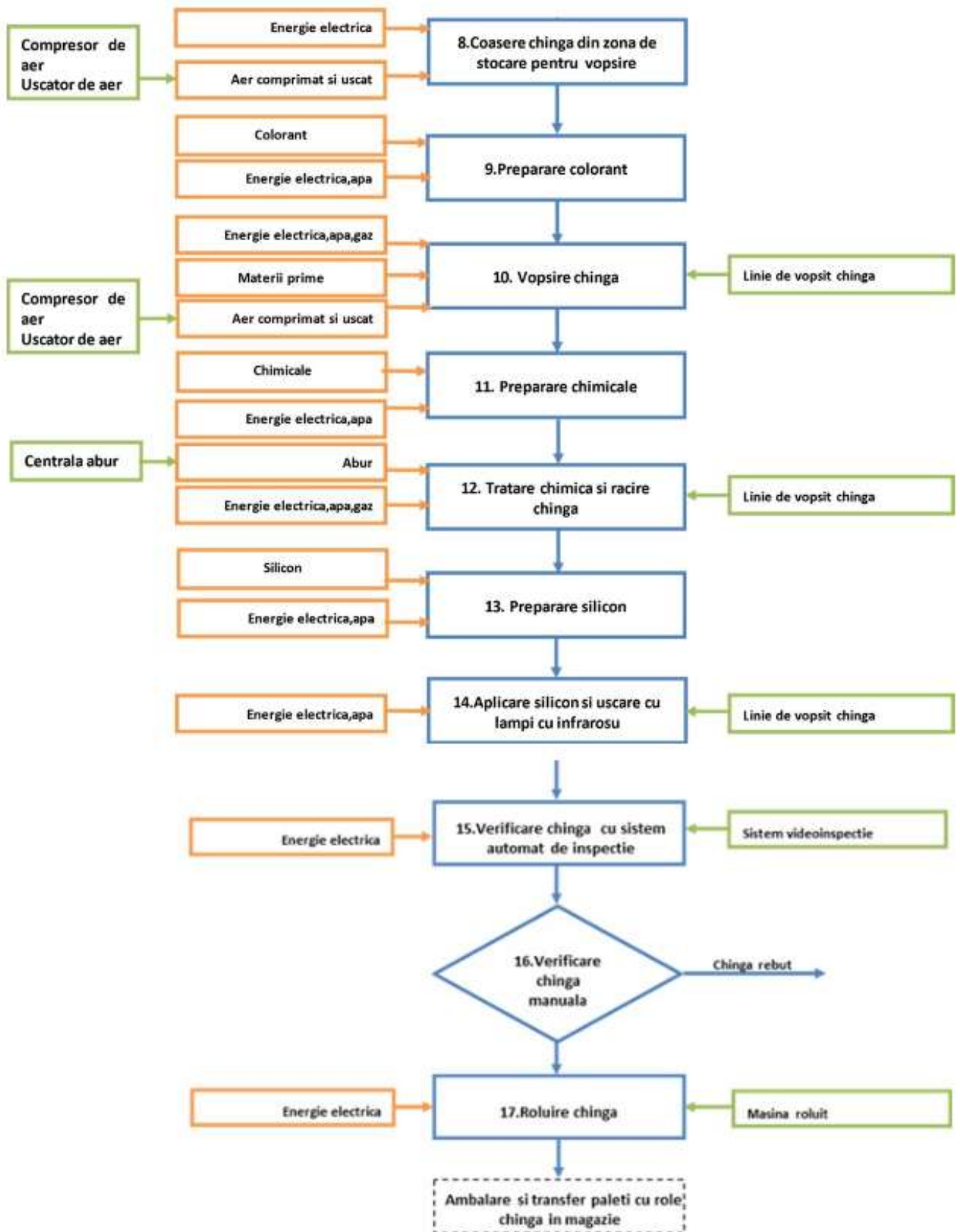
Rolul Steamer-ului este de a activa și fixa componentele vopselei, acestea conferind culoarea chingii.

Formular de solicitare

- **acoperirea cu substanță de protecție** contra frecării excesive, etapă ce presupune trecerea chingii printr-o soluție cu silicon, aflată într-o baie dedicată, pe linia de vopsire. După aplicarea siliconului, materialul tratat se usucă într-un cuptor special prevăzut cu lămpi cu IR, la 80°C.

- **uscarea finală**, într-un cuptor cu arzător pe gaze naturale, presupune completa eliminare a apei din materialul procesat, la cca 150-160°C.

Figura 4 Flux tehnologic vopsire/finisare chingă



Formular de solicitare

Procesul tehnologic de vopsire chingă albă se desfășoară în sistem automatizat, pe 9 linii de producție, definite astfel:

- unități de generație veche, ce pot procesa 60 m/min
- unități de generație mai nouă, ce pot procesa 110 m/min.
- 8 dintre linii sunt de tip Mageba, a noua fiind de tip Muller.

În figurile de mai jos sunt prezentate schemele liniilor Mageba și Muller.

Figura 5 Linie de vopsire finisare Mageba

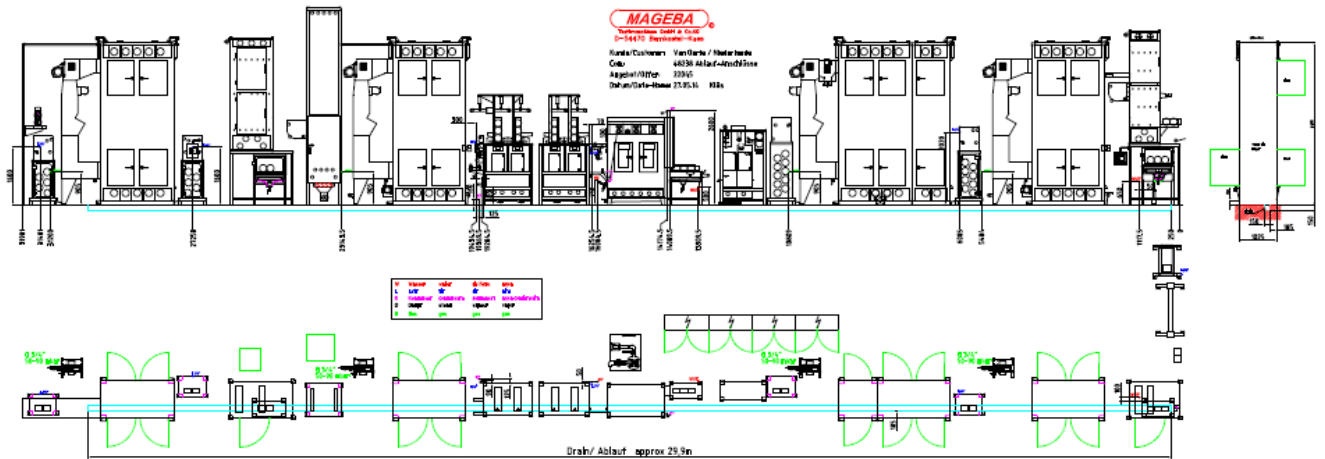
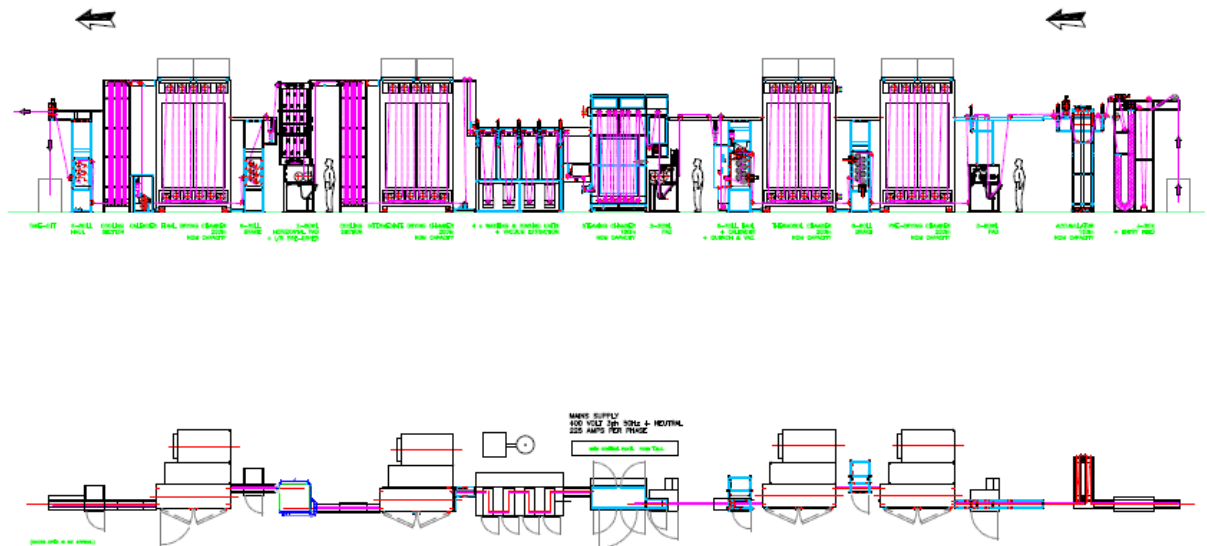


Figura 6 Linie de vopsire finisare Muller



b.2) Finisarea chingii negre

Chinga tesuta din fir de poliester negru nu necesita vopsire și este supusa direct tratamentului de termofixare (definirea caracteristicilor fizice prin încălzire) pe linia de finisare Black Beauty.

Finisarea propriu zisa se realizeaza intr-un cuptor cu arzător pe bază de gaze naturale, la temperatura de 220°C, după care se trece printr-un calandru de ieșire si prin dreptul sistemului de detectie , înainte de a fi preluată în container buffer. Pentru finalizarea procesului, chinga este verificata la

masa de reinspectie unde se elimina defectele si apoi trimisa in alte containere de stocare temporară, inainte de a fi roluita si ambalata.

c) Etapa de inspectie, verificare, roluire chingă

Verificarea produsului finit se face atât manual cât și automat.

- verificare chinga cu sistem automat de inspectie: chinga este inspectata automat de un sistem de detectie cu camera si sisteme cu laser. In momentul in care este detectat un defect pe chinga sistemul automat de inspectie aplica cu ajutorul unui aplicator o eticheta metalica.

- verificare chinga manuala: dupa ce chinga trece automat prin sistemul de detectie se face o noua verificare care consta in eliminarea defectelor care apar pe chinga, respectiv acele porțiuni de chinga care au etichete metalice aplicate anterior de sistemul automat.

- roluire chinga: dupa efectuarea verificarii chingii aceasta se roluieste cu ajutorul masinii de roluit.

d) Etapa de ambalare, depozitare

Materialul textil finisat, roluit, este ambalat, etichetat și depozitat temporar, urmând a avea două destinații: fabricare centuri de siguranță în Divizia ARO și livrare sub formă de role către clienți externi.

Dotări tehnice pentru producție:

1. Războaie de țesut în sistem automatizat, 140 de locații distribuite în VOR1 și VOR 2, din care ocupate sunt peste 130;
2. 10 linii automatizate de vopsire-finisare, din care 9 sunt destinate prelucrării chingii de culoare albă și aducerii ei la culoarea dorită și una pentru finisarea (excluzând vopsirea) chingii de culoare neagră;
3. Mașini de cusut chingă;
4. Sisteme de transport chingă;
5. Sisteme de inspectie / detectie defecte în țesătură;
6. Mașini de roluit;

Liniile automatizate de vopsire/finisare au în componență: containere de stocare (denumite și J-box), cuptoare de (pre)uscare material textil (funcționale pe bază de gaze naturale și lămpi IR), sisteme de calandri, steamer-e (funcționale pe bază de abur produs în CT), băi de vopsire, de tratare chimică, de acoperire cu compuși cu silicon și băi de clătire cu apă (în sistem de recirculare).

I. Inventarul intrărilor în proces

- Fire de poliester, albe / negre (pentru procesul de țesere)
- Vopsele speciale pentru colorarea chingii albe
- Hidroxid de sodiu
- Produse cu conținut de silicon, pentru finisarea suprafețelor
- Intrări de diferite utilități, deja menționate mai sus

II. Inventarul ieșirilor din proces

- Chingă de diferite culori

Evacuări către mediu

- Gaze de ardere provenite din combustia gazelor naturale și emisii din procesul tehnologic, 45 de surse fixe (coșuri de dispersie)
- Pulberi, provenite atât din arderea combustibilului gazos cât și din zona de preparare vopseluri

Formular de solicitare

- Ape uzate tehnologice, din diferite etape ale procesului de producție, transferate către Stația de preepurare din amplasament (instalația deservește doar Divizia VOR)
- Ape uzate menajere, din instalațiile sanitare folosite de personal
- Deșeuri de chingă neconformă, bobine cu resturi de fire, fire poliesterice rebut, ambalaje goale cu conținut în urme de chimicale de proces,

În ceea ce privește activitatea aflată sub incidența IED, vopsire/finisare chingă țesută, următoarele reperi valorice caracterizează liniile de producție din AUTOLIV România:

Tabel 1 Centralizator intrari-iesiri la capacitatea maximă zilnică de producție chingă finisată

Parametru	Valoare estimată pentru producție maximă 77,76 t/zi
Fire poliesterice, tone	91,52
Energie electrică, MWh	55,249
Gaze naturale, S mc	18585,67
Apă tehnologică, mc	1378,28
Chingă finisată produsă, tone	77,76

* valorile sunt estimate pe baza datelor preluate din RAM 2022

B. DESCRIERE PROCES TEHNOLOGIC SI DOTARI -DIVIZIA CENTURI DE SIGURANTA (ARO)

În cadrul acestei Divizii se fabrică atât centuri de siguranță complete, cât și unele componente pentru acestea, cum sunt închizatoarele și retractorii, prin asamblarea unor reperi din plastic, metal și chingă. Chinga provine din Divizia VOR, arcurile carcasate din Divizia RSD iar celelalte reperi necesare sunt livrate de furnizori agreați la nivel de Grup.

Operațiile de asamblare constau în: nituire, lipire/sudare cu ultrasunete, marcarea cu laser, finalizate prin verificări de conformitate a produselor.

Fluxul tehnologic începe cu formarea unor subansamble, precum senzorii WS, urechea inferioară, urechea de glisare, tubul pirotehnic cu rol de pretensionare, folosite ulterior în producerea centurilor de siguranță.

Liniile de producție sunt următoarele:

- linia de asamblare retractor,
- linia de montare închizător față,
- linia de montare închizător spate,
- linia de montare centura propriu-zisă.

Fluxul tehnologic aplicat în cadrul Diviziei ARO este unul complex prin diversitate, fiind realizat cu ajutorul unor echipamente specifice și având un grad parțial de automatizare. Sunt utilizate atât componente fabricate on-site, chingă și arcurile carcasate, cât și reperi (din plastic și metal) provenite de la diversi furnizori. Operațiile se realizează manual și automatizat, la standuri și posturi de lucru, fiind implicați personalul operațional și roboți industriali.

Produsele obținute pe liniile tehnologice menționate mai sus sunt: închizătoare, retractori și centuri de siguranță complete, fiecare din acestea putând fi livrate clienților și independent.

NOTĂ: activitățile desfășurate în cadrul acestei Divizii nu sunt clasificate IED, deci nu intră sub incidența Legii 278/2013. De asemenea, singura legătură tehnică cu activitatea IED constă în utilizarea produsului fabricat în Divizia VOR, chingă, fără a fi însă condiționată de funcționarea acesteia. Utilitățile folosite sunt cele comune, furnizate la nivelul întregului amplasament.

Dotări tehnice pentru producție:

- linii de producție dotate în conformitate cu specificul produselor realizate.
- roboți industriali.
- instalație cu laser pentru marcare.

C. DESCRIERE PROCES TEHNOLOGIC SI DOTARI - DIVIZIA INFLATORS (IRO),

Produsele principale fabricate în această Divizie sunt generatoarele de gaz pentru air-bag-uri și pentru centurile de siguranță (MGG), realizate prin asamblarea unor reperi din metal, capsule pirotehnice, inițiatoare, urmate de umplerea lor cu gaze inerte (heliu, argon, azot și protoxid de azot).

Operațiile la care sunt supuse reperele sunt: sertizare, sudare, umplere cu gaz și/sau material pirotehnic, control al scurgerilor accidentale, control electric.

Fluxul tehnologic este organizat pe linii de producție (22) în care se execută o serie de activități: sudare disc ardere, marcare sudura, sudare prin inertie (sudura la rece prin frecarea dată de miscarea de rotație a metalului), racire, preverificare a greutății, umplere cu gaz, verificare etanșitate, introducere prin inserție a inițiatorului, lubrifiere, ambutisare (ștantare), verificare ștantare, aprovizionare cu difuzor, ștantarea difuzorului, verificare finală și lipire etichete.

Materiile prime și materialele necesare se aprovizionează cu mijloace auto, fiind descărcate la cele trei docuri din Divizia IRO și depozitate în Depozitul general. Din Depozit sunt aduse în Hala de producție în funcție de necesarul fiecărei comenzi și introduse pe liniile de fabricație.

Gazele tehnologice sunt aprovizionate pe liniile de producție din Depozitul destinat acestora. Se introduc în instalația de înaltă presiune, care le distribuie în două rețele, în funcție de rețeta amestecului gazos.

Materialele pirotehnice, sub forma de pulberi, pastile sau componente conținând materiale pirotehnice, sunt utilizate la fabricarea generatorilor de gaz (inflatori). Aceste materiale și componente intră în regimul substanțelor explozive cu regim special de transport, ambalare, depozitare, manipulare. Stocurile prezente pe amplasament sunt limitate la capacitatea de depozitare maximă autorizată (vezi mai jos), stocurile semnificative aflându-se în Depozitul gestionat de ISOPLUS Special SRL din Făgăraș (de unde se face și aprovizionarea societății), în funcție de necesități.

Capsele pirotehnice din componența generatoarelor de gaz sunt compuse dintr-un aprinzător (inflamator) ce conține substanța activă și o încărcătură din compoziție pirotehnică pentru amplificarea jetului de flacără produs de aprinzător. Încărcătura de compoziție pirotehnică este de mai multe tipuri (coduri diferite) fiind reprezentată de diverse amestecuri de substanțe ce se încadrează, cf. FDS, în grupa de risc 1.3. Conform autorizației nr. 74D/28.02.2013, capacitatea de depozitare în Depozitul dedicat este de 600Kg materiale pirotehnice și 250.000 buc. microgeneratoare cu gaz.

Generatorul de gaz are menirea ca, prin reacția chimică a unui amestec de gaze, să producă volumul de aer necesar umplerii sacului AIRBAG-ului cu care se echipează automobilele. Declansarea reacției chimice în generatorul de gaze este provocată de un inițiator, reprezentat de o capsă pirotehnică, ce acționează la impulsul electric primit de autovehicul în momentul impactului acestuia cu un obstacol (componențe metalice 94-98% și componențe pirotehnice 6-2%). Referitor la încadrarea

generatorului de gaz, privit ca un dispozitiv pirotehnic, acesta este încadrat în clasa 1.4 din Acordul European privind transportul rutier internațional al marfurilor periculoase –UN/ADR. Așa cum reiese din fișa de siguranță prezentată de producător, generatorul de gaze, ca produs finit, este un produs stabil dacă este manipulat și depozitat corect (temperaturile de depozitare variază într-o plajă largă, cuprinsă între -35 °C și +45 °C). Când este aprins, poate emite cantități mici de CO, HCl și NO_x.

Argonul, protoxidul de azot și azotul sunt păstrate în rezervoare criogenate. Heliul este sub formă gazoasă și se păstrează în bateriile în care a fost aprovizionat, pe trailer.

Materialele pirotehnice, cu regim special, sunt depozitate în Depozitul dedicat cu S=32 mp, amenajat exterior, independent de spațiul de lucru aferent Diviziei VOR, de unde sunt aprovizionate la punctele de lucru, în funcție de necesități. Funcționarea acestui Depozit (magazie) de materiale pirotehnice este autorizată de ITM Brașov și de IPJ Brașov, prin aplicarea vizelor anuale.

La nivelul întregii Hale de producție există un sistem de aspirare pulberi, care colectează praful generat din operațiile de încărcare generatoare cu material pirotehnic și îl transferă către scrubberul umed (o unitate) marca Handte, unde, la trecerea sa prin apă, se reține sub formă de șlam. Este asigurată, în acest fel, calitatea corespunzătoare a emisiilor în atmosferă, produse în procesul tehnologic de fabricare (micro)generatoare cu gaz.

Produsele fabricate (generatoarele de gaz) sunt destinate utilizării pe amplasament, în Divizia ARO (MGG) și furnizării către Divizia europeană din cadrul grupului care produce air-bag-uri și către alți clienți externi.

NOTĂ: activitățile desfășurate în cadrul acestei Divizii nu sunt clasificate IED, deci nu intră sub incidența Legii 278/2013.

Dotări tehnice pentru producție:

- 22 linii automatizate de producție
- două instalații de gaze cu presiune înaltă, care asigură alimentarea cu gazele inerte destinate încărcării generatoarelor.

D) DESCRIERE PROCES TEHNOLOGIC SI DOTARI - DIVIZIA ARCURI (RSD)

În cadrul diviziei arcuri (RSD) se fabrică arcuri metalice care se assemblează în carcase de plastic, prin operații de prelucrare mecanică (debitare foi oțel), tratament de protecție împotriva coroziunii, tratare termică, asamblare/montare în carcase de plastic.

Principalele faze ale procesului de fabricație sunt :

- felierea roletelor din oțel la diferite lățimi, în funcție de caracteristicile arcului ce urmează a fi asamblat, cu un utilaj special;
- realizarea formei arcului prin :
 - tăiere și modelare la lungime și forme diferite a oțelului feliat ;
 - detensionarea arcurilor prin încălzire la 240°C în două cuptoare de tratament termic (de revenire);
- tratarea împotriva coroziunii prin scufundarea arcurilor într-o emulsie de apă și ulei ;
- producerea casei de plastic, prin injectarea materialului plastic în matricele corespunzătoare profilului produsului final ; materia primă este POM (poliacetal copolimer) Hostaform granulată, fiind necesară o cantitate de cca 15 g pentru o casetă (produsul final cântărește 12 g), din care 3 g reprezintă deșeurile de plastic.
- asamblarea arcului în casetă, cu ajutorul unor utilaje acționate electric și pneumatic.

Răcirea pieselor injectate se asigură printr-un sistem centralizat de răcire, compus din radiatoare cu apă care este recirculată în sistem închis. Se utilizează antigel ca agent de răcire. În perioadele calde,

acestui i se adaugă și o stație de răcire secundară.

Fabricarea casetelor pentru arcuri nu intră sub incidența Legii 278/2013 deoarece nu este vorba de un proces chimic, ci de unul fizic, care presupune aducerea polimerului din stare solidă în stare lichidă, prin încălzire, și injectarea lui în matrițe, urmată de revenirea materialului la starea solidă. Polimerul inițial, din perspectiva structurii chimice, nu suferă nicio modificare.

Dotări tehnice pentru producție:

- Utilaj de taiere Slitter tip OrionLink,
- 25 utilaje productie arc Multislide HERDON CSM,
- 7 utilaje productie arc Mark-2,
- 11 linii de asamblare arc in caseta arc,
- 2 instalatii tratament termic (cuptoare de revenire tip PYRO 1611G),
4 prese de injecție material plastic, pentru producție casete de arcuri : 2 unități Battenfeld, o unitate Krauss Maffey și o unitate Engel.

E.DESCRIERE PROCES TEHNOLOGIC -DIVIZIA ENGINEERING (RBT),

In cadrul acestei Divizii, care nu asigură producție efectivă, se fac proiectari si teste de verificare: 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.

Activitățile de proiectare sunt specifice domeniului auto, respectiv sistemelor de siguranță, fiind protejate de un statut de confidențialitate.

Laboratorul existent în Divizia RBT asigură efectuarea următoarelor teste:

- Masuratori dimensionale,
- Masuratori de performanta sisteme de siguranta retractoare si inchizatoare,
- Îmbatranire produse - ciclu format din : uzura intensiva, conditionare termica, conditionare in mediu salin, imbatranire prin vibratii,
- Teste distructive statice si dinamice

În vederea testării, centurile de siguranta sunt montate pe autoturisme (pe locul soferului si al pasagerului din fata fiind manechine) si conectate la senzorii aparaturii de masura si control care vor inregistra parametrii studiatii. Autoturismului i se imprimă o viteza prestabilita cu ajutorul unor resorturi elastice tensionate (benzi de cauciuc). Nu se utilizeaza motorul masinii ; rezervorul este umplut 60% cu apa. Deplasarea se face pe calea de rulare de 30 m iar oprirea se face brusc prin lovirea frontala cu un bloc masiv de beton armat. Senzorii montati pe centura de siguranta masoara modul de comportare al acesteia la impact. Toate datele sunt preluate de calculatoare care vor face si diferite interpretari. Partea finala a procesului este filmata pentru a se studia modul de comportare si al autoturismului in timpul impactului.

F.DESCRIERE PROCES TEHNOLOGIC DIVIZIA VOLANE (RBW+WRO1)

Reorganizarea administrativă a Diviziei Volane (WRO1) prin înființarea Diviziei RBW, care a înglobat și WRO1 a determinat și necesitatea reorganizării în plan fizic, prin modificarea unei construcții existente și adaptarea sa la noile procese de fabricație.

Transformarea Halei AMR (activitate care s-a transferat extern, în cadrul Grupului) în construcție dedicată Diviziei RBW s-a făcut în anul 2022, după obținerea de la APM Brașov a Deciziei etapei de încadrare nr. 68/11.04.2022.

În cadrul acestei Divizii se desfășoară două categorii de activități, produsele asupra cărora se intervine fiind comune: volane brute.

1. Finisare volane prin îmbrăcare cu piele (WRO1)

2. Asamblare/echipare volane (RBW)

1. *WRO1* - se finiseaza volane prin operatii de slefuire manuala, aplicare adeziv pe baza de apa, aplicare si coasere manuala piele pe volane, netezirea acestora cu aer cald pentru indepartarea anumitor riduri din piele si curatarea urmelor neconforme.

Volanele spumate sunt fabricate în cadrul altei Divizii si sunt livrate la Autoliv Brasov unde sunt finisate prin urmatoarele activitati :

- 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.
- Finisare cu aer cald prin incalzirea pielii pentru eliminarea ultimelor cute, lipirea marginilor de piele si indepartarea excesului de lipici.
- Dupa captusirea volanelor in functie de tipul volanului si de solicitari se face echiparea acestora cu componente, operatii efectuate la mese de lucru. Componentele care sunt asamblate sunt aduse in cutii cu carucioarele din magazia de materiale si depuse in dreptul posturilor de lucru.
- Verificarea vizuala a fiecarui volan.
- Ambalarea individuala in cutii de carton si depozitarea, in vederea livrării către clienți.

Capacitatea de producție în *WRO1*, la nivelul maxim, se poate desfășura pe 4 linii.

În momentul actual este acomodată o singură linie de execuție.

2. *RBW*- se assemblează se echipează volane prin operatii de insurubare, sudura cu ultrasunete, presare, verificare, etichetare, infoliere. Principalele zone din cadrul diviziei sunt :

- Zona de magazie, unde sunt depozitate atat materialele introduse pe flux cat si produsele finite; in aceasta zona se face si inspectia vizuala a componentelor (materii prime),
- Zona de presecventiere – pe baza unor bucle de repere, piesele sunt depozitate pe categorii, in functie de necesarul din productie,
- Zona de productie alcatuita din 2 linii de productie, autorizată fiind funcționarea a trei astfel de linii,
- Zona de demontare – in care rebuturile din productie se demonteaza pe categorii de deseuri: cod 07 02 13 deseuri cu plastic (rebuturi sau repere neconforme din plastic), cod 20 01 36/16 02 14 DEEE – echipamente informatice si de telecomunicatii,
- Zona de inspectie a volanelor si curatare volane
- Zona de ambalare a volanelor finite,
- Atelier de mentenanta ce deserveste zona de productie.

Toate componentele presecventiate utilizate in procesul de asamblare, inclusiv volanele sunt aduse din import.

Într-o primă etapă, se assemblează backshell-ul și padelele pe volanul îmbrăcat în piele, fiind clipsate în stație. După montarea acestora, se montează e-box-ul (calculatorul volanului. Separat se efectuează sudura cu ultrasunete a componentelor decorative și înșurubarea subansamblului deco, cu comenzile pe volan.

In urmatoarea etapa se monteaza placa claxon, prin înșurubare pe volan, și se conectează aceasta la e-box. Dacă este solicitat pentru unele sortimente de produse se montează și deco cu backshell/upper deco cu lower deco.

După finalizarea montajelor menționate, volanul se verifică pentru a se asigura simetria, distanța până la air-bag și funcționarea corespunzătoare a componentelor electrice. După inspectia vizuală a fiecărui produs, se aplică eticheta și se ambalează pentru protecție și livrare.

Capacitatea maximă de producție/linie de fabricație este de 1300 bucăți/zi. Producția anuală este direct dependentă de comenzi.

Dotări tehnice pentru producție:

Fiecare linie de producție include:

- Stație de montare și presare padele backshell;
- Stație de insurubare padele;
- Stație de asamblare e-box (calculatorul volanului);
- Stație de sudură cu ultrasunete a pieselor de plastic și crom;
- Stație de insurubare a butoanelor electronice pe decoparturi;
- Stație de presare a decopartului și aranjare cabluri pentru componentele electronice;
- Stație de insurubare decopart pe volan;
- Stație de asamblare placă de claxon (clipsare);
- Stație de insurubare decopart pe volan;
- Stație de insurubare placă claxon;
- Stație de insurubare decopart cu backshell;
- Stație laser pentru verificarea simetriei volanului și a componentelor asamblate;
- Stație de verificare a distanței între air-bag și volan;
- Stație de verificare a tuturor componentelor electronice asamblate pe volane pentru asigurarea funcționării corespunzătoare a acestora;
- Stație de etichetare pentru autentificarea volanelor;
- Stație de control vizual al volanelor asamblate;
- Stație de infoliere a volanelor finite.

-

4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
<i>Divizia chinga (VOR)</i> , in cadrul careia se fabrica chinga pentru centurile de siguranta prin operatii de tesere automata si apoi finisare prin testare la rupere, vopsire (pentru chinga de culoare neagra) si tratare pentru imbunatatirea rezistentei la frictiune, aceste procese de finisare incluzand spalarea si uscarea;	Chinga finisata	Industria AUTO Fabricare centuri	229 mil.metri chinga/an
<i>Divizia centuri de siguranta (ARO)</i> , 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, prin operatii de nituire, sudare cu ultrasunete marcare cu instalatie laser si verificari de conformitate a produsului;	Centuri de siguranta	Industria AUTO (Siguranta pasagerilor auto)	23912437 buc/an
	Retractori		778106 buc/an
	Inchizatoare		20697729 buc/an
<i>Divizia inflatori (IRO)</i> , in cadrul careia se fabrica generatoare de gaz pentru airbag-uri, centuri de siguranță, prin operatii de asamblare a unor repere de metal, capsule electrice, capsule pirotehnice, initioatoare si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot si protoxid de azot) .	Generatori de gaz (inflatori) Subansamble Generatoare tip MGC	Industria AUTO (Fabricare module airbag)	14 643 003 buc/an 1613618 buc/an 15794777 buc/an
<i>Divizia arcuri (RSD)</i> in cadrul careia se fac arcuri metalice ce se carcuseaza in carcase de plastic, prin operatii de prelucrare mecanica (debitare,) tratare termica, asamblare. Carcasele sunt obtinute in cadrul aceleiasi divizii, cu masini de injectie.	Arcuri; Arcuri in carcase;	Industria auto (Fabricare centuri de siguranta)	23505472 buc/an 81882676 buc/an
<i>Divizia volane (RBW+WRO1)</i> 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. - se echipează volane cu sisteme de control electronic.	Volane finisate Volane echipate conform comenzilor	Industria auto	274819 volane/an 2.600 volane/zi

Formular de solicitare

4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)

Cod dese u	Denumire deseu	Sursa generatoare	Cantitate	U M	Loc de depozitare
0	1	2	3	4	5
04 02 22	Deseuri de chinga, (chinga neconforma, capete de chinga, fire) Deseuri din firele textile procesate	Fabricare chinga (Div.VOR Div. ARO)	544,300 250,344 293,956	t/an	Depozit amplasat exterior, in spatiu inchiriat la Ghimbav. Depozitarea se face in saci tip big-bag
12 01 99	Deseuri cu metal, plastic si chinga (rebuturi sau reperi neconforme)	- Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO) - Fabricare	585,587	t/an	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
17 04 05	Deseuri de metal (rebuturi sau reperi neconforme din metal, deseuri metalice de la intretinere, etc)	arcuri (Div.RSD) -Fabricare generatori de gaz (inflatori) si module airbagh	331,533	t/an	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
17 04 02	Deseu de aluminiu (Zonele de mentenanta si productie - resturi de profile de aluminiu)	(Div.IRO- AMR)	3,153	t/an	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
07 02 13	Deseuri cu plastic (Rebuturi sau reperi neconforme din plastic,)		79,517	t/an	Platforma betonata, prevazuta cu presa pentru balotare plastic. Depozitarea se face in container.
12 01 09*	Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	Emulsie de la statia UTI din cadrul diviziei IRO	29,2	t/an	Cubimetru
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) -Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO)	211,75	t/an	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	Imbracare volane cu piele (Div RBW-WRO1)	0,05	t/an	Platforma betonata. Depozitarea se face in container
16 05 04*	Deseuri de flacoane sub presiune (ambalaj)	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	0,07	t/an	Container metalic ventilat, prevazut cu rafturi si tava de retentie .
16 05 05	Butelii de gaze sub presiune cu continut de alte substante decat cele specificate la 16 05 04	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	0,077	t/an	Suprafata betonata Container

Formular de solicitare

Cod dese u	Denumire dese u	Sursa generatoare	Cantitate	U M	Loc de depozitare
15 01 02	Deseuri de folie (ambalaje)	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	112,519	t/an	Platforma betonata, prevazuta cu presa pentru balotare plastic Colectarea finala se face prin balotare in container metalic .
15 01 01	Deseuri de carton (ambalaje)	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	1987,25	t/an	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)	Butoaie metalice (materie prima, ulei, vaselina) Galeti de plastic (vaselina)	43,024	t/an	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	Deseuri de la intretinere si reparatii (toata fabrica)	0,207 Total estimat 3t	t/an	Depozitare in magazine (locatiile IT), in box palet
16 02 14	Deseuri de echipamente casate	Deseuri de intretinere si reparatii	8,614	t/an	Depozitare in magazine (locatiile IT), in box palet
12 03 01*	Deseuri de emulsie	Deseu rezultat din procesul de productie volane	13	mc	Rezervor etans amplasat in cuva de retentie.
15 02 02*	Deseuri textile contaminate	Zonele de mentenanta si productie(lavete contaminate cu substante chimice)	3,736	t/an	Suprafata betonata Container inchis
15 02 03	Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie, altele decat cele specificate la 15 02 02	Zonele de mentenanta si productie	0,141	t/an	Suprafata betonata Container inchis
13 02 05*	Deseuri de ulei hidraulic uzat	Mentenanta	3,2	t/an	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	Deseuri menajere	267,915	t/an	Suprafata betonata Container
19 08 13*	Namoluri rezultate de la curatirea industriala a	Statia de preparare ape	240	t/an	Zona de colectare langa statia de epurare, zona betonata, canal de

Formular de solicitare

Cod dese u	Denumire dese u	Sursa generatoare	Cantitate	U M	Loc de depozitare
	apelor uzate tehnologice	uzate tehnologice			retentie, depozitat in cubitainer.
19 02 05*	Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu continut de substante periculoase	Statia de preparare ape uzate tehnologice	128,296	t/an	Zona de colectare langa statia de epurare, zona betonata, canal de retentie, depozitat in cubitainer.
19 12 04	Materiale plastice si de cauciuc	Mentenanata	0.5	t/an	Depozitare in magazie in box palet
19 12 12	Alte deseuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanica a deseurilor, altele decat cele specificate la 19 12 11	Mentenanata	0,286	t/an	Depozitare in magazie in boxpalet
13 05 02*	Namoluri de la separatoarele de ulei-apa	Separatoarele ulei-apa (toata fabrica)	42	t/an	Cubimetru
15 01 03	Deseuri de lemn (ambalaje deteriorate)	Deseuri de ambalaje : toata fabrica	695,267	t/an	Platforma betonata
07 01 01*	Solutii apoase de spalare	Zonele de mentenanata si productie (intretinere si curatare utilaje)	0,2	t/an	Cubimetru
12 01 01 12 01 03	Span de otel si aluminiu	Mentenanata si laborator	6,335 0,273	t/an	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
16 01 18	Deseuri de aluminiu	Zonele de mentenanata si productie (resturi de profile de aluminiu)	8	t/an	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic.
16 05 06*	Deseuri substante chimice de laborator	Laborator (substante cu termen de valabilitate depasit)	0,05	t/an	Ambalajul original de la producator
20 01 39	Deseuri de spuma poliuretanică Deseuri materiale plastice	Debavurare volane (Div WRO1)	3,247	t/an	Depozitare in magazie in cutii de carton pe paleti de lemn
20 01 38	Lemn, altul decat cel specificat la 20 01 37*	Deseuri de lemn deteriorate	15,96	t/an	Depozitare in magazie in cutii de carton pe paleti de lemn
12 01 05	Pilitură și șpan din plastic		0,2	t/an	
17 04 01	Cupru, broz, alamă		0,14	t/n	
17 04 04	Zinc		0,064	t/an	
16 02 16	Componente demontate din echipamente casate, altele decat cele specificate la 16 02 15		0,106	t/an	

Formular de solicitare

Cod dese u	Denumire dese u	Sursa generatoare	Cantitate	U M	Loc de depozitare
16 06 05	Alte baterii si acumulatori		0,015	t/an	
15 01 05	Ambalaje de materiale compozite		1,49	t/an	
08 01 11*	Deșeuri de vopsele și lacuri		0,04	t/an	
13 02 06*	Uleiuri sintetice de motor, de transmisie si de ungere	Mentenanță	1,83	t/an	
16 05 04*	Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu continut de substante periculoase		0,082	t/an	
16 06 01*	Baterii cu plumb		0,87	t/an	

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei

A se vedea figurile 2 și 3 și Schema de flux a apei.

4.6 Sistemul de exploatare

Ținând cont de informațiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date în diagramele de mai sus, în secțiunile referitoare la reducere și în diagramele conductelor și instrumentelor, furnizați orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul în care sistemul de exploatare include informațiile de monitorizare a mediului.

Parametrul controlat	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ²	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)
APA Nivel emisii :				
Ape uzate menajere si tehnologice preepurate	Da, analize periodice	L	Stația de preepurare aplică autocorecția automatizată.	Periodic conform cerintelor din Autorizatia SGA
Ape pluviale	Da, masuratori periodice	N	Nivelul emisiilor este sub limita admisa	
AER Nivel emisii :				
Tehnologice (gaze reziduale)	Da, masuratori periodice	N	Nivelul emisiilor este sub limita admisa	Periodic conform cerintelor din Autorizatia Integrata de Mediu ce
Agent termic (gaze de ardere CO, NOx, SO ₂ , O ₂)	Da, masuratori periodice	N	Nivelul emisiilor este sub limita admisa	

² N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

Formular de solicitare

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare
Intregul sistem de exploatare a instalatiilor este cu personal de urmarire

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare
Intregul sistem de exploatare a instalatiilor este cu personal de urmarire.

La instalatia IED (instalatiile de vopsire-finisare chinga) tinerea parametrilor de lucru sub control se face cu ajutorul unui sistem computerizat.

4.6.1 Conditii anormale

Protectia in timpul conditiilor anormale de functionare, cum ar fi: pornirile, opririle si intreruperile momentane

Tinand cont de informatiile din Sectiunea 10 privind monitorizarea in timpul pornirilor, opririlor si intreruperilor momentane, furnizati orice informatii suplimentare necesare pentru a explica modul in care este asigurata protectia in timpul acestor faze.

In cazul aparitiei unor conditii anormale de functionare la anumiti parametrii de exploatare se intervine prompt pentru remedierea situatiei cf Planului de prevenire si combatere a poluarilor accidentale.

Societatea are și aplică următoarele Planuri de urgență:

- Plan de urgență – Centrală termică
- Plan de urgență – Instalație de gaz metan
- Plan de urgență – Instalație aer comprimat și compresoare
- Plan de urgență – Linii de producție
- Plan de urgență – Presă carton și folie
- Plan de urgență – Depozit de materiale pirotehnice
- Plan de urgență – Stație alimentare motorină
- Plan de urgență – Depozit uleiuri și alte substanțe
- Plan de urgență – Transport interior/exterior incintă
- Plan de urgență – Depozitare deșeuri
- Plan de urgență – Poluare accidentală ape uzate și pluviale
- Plan de urgență – Laborator
- Plan de urgență – Incendiu
- Plan de urgență – Situații generale
- Plan de urgență – Subpresoare Burton
- Plan de urgență – Stație de preepurare
- Plan de urgență – Prese hidraulice pentru deșeuri
- Plan de acțiune în caz de urgență - Infrastructură Divizii

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificati omisiunile in informatiile de mai sus, pentru care Operatorul crede ca este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeti-le si in Sectiunea 15.

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Nu se identifica	Nu este cazul
Studii propuse	Nu este cazul

4.8 Cerinte caracteristice BAT

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Formular de solicitare

Urmatoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalatiilor. In paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerinte suplimentare sau sunt accentuate cerinte specifice.

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

Societatea are implementata si certificat sistemul de management de mediu conform ISO 14001.

4.8.2 Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de prevenire si management al situatiilor de urgenta;

Exista:

- Planul de Prevenire și Combateră a Poluărilor Accidentale.
- Plan de prevenire si stingere a incendiilor

A se vedea punctul 4.6.1.

Prevede planul masuri corespunzatoare fiecareia dintre situatiile de urgenta, responsabilii de punerea in practica a acestor masuri sunt instruiti, se fac simulari si exercitii periodice? **Da**

4.8.3 Cerinte relevante suplimentare sunt: Nu este cazul

5 EMISII SI REDUCEREA POLUARIII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Furnizati scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul in care instalatia principala este legata de instalatia de depoluare a aerului. Prezentati reducerea poluarii si monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenati o schema de flux a procesului tehnologic sau completati acest tabel pentru a arata activitatile din instalatia dumneavoastra. Pentru alte tipuri de instalatii furnizati o schema similara..

5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

Localizare	Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluarii	Punctul de emisie
Sectiile de productie si administrative; (Div.VOR, ARO, IRO,RBW+WRO1, RSD, RBT).	Producerea aburului, producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie.	-Gaz metan -Apa dedurizata	-Energie termica -Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NO _x , SO ₂)	Monitorizare periodica /Cos dispersie Service periodic	Cosuri dispersie S1, S2, S3, S35, S36, S38, S39, S43, S44, S45,
Div.VOR: fabricare chinga:	Procese tehnologice de fabricare chinga: - tesere; - preparare vopsele; - vopsire -finisare chinga de culoare alba; - preparare agent termic (aer cald); - finisare chinga de culoare neagra; - inspectie, roluire; - ambalare, livrare.	- Fibre poliesterice; - Vopsele pentru fibre textile (pulberi); - Preparate ptr. spalare chimica; - Substante de acoperire (siliconare); -Gaz natural; -Energie electrica; -Apa tehnologica; -Abur tehnologic; -Ambalaje.	-Chinga finisata -Deseuri -Emisii dirijate in aer: gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NO _x , SO ₂), vapori Emisii dirijate de pulberi -Emisii in apa	Monitorizare periodica (linii de finisare) /Cos dispersie Service periodic	Cosuri dispersie (cate 4 cosuri la fiecare linie de vopsire) S5-S33, S46-S53 S4, S54 (pulberi)
Div.IRO: fabricare generatoare de gaz (inflatoare)	Procese tehnologice de fabricare inflatoare: - fabricarea de	- Reperere din metal - Capse	-Generatori de gaz (inflatoare)	Instalatie de exhaustare si captare	Conducta de evacuare comuna

Formular de solicitare

	subsansamble (linii secundare de prod) - asamblarea (pe liniile principale de productie) a unor repere din metal, capsule electrice, capsule pirotehnice si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot, protoxid de azot);	pirotehnice (initiator) -Materiale pirotehnice -Gaze tehnologice (heliu, azot, argon, protoxid de azot) -Ambalaje -Energie electrica.	-Module air-bag -Emisii de pulberi -Deseuri	pulberi pirotehnice prin captare si spalare cu apa (marca HANDTE) Service periodic	pentru instalatiile de exhaustare si captare pulberi S37 (pulberi)
Divizia RSD (fabricare arcuri si carcasare):	Fabricare arcuri si carcasare: - Prelucrari mecanice (debitare, taiere); - Detensionare arcuri (tratate termica); - Protejare impotriva coroziunii; - Asamblare arc in caseta; - Verificare, ambalare	-Role de otel; -Carcase din plastic; -Ulei protejare la coroziune; -Gaz natural; -Energie electrica - Ambalaje	-Arcuri; -Arcuri in carcase; -Deseuri	Monitorizare periodica /Cos dispersie Service periodic	Cosuri dispersie cate unul pentru fiecare cuptor de tratare termica S40-S42
Divizia RBW+WRO1 (volane)	Finisare volane: -Slefuire manuala in scopul obtinerii unei suprafete rugoase 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 electronice si sisteme de automatizare -Ambalare	-Volane nefinisate -Piele -Ata -Adezivi -Energie electrica - piese si componente electrice si electronice -Ambalaje	-Volane finisate -Deseuri -Emisii fugitive (descompuneri din adezivii utilizati)	-	Ventilatie fortata hala de productie si depozit adezivi Evacuare cazan pe gaz Hoval UltraGass 100, 20,9 – 100 kW

5.1.2 Protectia muncii si sanatatea publica

Este necesara monitorizarea profesionala/ocupationala (cu Tuburi Drager)? sau monitorizarea ambientala (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?

Descrieti gradul de protectie al echipamentelor care trebuie purtate in diferite zone ale amplasamentului.

- Periodic se fac masuratori de noxe
- Personalul este dotata cu echipament de protectia muncii, corespunzator locului de munca.

5.1.3 Echipamente de depoluare

Formular de solicitare

Instalatiile pentru controlul emisiilor (epurarea gazelor evacuate) si masurile de prevenire a poluarii aerului sunt prezentate in tabelul urmatoar:

Localizare	Faza de Proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Sectiile de productie si administrative; (Div.VOR, ARO, IRO, RSD, RBT, RBW+WRO1).	Producerea aburului, producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie.	Cosuri de dispersie	Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NO _x , SO ₂)	Cosuri de dispersie Arzatoare performante	Existent
Div.VOR: fabricare chinga:	Procese tehnologice de vopsire -finisare chinga	Evacuarea gazelor reziduale se face dirijat prin cosuri de dispersie. (cate 4 cosuri pentru fiecare instalatie).	Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NO _x , SO ₂), vapori	Evacuarea gazelor reziduale se face dirijat prin cosuri de dispersie. (cate 4 cosuri pentru fiecare instalatie de vopsire-finisare chinga).	Existent
Div.IRO: fabricare generatori de gaz (inflatori)	Procese tehnologice de fabricare inflatori: - asamblare repere din metal, capsule electrice, capsule pirotehnice si umplerea cu gaze inerte (heliu, argon, azot, protoxid de azot);	Evacuarea aerului desprafuit se face prin conducta comuna de evacuare	Emisii de pulberi	Instalatie de exhaustare si captare pulberi pirotehnice prin captare si spalare cu apa (marca HANDTE)	Existent
Divizia RSD : fabricare arcuri	Fabricare arcuri si carcasare: faza de proces: detensionare arcuri (tratare termica);	Evacuarea gazelor se face dirijat prin cosuri de dispersie (cate unul pentru fiecare instalatie).	Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan la cuptoarele de revenire (CO, NO _x , SO ₂)	Evacuarea gazelor se face dirijat prin cosuri de dispersie (cate unul pentru fiecare instalatie).	Existent

5.1.4 Studii de referinta

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 13 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.1.5 COV

Conform datelor puse la dispozitie de beneficiarul lucrarii, pe amplasamentul Autoliv Romania SRL se utilizeaza substante si preparate cu continut de COV, pentru urmatoarele activitati :

- **Activitate I- Div.RBW+WRO1-** Activitatea de lipire cu adezivi a pielilor pe volane, activitate care se realizeaza manual in cadrul atelierului de acoperire cu piele a volanelor, activitate ce se regaseste in Anexa 7 din Legea 278/2013, Part. a 2-a, la pct Pct.16-Acoperirea cu adeziv (>5 t/an). Se utilizeaza adezivi pe baza de apa cu continut redus de COV (tip Sika Therm 4225 cu 0,81% COV). Nu este depasit pragul de referinta.

Formular de solicitare

- **Activitate II- Div.ARO-** Activitatea de lipire cu adezivi a unor componente, activitate ce se regaseste in Anexa 7 din Legea 278/2013, Part.a 2-a, la pct Pct.16-Acoperirea cu adeziv (>5 t/an). Nu este depășit pragul de referință.
- **Activitatea III- Div.ARO-** Curatare suprafete produse, activitate ce se regaseste in Anexa 7 din Legea 278/2013, Part.a 2-a la pct **Pct.5**-Alte tipuri de curatire a suprafetelor (>2 t/an). Nu este depășit pragul de referință.
- **Activitatea IV- Div.ARO-** Curatare echipamente, activitate care nu este inclusa in Anexa nr.7 din Legea 278/2013 avand in vedere mentiunile prezentate in Partea 1, pct.11, care definesc activitatea de curățarea suprafețelor – “orice activitate, cu excepția curățării chimice "uscate", în care se folosesc solvenți organici pentru îndepărtarea murdăriei de pe suprafața unui material, inclusiv degresarea. O activitate de curățare care constă în mai multe etape, înainte sau după orice altă activitate, este considerată o singură activitate de curățare a suprafeței. Această activitate se referă la curățarea suprafețelor produselor, dar nu include curățarea echipamentului utilizat”.
- **Activitate V- Div.ARO-** Incalzire suprafețe plastic in vederea modelarii, activitate ce nu este inclusa in Anexa nr.7 din Legea 278/2013.

Se face mentiunea:

În cadrul Autoliv Romania este utilizat procedeul de vopsire continua fara acceleratori de culoare. Pentru vopsire sunt utilizare vopsele de dispersie, sub forma de pulberi, fara continut de solventi organici, care reactioneaza cel mai bine cu fibrele poliesterice. Pentru imbunatatirea rezistentei la frecare materialul textil sunt utilizate preparate pe baza de apa. Prin urmare, desi activitate de vopsire-finisare chinga, se regaseste in Anexa 7 din Legea 278/2013, la **Pct.8-** „Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperierea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor filmului si hartiei (>5 tone/an)”, avand in vedere ca nu se utilizeaza preparate cu continut de solventi organici, societatea nu se incadreaza in Legea 278/2013, Cap.V, Anexa.7, Pct.8.

Cantitatea anuala de solventi, nu depaseste valoarea de prag stabilita prin Legea 278/2013, Anexa nr.7, Partea a 2-a, pentru nici una din activitatile in care se utilizeaza substante sau preparate cu continut de COV.

Acolo unde exista emisii de COV, identificati principalii constituinti chimici ai emisiilor si evaluati ce se intampla cu aceste substante chimice in mediu. Clasificarea bazata pe TA Luft este furnizata in Indrumarul „Determinarea Valorilor Limita de Emisie pe baza BAT.

Denumire preparat cu continut de COV/componeneta	%COV	Punct de evacuare	Destinatie	Masa COV t/an	mg/m ³
Sika Therm 4225 Adeziv pe baza de apa Nepericulos	0,81%	Ventilatie hale de productie	Adeziv pentru lipire piele pe volan/ Div WRO1	0,0125	Nesemnificativ (Consum redus)
Korasolv GP Amestec pentru curatare cu continut de: -Isopropanol 50-100% -Aceton 15-25% Periculos R36; R67; R11,(H225,H319,H336)	100%		Indeprtare adeziv remanent dupa lipire piele pe volane / Div WRO1	0.156	Sunt utilizat cantitati nesemnificative (curatarea se face la “picatura”) (Consum redus)

Formular de solicitare

Denumire preparat cu continut de COV/componeneta	%COV	Punct de evacuare	Destinatie	Masa COV t/an	mg/m ³
Tanex power 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%	5,8%		Solutie de umezire piele/ Div WRO1	0.01392	Nesemnificativ (Consum redus)
1000 L Wash Butanona (90-100%) Periculos; Periculos (H225;H319;H336)	100%		Curatare suprafete produse/ Div.ARO	0,001	Nesemnificativ (Consum redus)
MC-236BK MAKE UP Sol.de curatare cu continut de acetat de etil (1-5%), etanol (5-10%), metanol (0-1%), butanona (60-100%) Periculos (H225;H319;H336)	100%		Curatare suprafete produse/ Div.ARO	0.025	
Fast dry degreaser (aerosol) Amestec de curatire cu continut de bioxid de carbon (5-10%), nafta hidrotreated ligit (30-40%), 2-methyl-pentane (5-10%), acetona (40- 50%), n-hexane (5-10%) Periculos H222, H229, H280, H315, H319, H361f, H336, H304	46,3%		Curatare suprafete produse/ Div.ARO	0.00949	Nesemnificativ (Consum redus)
Loctite 406 Amestec cu continut de cianocrilat de etil (50-100%) Periculos (H319, H335, H315, EUH202)	3%		Adeziv / Div.ARO	0.000004	Nesemnificativ (Consum redus)
Loctite 401 Amestec cu continut de cianocrilat de etil (50-100%) Periculos (H319, H335, H31, EUH202)	3%		Adeziv/ Div.ARO	0.000079	Nesemnificativ (Consum redus)
Alcool izopropilic Periculos (H225, H319, H336)	100%		Curatare suprafete capete de imprimare/ Div.ARO	0.010	Nesemnificativ (Consum redus)
Contact Cleaner Amesteccu continut de propan-2-ol; (50-75%), hidrocarburi-C6-C7(<25%), Bioxid de carbon Periculos (H222, H229)	72,5%		Curatare suprafete contacte electrice/ Div.ARO	0.0058	Nesemnificativ

Formular de solicitare

Denumire preparat cu continut de COV/componeneta	%COV	Punct de evacuare	Destinatia	Masa COV t/an	mg/m ³
Degresant tip Lexite extra Amestec cu continut de pentan, butan, monopropilen glicol metileter (degresant) Periculos (H222, H411, H336, EUH066)	100%		Curatare suprafete contacte electrice/ Div.ARO	0.095	Nesemnificativ (Consum redus)
Degresant universal tip Loctite 7063 Amestec de dimetoximetan, etanol, hidrocarburi izoparafinice (Degresant pe baza de solventi) Periculos (H222, H 229, H315, H33, H411)	95%		Curatare suprafete echipamente/ Div.ARO	0.0076	Nesemnificativ (Consum redus)
Multigaz 360 ml Aerosol cu continut de subst.periculoase COV 100% Periculos (H222, H229)	100%		Incalzire supr. plastic in vederea modelarii/ Div.ARO	0.0072	Nesemnificativ (Consum redus)
Total COV				0.3386 t/an (toata fabrica)	

Ulterior datei de obtinere

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV-Nu este cazul

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materialelor utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentati emisile vizibile si fie justificati ca fiecare emisie este in conformitate cu cerintele BAT sau explicati masurile de conformare pe care intentionati sa le aplicati pentru a reduce pana vizibila.

Iarna pot fi vizibile pane de abur datorita fenomenului de condensare din diferenta de temperatura. Penele formate nu sunt semnificative.

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

Oferiti informatii privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Halele de productie sunt prevazute cu instalatii de exhaustare forzata si imbunatatirea microclimatului.

Formular de solicitare

Tabel 2 Inventarul surselor de emisie nedirijate

Activitate	Poluant	Mod de evacuare	Observații
Vopsire/Finisare (Div.VOR)	Urme de chimicale în stare vaporizată din preparatele utilizate (acid acetic) Vopsele solide (pulberi)	-Emisii fugitive din liniile de vopsire/finisare -Instalatie de exhaustare hala de productie -Instalatie de exhaustare Bucataria de vopsele	Pentru prevenirea emisiilor difuze 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 continue, 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 (RBW+WRO1)	Pulberi, emisii gazoase (vapori solvenți), compusi rezultati din evaporarea si descompunerea la temperatura de lucru a materialelor utilizate	-Emisii difuze -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 din transportul auto, se aplică un Program de înlocuire progresivă a vehiculelor cu motoare termice cu unele electrice.

Formular de solicitare

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Rezervoare deschise (de ex. statia de epurare a apelor uzate, instalatie de tratare/acoperiri a suprafetelor);	Nu este cazul		
Zone de depozitare (de ex. containere, baza de depozite, lagune etc.);	Nu este cazul		
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport; Se face prin racordarea etansa a furtunelor de la statia de pompare la containerele de transport	Nu este cazul		
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul Se face prin conducte si pompe intr-un sistem etans Se face intr-o incapere speciala mix vopsele prevazuta cu sistem de exhaustare	Vapori de apa si mirosuri (din urme de chimicale)		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare, Conducte	Nu este cazul		
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);			
Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor	Nu este cazul		
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Nu este cazul		Instalatia se opreste automat

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de programul pentru conformare.

Nu este cazul

Data

5.2.2 Pulberi si fum

Descrieti in urmatoarele casute pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT descrise in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu :

- Retinerea pulberilor de la operatiile de lustruire

Formular de solicitare

	Nu este cazul
• Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;	Nu este cazul
• Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;	Nu sunt depozitari exterioare sau neacoperite
• Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;	Nu este cazul
• Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);	Nu este cazul
• Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (constantand necesitatile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;	Nu este cazul
• Curatenie sistematica;	In cadrul societatii se executa regulat operatiuni de curatenie si intretinere de catre sectorul administrativ
• Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.	Gazele rezultate din proces sunt captate și evacuate dirijat prin cosuri de dispersie

5.2.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza - Nu este cazul

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ambalajul original	Recipienti de lucru	Adezivi	Ventilatia fortata a incaperii unde se face transferul

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Identificare sistem de ventilatie	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ventilatie mecanica la halele de productie Linii de vopsire-finisare (Div.VOR) Bucataria de vopsele (Div.VOR) Instalatii de tratare termica (Div.RSD) Linii de fabricare generatori de gaz Div.IRO) Linii de finisare volane (Div. RBW+WRO1) Centrale termice (Toate diviziile)	Exista ventilatii mecanice pentru fiecare hala de productie Tubulaturi, hote de captare, ventilatoare, cosuri de dispersie Instalatie de exhaustare si captare pulberi prin spalare cu apa marca HANDTE (Div.IRO)

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

5.3.1 Sursele de emisie

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metoda de epurare	Punct de evacuare final
Consum menajer	-	- canalizarea menajera, - canalizare comuna ape uzate menajere si tehnologice preparate	Colectorul municipal Dn 300mm de pe str.Bucegi, de unde sunt deversate in colectorul ovoid 600/900 mm, administrat de Compania Apa Brasov si ulterior epurate final in statia de epurare municipala.
Consum tehnologic : vopsire -finisare , inclusiv spalare-clatire fibre textile (chinga de culoare alba)	90% din apa preepurată este reutilizată în etapa de clătire chingă vopsită. Apa de răcire calandre se recirculă în sistem închis, 90%.	- canalizarea tehnologica, - statia de preepurare (precipitare/floculare), - canalizare comuna ape uzate tehnologice preepurate si ape uzate menajere	
Reteaua de canalizare ape pluviale	-	- canalizare pluviala, - separatoare de nisip si hidrocarburi (9.buc.), - puturi absorbante(8 buc.).	Evacuare sol/acvifer freatic in incinta din incinta Autoliv

5.3.2 Minimizare

Justificati cazurile in care consumul apei nu este minimizat sau apa uzata nu este reutilizata sau recirculata

In cadrul Diviziei VOR, spalarea chingii dupa vopsire se face continuu cu consum redus de apa. Rezervoarele de spălare au usi de protectie, pentru a evita risipa de apă si 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 excesiva. Componenta chimică a soluțiilor de vopsele și criteriile de calitate impuse de clienți nu permit refolosirea reciclarea acestor soluții.
Se foloseste procesul de vopsire continuu in care consumul de apa este mai redus decat la alte tipuri de procese.

5.3.3 Separarea apei pluviale

Confirmati ca apele pluviale sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificati orice zona in care exista un risc de contaminare a apelor de suprafata.

Sistemul de canalizare al amplasamentului este de tip divizor, astfel încât apele meteorice sunt preluate de tronsoane diferite de cele ale apelor uzate tehnologice și menajere.
Apele pluviale sunt evacuate in emisarul autorizat conform Plan retele apa si canal anexat, in functie de provenienta astfel :

- *Apele pluviale curate*, 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 sase puturi filtrante (numerotate Pa1, Pa2, Pa3, Pa4, Pa5 si Pa8).
- *Apele pluviale provenite din alei de acces si parcuri* sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 500 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi (7 buc: SU₁, SU₂, SU₃, SU₄, SU₅, SU₆, SU₇.) si deversate in aceleasi puturi filtrante (Pa1, Pa2, Pa3, Pa4, Pa5, Pa8). Separatoarele de hidrocarburi sunt prevazute cu filtru coalescent.
 - o SU1 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPATOR NG 15/75 cu Q = 15 l/s, stocare aluviuni 3000 l, racord Dn 315 mm;
 - o SU2 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPASS NG 10 cu Q = 10 l/s, stocare

Formular de solicitare

- aluviuni 2500 l, racord Dn 160 mm;
 - SU3 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPASS NG 10 cu Q = 10 l/s, stocare aluviuni 2500 l, racord Dn 160 mm;
 - SU4 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPASS NG 20 cu Q = 20 l/s, stocare aluviuni 2000 l, racord Dn 200 mm;
 - SU5 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPASS NG 6/60 cu Q = 6 l/s, stocare aluviuni 1200 l, racord Dn 315 mm;
 - SU6 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPASS NG 20 cu Q= 20 l/s, stocare aluviuni 2000 l, racord Dn 200 mm;
 - SU7 separator de namol si hidrocarburi tip ACO OLEOPASS NG 20 cu Q= 20 l/s, stocare aluviuni 2000 l, racord Dn 200 mm.
- *Apele pluviale din zona de parcare statia BUS (zona VOR si RSD) sunt colectate prin guri de scurgere in retele de canalizare din PVC-KG Dn 160 – 200 mm, trecute prin separatoare de hidrocarburi prevazute cu filtru coalescent (2 bucati; SU₈ si SU₉) dupa care sunt deversate in cate un put filtrant (Pa6 si Pa7).*
- SU8 separator de namol si hidrocarburi tip PURECO ENVIA TNC 30/150-5-A cu Q = 30 l/s, (debit maxim 150 l prin by-pass) capacitate retinere namol 3130 l, capacitate retinere hidrocarburi 569 l, racord Dn 400 mm
 - SU9 separator de namol si hidrocarburi tip PURECO ENVIA TNC 40/200-5-A cu Q = 40 l/s, (debit maxim 200 l prin by-pass) capacitate retinere namol 3430 l, capacitate retinere hidrocarburi 729 l, racord Dn 400 mm
- Puturile absorbante au dimensiunile Lxlxh =4x4x6,5 m si sunt realizate cu filtru din pietris si bolovanis cu grosimea de 4,5 m.

5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentati , o justificare pentru faptul ca efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este cazul);

Nu este cazul

5.3.5 Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie din Sectiunea 13? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.3.6 Compozitia efluentului

Identificati principalii constituinti chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu

Sursa de apa uzata	Componenta	Punctul de evacuare	Destinatia (ce se intampla cu ea in mediu)	Masa/unitate de timp Kg/zi	Valoare masurata mg/l
Consum tehnologic la vopsire finisare (inclusiv spalare-clatire)	pH	Canalizare tehnologica-la iesirea din statia de preepurare	Colectorul municipal Dn 300mm de pe str.Bucegi, de unde sunt preluate de colectorul ovoid 600/900 mm,	-	8,1
	CCO-Cr			153,186	211
	CBO ₅			64,436	86
	Materii in suspensie			64,436	86
	Reziduu filtrabil la 105°C			412,368	568

Formular de solicitare

fibre textile (chinga de culoare alba)	Extractibile cu eter de petrol		administrat de Compania Apa Brasov si apoi epurate final in statia de epurare municipala.	Max 14,5	<20
	Azot amoniacal			17,242	23,75
	Sulfuri			max 1,45	<2
	Agenti de suprafata anionici			max 0,072	0,1
	Fenoli antrenabili cu vapori de apa			max 0,065	0,09
	Fosfor total (P)			1,9	2,62
Rețeaua de canalizare a apelor pluviale	pH	La iesirea din separatoarele de hidrocarburi	Evacuare in sol/acvifer freatic		6,9 - 7
	Materii in suspensie				16,5
	Reziduu filtrabil la 105°C				306,5
	Extractibile cu eter de petrol				<20

*Nota: *- Calculat la debitul mediu de ape uzate tehnologice autorizat la evacuare*

5.3.7 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinatia in mediu si impactul acestor evacuari? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.3.8 Toxicitate

Prezentati lista poluantilor cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentati pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicitatii efluentului.

Nu este cazul

Acolo unde exista studii care au identificat substante periculoase sau niveluri de toxicitate reziduala, rezumati orice informatii disponibile referitoare la cauzele toxicitatii si orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potential;

Nu este cazul

5.3.9 Reducerea CBO -Nu este cazul (evacuarea nu se face in receptori naturali)

In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Daca nu va propuneti sa aplicati aceste masuri, justificati.

Evacuarea apelor uzate menajere si tehnologice preepurate se face in statia de epurare urbana si nu in ape de suprafata. Valoarea CBO la evacuare se incadreaza in NTPA 002.

5.3.10 Eficienta statiei de epurare orasenesti- Nu este cazul

Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta statie este la fel de eficienta ca si cea care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii (si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuata.

Formular de solicitare

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	
Poluanti organici persistenti	
Saruri si alti compusi anorganici	
CCO	
CBO	

5.3.11 By-pass-area si protectia statiei de epurare a apelor uzate orasenesti –Nu este cazul

Demonstrati ca probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate (in situatii de viituri provocate de furtuna sau alte situatii de urgenta) sau a statiilor intermediare de pompare din reseaua de canalizare este acceptabil de redusa (*poate ca ar trebui sa discutati acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare*);

% din timp cat statia este ocolita	Nu este cazul
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati, cum ar fi curatarea, sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-area ;	
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ statia de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionata etc) sunt luate pentru a o preveni.	
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	

5.3.11.1 Rezervoare tampon

Demonstrati ca este asigurata o capacitate de rezerva sau tampon sau aratati modul in care sunt rezolvate incarcările maxime fara a supraîncarca capacitatea statiei de epurare.

Premergător introducerii apelor uzate tehnologice în stația de preepurare, există un cămin tampon pozat subteran, dotat cu pompe și cu limitatoare de nivel, care are rolul de egalizare debite.

5.3.12 Epurarea pe amplasament

Daca efluentul este epurat pe amplasament, justificati alegerea si performanta statiilor de epurare pe trepte, primara, secundara si terciara (acolo unde este cazul). Completati tabelul de mai jos:

Formular de solicitare

Tabel 3 Tehnici de epurare a efluentului

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametrii proiectati	Statie de epurare analizata	Parametri de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara	Preepurare ape uzate tehnologice	-Omogenizare ape uzate tehnologice si ajustare pH cu NaOH -Precipitare - Flocculare -Decantare -Deshidratare namol	-Bazin de omogenizare V= 17,24 mc (Rezervor circular, echipat cu mixer-agitator, senzor de nivel a apei din bazin, sonda pentru nivelul maxim si minim). -Instalatia de flotatie tip PITT-DAF 100-1280 (Q=26 mc/h) compusa din : -Saturatorul apa/aer pentru dozare automata coagulat ; -Bazinul principal de flotatie (V=11,58 mc) ; -Decantorul de namol (V=5, 65 mc) ; -Bazin tampon - apa tratata (V=3,6 mc) ; -Filtru presa .	Statie de preepurare ape uzate tehnologice	pH CCOCr N amoniacal	- 90% 15% Sub valorile NTPA 002/2002
	Preepurare ape uzate pluviale	Separare-decantare (Retinerea produselor petroliere si separarea mediilor ulei-apa)	Separatoare de hidrocarburi, prevazute cu filtru coalescent -9 buc	Separatoare de hidrocarburi	Sub valorile admise cf. Aut.SGA vezi. cap.5.3.6	Sub valorile NTPA 001/2002
	Drenare ape pluviale curate sau preepurate	Drenare	Puturi absorbante- 8 buc. L x l x h =4x4x6,5 m, realizate cu filtru din pietris si bolovanis cu grosimea de 4,5 m.	Puturi absorbante		
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?						

Scopul tehnologic al Stației de preepurare este de a îndepărta/reduce concentrația substanțelor organice, corelate cu componența soluțiilor de vopsire. Randamentul obținut, verificat prin analiza influentului și efluentului Stației, este unul bun. Timpul de parcurgere a procesului de preepurare este de 24 ore.

5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Nu este cazul			

In cadrul societatii nu sunt pierderi sau scurgeri necontrolate in apa subterana sau in reseaua de canalizare interioara.

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT care demonstreaza ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandarile BAT) sau a utilizarii masurilor alternative;

Formular de solicitare

5.4.2 Structuri subterane:

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Plan de retele apa si canal	
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: <ul style="list-style-type: none"> izolatie de siguranta detectare continua a scurgerilor un program de inspectie si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani). 	Da Da Da	Program de revizie si intretinere Regulament de exploatare	

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu necesita masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nu este cazul.

5.4.3 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in cosiderare: <ul style="list-style-type: none"> capacitati; grosime; precipitatii; material; permeabilitate; stabilitate/consolidare; rezistenta la atac chimic; proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei 	Program de intretinere	
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?	-	

Formular de solicitare

5.4.4 Zone de poluare potentiala

Pentru fiecare zona in care exista posibilitatea ca activitatile sa polueze apa subterana, confirmati ca structurile instalatiei (drenuri, conducte, canale, rezervoare, batoale) sunt impermeabilizate si ca straturile izolatoare corespund fiecareia dintre cerintele din tabelul de mai jos. Acolo unde nu se conformeaza, indicati data pana la care se vor conforma. Introduceți referintele corespunzatoare instalatiei dumneavoastra si extindeti tabelul daca este necesar.

Zone potentionale de poluare

Cerinta	de ex. zona de instalatie de vopsire	de ex. Depozit de materii prime	de ex. Depozit de produse	de ex. Depozit de deseuri
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
<ul style="list-style-type: none"> suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila 	Da, liniile sunt amplasate la interior, pe podele betonate.	Da Unde este cazul		Platformele de deseuri sunt betonate. Sunt utilizate containere specifice.
<ul style="list-style-type: none"> cuve etanse de retinere a deversarilor 	Da	Da Unde este cazul	Există tăvi de retenție chimicale lichide	
<ul style="list-style-type: none"> imbinari etanse ale constructiei 	Da	da Unde este cazul		
<ul style="list-style-type: none"> conectarea la un sistem etans de drenaj 	Da, canalele de scurgere din podelele halelor de productie sunt racordate la tronsonul de canalizare tehnologică			

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nu este cazul

5.4.5 Cuve de retentie

Pentru fiecare rezervor care contine lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmati faptul ca exista cuve de retentie si ca acestea respecta fiecare dintre cerintele prezentate in tabelul de mai jos. Daca nu se conformeaza, indicati data pana la care se va conforma. Introduceți datele corespunzatoare instalatiei analizate si repetati tabelul daca este necesar.

Cuve de retentie

Cerinta	Instalatii de vopsire	Butoaie cu uleiuri	
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	DA	DA	
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	DA	DA	

Formular de solicitare

Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafatele de siguranta	DA	DA	
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	-	-	
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	-	-	
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	DA	DA	
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	-	-	
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	DA	DA	
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	DA	DA	

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nu exista riscuri

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Nu au fost identificare activitai sau instalatii care sa poata produce poluarea solului	

5.5 Emisii in ape subterane

Tabetul de mai jos este conceput ca un ghid care sa va ajute in pregatirea informatiilor solicitate. Totusi, daca dumneavoastra considerati ca este posibil sa evacuati substante prezentate in Anexele 5 si 6 ale Legii 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC³ sau in Anexa VIII a

³ Substante prioritare in relatie cu Directiva cadru privind apa, transpusa in legislatia romana de Legea 310/28.06.2004,

Formular de solicitare

Directivei 2000/60, in apa subterana, direct sau indirect, sunteti sfatuiti sa discutati cerintele cu specialistul din cadrul Agentiei de Protectia Mediului care se ocupa de emiterea autorizatiei.

5.5.1 Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalatie, in apa subterana? Nu

	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa contina monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.	
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile / procedurile existente Activitatea se desfasoara in hale sau pe suprafete betonate.

5.5.2 Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase. Este necesar sa specificati:

- Frecventa controlului si personalul responsabil: lunar/ sefi sectie, mecanic sef
- Cum se face intretinerea: Prin inlocuirea si/sau remedierea defectelor
- Exista sume cu aceasta destinatie prevazute in bugetul anual al firmei? DA prin bugetul anual sunt alocate sume pentru reparatii

5.6 Miros

In general, **nivelul de detaliere trebuie sa corespunda riscului care determina neplacere receptorilor sensibili** (scoli, spitale, sanatorii, zone rezidentiale, zone recreationale). **Instalatiile** care nu utilizeaza substante urat mirositoare sau care nu genereaza materiale urat mirositoare si prin urmare prezinta un risc scazut trebuie separate la inceput utilizand Tabelul 5.6.1.

Sursele nesemnificative dintr-o instalatie care are si surse *semnificative* trebuie "separate" din punct de vedere calitativ la inceputul Tabelului 5.6.1 (trebuie facuta justificarea) si nu mai trebuie furnizate informatii detaliate in sectiunile urmatoare.

In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul asociat impacului asupra mediului este scazut, informatiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite, vor fi minime. Informatiile referitoare la sursele nesemnificative de miros din Tabelul 5.6.3 vor fi totusi cerute si trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atat cat va permite balanta costurilor si beneficiilor.

Daca este cazul trebuie furnizate harti si planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare.

5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Activitati care nu utilizeaza sau nu genereaza substante urat mirositoare trebuie mentionate aici. Trebuie furnizate suficiente explicatii in sprijinul acestei optiuni pentru a permite Operatorului sa nu mai dea informatii suplimentare. In cazul in care sunt utilizate sau generate substante urat mirositoare, dar acestea sunt izolate si controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie in schimb descrise in Tabelul 5.6.3.

Instalația nu generează mirosuri semnificative.

5.6.2 Receptori

(inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si la reglementarile existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

In unele cazuri, delimitarea suprafetei pe care se desfasoara procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare care sa inlocuiasca evaluarea impactului (pentru instalatii noi) si evaluari de mediu (pentru instalatiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau conditiile au fost stabilite poate, in functie de acest perimetru. In acest caz, ele trebuie incluse in tabelul de mai jos.

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
Mirosul nu este sesizabil la limita functionala a societatii	S-au facut observatii in teren prin testari olfactive in vederea intocmirii documentatiilor de mediu. S-a constatat ca in zona exterioara limitei functionale a societatii mirosul nu este sesizabil.	Nu este cazul sa se monitorizeze mirosul	Au fost primite vreodata sesizari? Nu au fost facute sesizari	Nu este cazul sa se stabileasca alte limite sau conditii

NU se accepta anexarea copiilor rapoartelor FARA explicatii care sa sprijine informatiile sau prezentarea generala ca mai sus.

5.6.3 Surse/emisii ne semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact ne semnificativ

Sursele ne semnificative pot fi "separate" prin evaluarea impactului de mediu sau prin utilizarea unei abordari calitative reale atunci cand nivelul scazut de risc este evident. Trebuie facuta o scurta justificare a acestei alegeri. NU trebuie furnizate informatii suplimentare in Tabelul 5.5.3.1 de mai jos pentru sursele care au fost descrise aici. Justificarea trebuie facuta pentru a arata ca aceste surse nu se adauga unei probleme

Nu este cazul

5.6.3.1 Surse de mirosuri

(inclusiv actiuni intreprinse pentru prevenirea si/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanaie ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emanarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea a emanarilor.	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea a BAT-urilor si a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Pregătire	Amestecare	Emisii de	Vopsele	Nu	Nu	Instalație	NA

Formular de solicitare

vopsele	a vopselelor pulberi cu apa	pulberi				de exhaustare	
Linii de vopsire/ finisare	Procesul de vopsire	Vapori de acid acetic, alți compuși	Chimicale organice	Nu	Nu	Sistem de exhaustare	NA
Orice alte informatii relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla in instalatie, dar sunt pe acelasi amplasament (de ex. care vor continua sa fie reglementate de legislatia referitoare la efecte neplacute).							

In cazul in care emanarile au fost deja descrise ca “emisii in aer” in alta parte a solicitarii DAR AU SI MIROS, ele trebuie mentionate si aici. Este suficient sa precizati materialul si/sau mirosul aici si sa faceti referire la partea din solicitare in care se se gasesc detaliile.

Sursele *potentiale* de mirosuri trebuie indicate, la fel ca si cele reale. De exemplu, o statie de epurare a apelor uzate poate sa nu fie detectabila dincolo de perimetrul instalatiei in conditii normale, dar daca au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursa de mirosuri.

5.6.4 Declaratie privind managementul mirosurilor

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla si care pot duce la degajare de mirosuri (de ex. conditii meteorologice extreme sau intreruperi ale curentului electric pentru care BAT-ul nu prevede alimentare de siguranta).

Trebuie sa descrieti masurile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cat mai rapid posibil). Daca sunt acceptate de Agentia de Protectia Mediului, va trebui sa mentineti aceste masuri drept conditii de autorizare, dar, atat timp cat luati masuri, nu puteti fi dati in judecata pentru aceste evenimente rare.

Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din “Tabelul surselor de mirosuri”	Pentru fiecare sursa – identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in “Tabelul surselor de mirosuri” coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip “ce se intampla daca” pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta sectiune.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate aparea evenimentul descris, cat de “mult” miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip “mult”, “mediu” si “putin” poate fi folosite daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate. Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore – de tip inchiderea usilor – sau mai semnificative – incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil pentru initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu – orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia eveniment-tului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.

5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT

Descrieti succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanti in aer, apa si sol si pentru reducerea zgomotului. Prezentați concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Tehnicile aplicate în AUTOLIV România sunt cele prezentate în Decizia corespunzătoare industriei textile:

“Decizia de punere în aplicare (UE) 2022/2508 a Comisiei de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT), în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind emisiile industriale, pentru industria textilă”

Industria textila este compusa dintr-un numar de sub-sectoare, acoperind intregul ciclu de productie de la producerea de materii prime la semi-fabricate (fire, ata), impletituri, tricotaje si tesaturi cu procesele lor de finisare pana la produse finite (covoare, textile pe uz casnic, imbracaminte si textile de uz industrial). Bat-ul se ocupa in principala de trei sectoare: curatarea lanii, finisare textile si sectorul de covoare.

Corespondenta activitatilor analizate din cadrul Autoliv Romania, in BAT-ul specific, se refera in principal la procesul de vopsire fibre textile din poliester-PES prin procedeul de vopsire continua HT (la temperatura inalta). Pentru acest tip de proces, la modul general BAT se considera:

- utilizarea fibrelor poliesterice vopsibile fara acceleratori;
- vopsirea in conditii HT (temperatura inalata), fara folosirea de acceleratori;
- folosirea formulelor de vopsire optimizate;

Principalele probleme de mediu identificate cu corespondenta in BAT-ul specific sunt:

- *Referitor la emisiile in apa* : Industria de finisare a textilelor se caracterizeaza prin utilizarea de chimicale, cu care textilele se prelucreaza in mare parte in mediu apos, facand parte din ramurile industriale cu cele mai mari cantitati de apa uzata. Apa reziduala poate contine coloranti greu-bio-eliminabili si o incarcatura mare organica (COD);
- *Referitor la emisiile in aer* : Pentru liniile de vopsire continue, 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);
- *Probleme legate de procesul de vopsire*;

Prin urmare, principala problema identificata privind mediul inconjurator in ceea ce priveste procesul de productie este referitoare la cantitatea de apa scursa si incarcatura chimica pe care aceasta o prezinta, problema emisiilor in aer fiind nesemnificativa, avand in vedere ca procesul de vopsire se desfasoara in instalatii de vopsire continua, la temperatura inalta, fara acceleratori de vopsire .

Analiza comparativă cu tehnicile BAT este prezentată în Raportul de amplasament, versiunea 2023, capitolul 5.

Formular de solicitare

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

6.1 Surse de deseuri

Nr. crt.	Sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	Codurile deeurilor conform EWC	Tip de deseuri	Cantitati tone/an	Modalitatile de manipulare , colectare, valorificare
1	Fabricare chinga (Div.VOR)	04 02 22	Deseuri de chinga, (chinga neconforma, capete de chinga, fire) Deseuri din firele textile procesate	600	Sunt colectate separat si valorificate prin firma autorizata Container R3, R12
2	-Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO) -Fabricare arcuri (Div.RSD)	12 01 99	Deseuri cu metal, plastic si chinga (rebuturi sau reperi neconforme)	700	Sunt colectate separat si valorificate prin firma autorizata Platforma betonata, prevazuta cu presa pentru balotare plastic .Depozitarea se face in container. R4, R12
3	-Fabricare generatori de gaz (inflatori) siodule airbagh (Div.IRO)	17 04 05	Deseuri de metal (rebuturi sau reperi neconforme din metal, deseuri metalice de la intretinere, etc)	450	
4		07 02 13	Deseuri cu plastic (Rebuturi sau reperi neconforme din plastic)	80	
5	Fabricare generatori de gaz (inflatori) si module airbagh (Div.IRO) -Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO)	16 01 10* 16 04 03*	Deseuri cu continut de materiale pirotehnice (Deseuri de microgeneratoare de gaz (MGG) si capse pirotehnice neconforme, materii prime neconforme, pulberi pirotehnice de la instalatiile de captare in apa, etc).	600	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. R4, D10
6	Imbracare volane cu piele (Div RBW+WRO1)	08 04 09*	Deseuri de adezivi de la captusire volane	0,05	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata, R12
7	Imbracare volane cu piele (Div RBW+WRO1)	08 04 10	Deseuri de adezivi de la captusire volane	0,05	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata, R12
8	Activități de mentenanță	17 04 02	Deseu de aluminiu (Zone de mentenanța si productie - resturi de profile de aluminiu)	3,153	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata R4, R12
9	Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	16 05 04*	Deseuri de flacoane sub presiune	0,3	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata, R12
10		16 05 05	Butelii de gaze sub presiune cu continut de alte substante decat cele specificate la 16 05 04	2	În container, pe suprafață betonată. R12
11		15 01 02	Deseuri de folie (ambalaje)	120	Platforma betonata, prevazuta cu presa pentru balotare plastic Colectarea finala se face prin balotare in container metalic. R3, R12
12		15 01 01	Deseuri de carton (ambalaje)	3500	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. R3, R12
13		15 01 10*	Deseuri de metal contaminat (ambalaje contaminate cu subst.periculoase)	60	Container metalic ventilat, prevazut cu rafturi si tava de retentie . R12

Formular de solicitare

14		16 02 14	Deseuri de echipamente casate	2	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata Cutii, R12
15		12 01 09*	Deseuri de emulsie	13 mc	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata Rezervor etans amplasat in cuva de retentie, R12
16		15 02 02*	Deseuri textile contaminate	20	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata, R12
17		13 02 05*	Deseuri de ulei hidrolic uzat	3,2	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata Container metalic ventilat, prevazut cu rafturi si tava de retentie . Depozitarea se face in butoaie amplasate in cuva de retentie, R12
18		07 01 01*	Solutii apoase de spalare	0.5	Cubimetru, R12
19		12 01 01 12 01 03	Span de otel si aluminiu	3	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic. R4, R12
20		17 04 02	Deseuri de aluminiu	8	Platforma betonata . Depozitarea se face in container metalic. R4, R12
21	Deseuri menajere	20 03 01	Deseuri municipale amestecate	600	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata Container, D5
22		20 01 38	Lemn, altul decat cel specificat la 20 01 37*	15	În cutii de carton, pe paleți de lemn, în magazie. R12
23	Mentenanță și producție	15 02 03	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire si imbracaminte de protectie, altele decat cele specificate la 15 02 02	2	Container închis, pe suprafață betonată. R12
24	Producție volane	12 03 01*	Deșeuri de emulsie	13	Rezervor etanș, amplasat în cuvă de retenție, R12
25	Stația de preepurare ape uzate tehnologice	19 02 05*	Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu continut de substante periculoase	240	Zona de colectare langa statia de epurare, zona betonata, canal de retentie, depozitat in cubitainer. R12
26	Mentenanță	19 12 04	Materiale plastice și de cauciuc	0,5	Sub formă de boxpalet, în magazie. R12
27	Separatoarele ulei-apa (Toata fabrica)	13 05 02*	Namoluri de la separatoarele de ulei-apa	50	Sunt colectate separat si eliminate prin firma autorizata Cubimetru, R12
28	Deseuri de lemn (ambalaje)	15 01 03	Deseuri de ambalaje din toata fabrica	490	Platforma betonata. R1
29	Laborator (substante cu termen de valabilitate depasit)	16 05 06*	Deseuri substante chimice de laborator	0.05	Ambalajul original de la producator. R12
30	Debavurare volane (Div RBW + WRO1)	20 01 39	Deseuri de spuma poliuretana	10	Depozitare in magazie in cutii de carton pe paleti de lemn, R12
31	Mentenanță	19 12 12	Alte deseuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanica a deseurilor, altele decat cele specificate la 19 12 11	5	Sub formă de boxpalet, în magazie. R12

Formular de solicitare

6.2 Evidenta deseurilor

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deseurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instalatie	
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	Da
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	Da
Frecventa de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Nu este cazul

6.3 Zone de depozitare

Instalatia nu se afla amplasata in apropierea cursurilor de apa / sau zone de interes public

Divizia	Tip depozit	Ce se depoziteaza	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?	Dotari, amenajari
VOR	Depozit fibre poliesterice	Fire de poliester in bobine	-	Depozitul pentru fibre poliesterice este in afara unitatii, la Ghimbav in spatiu inchiriat. <i>Firele de poliester</i> sunt aprovizionate in bobine de la diversi furnizori ambalate pe paleti de lemn trasi in folie de plastic .
	Depozit materii prime si produse finite Hala VOR1	Chinga finisata Ambalaje Vopsele Aditivi Chimicale pentru si spalare	Da	Spatii depozitare materie prima si finita prevazute cu rafturi. Depozitul este dotat cu docuri incarcare/descarcare. Ventilatia se face prin trape de fum prevazute cu sistem automat de deschidere precum si cu comanda manuala (inchidere/deschidere) de la distanta cu senzori de incendiu, sprinkelere, hidranti interiori, baze de colectare . Pentru chimicale este prevazuta o zona tehnica-depozite chimice, astfel : <ul style="list-style-type: none"> - <u>depozit de chimicale neinflamabile</u>(S=64,5 mp) prevazuta cu rafturi si canal colector pentru scurgeri accidentale. - <u>depozit de chimicale inflamabile</u>(S=22,5 mp) prevazut cu sisteme de stingere cf. normelor in vigoare, detectie, exhaustare , canal colector pentru scurgerile accidentale.

Formular de solicitare

	Depozit materii prime si produse finite Hala VOR2	Chinga finisata Ambalaje Vopsele Aditivi Chimicale pentru si spalare		Spatii depozitare materie prima si finita prevazute cu rafturi. Ventilatia se face prin trape de fum prevazute cu sistem automat de deschidere precum si cu comanda manuala (inchidere/deschidere) de la distanta cu senzori de incendiu, sprinkelere, hidranti interiori, base de colectare . Pentru chimicale este prevazuta o zona tehnica-depozite chimice, astfel : <ul style="list-style-type: none"> - <u>depozit de chimicale neinflamabile</u> (S=20,76 mp) prevazut cu rafturi si canal colector pentru scurgeri accidentale. - <u>depozit de chimicale inflamabile</u> (S=2,14 mp) prevazut cu sisteme de stingere cf. normelor in vigoare, detectie, exhaustare, canal colector pentru scurgerile accidentale.
IRO	Depozit central	Materii prime, produse finite, ambalaje	-	Depozit acoperit prevazut cu rafturi metalice, ventilatie artificiala, trei docuri –rampe auto, deservit de electrostivuitoare S= 1500 mp <i>Depozitarea reperelor de metal</i> se face in depozitul central in cutii amplasate pe rafturi metalice. In depozit manipuarea se face cu ajutorul electrostivuitoarelor .Manipularea pina la posturile de montaj din hala de productie se face cu carucioare si transpalete.
	Depozit special materiale pirotehnice	Materiale pirotehnice Deseuri de materiale pirotehnice	Da	Depozit autorizat, antiex, amplasat in afara constructiei diviziei IRO, (S=32 mp). Depozitul destinat depozitarii materialelor pirotehnice este construit cu peretii din materiale neinflamabile, are un acoperis de tip usor si usi metalice. Tinanad cont de valoarea incarcaturii pirotehnice ce se depoziteaza, depozitul respecta distantele minime de siguranta fata de cladiri si drumuri publice , fiind construit si autorizat in baza unui studiu de securitate. (Depozitul pentru cantitati mari este externalizat la firma specializata in depozitare si transport materiale explozive-Isoplus SRL Fagaras, societate specializata si autorizata in depozitarea materialelor explozive, in baza unui contract pentru depozitare si transport materiale pirotehnice). Pe amplasamentul AUTOLIV este aprovizionata periodic o limita de stoc. Materialele pirotehnice sub depozitate pe rafturi in ambalajul de la producator.
	Depozit uleiuri	Uleiuri si deseuri de uleiuri	Da	Incapere pardosita si ventilata destinata in prezent depozitarii pieselor de schimb, uleiurilor si a deseurilor de uleiuri Dotari: container metalic cu capac si tava de colectare S=1,87 mp
	Platforma depozitare gaze		<i>Depozitarea gazelor tehnologice</i> sub forma de lichide refrigerate, se face pe o platforma betonata in suprafata de 50 mp, in rezervoare supraterane, pe categorii :	
		Argon comprimat (lichid refrigerat)	Da 69,16 t (in 2 rezervoare)	- Rezervor criogenic supraterana de 27 mc pentru Argon -2buc
		Azot comprimat (lichid refrigerat)	Da 9,29 t (un rezervor)	-Rezervor criogenic 10 mc pentru Azot
		Protoxid de azot comprimat (lichid refrigerat)	Da 35,05 t (un rezervor)	-Rezervor criogenic 35 mc pentru Protoxid de azot
		Heliu gazos	Da S=108 mc	-Trailer baterii de Heliu de cu capacitate totala de 108 mc
	Platforma depozitare deseuri	Deseuri nepericuloase (hartie si carton, deseuri de plastic, deseuri mixt)	Da	Suprafata betonata prevazuta cu 4 prese hidraulice de 16 tf pentru presare (balotare) : <ul style="list-style-type: none"> - 2 prese pentru deseuri de hartie si carton, - 1 presa pentru deseuri din plastic, - 1 presa pentru deseuri mixte S= 65 mp

Formular de solicitare

	Depozit deseuri contaminate	Deseuri periculoase (Ambalaje contaminate, flacoane sub presiune)	-	Container metalic inchis prevazut cu ventilatie, rafturi, tava de retentive. S=4,5 mp
ARO	Depozit central	Materii prime, produse finite, ambalaje	-	Depozit central , acoperit, prevazut cu rafturi, ventilatie si docuri –rampa de descarcare Suprafata: 1760 mp
	Magazie piese de schimb si mentenanta	Materiale auxiliare, piese de schimb	-	Depozit prevazut cu rafturi
RSD	Magazia centrala	Repere si produse finite	-	Depozit acoperit prevazut cu rafturi metalice Suprafata :690 mp
	Magazia de otel	Otel ce urmeaza a fi prelucrat	-	Dotari :Temperatura controlata Suprafata :100 mp
	Depozit uleiuri (raft inclus in magazia de otel)	Uleiuri si vaseline	-	Suprafata :3 mp Dotari : Tavi de retentie pe toata suprafata
WRO1	Depozit piele	Bucle de piele	-	Spatiu amenajat cu rafturi si atmosfera controlata (temperatura si umiditate)
	Depozit adezivi	Adezivi	-	Spatiu amenajat in cadrul magaziei de mentenanta prevazut cu tava de retentie (pentru zona de preparare adezivi) si ventilatie.
Incinta Autoliv	Depozit motorina	Motorina	-	Rezervor metalic suprateran de 1000 l prevazut cu pompa de alimentare, tava de retentie, ventilat, dotari PSI, amplasat in container metalic (S=4,5 mp)

6.4 Cerinte speciale de depozitare

(de ex. pentru deseuri inflamabile, deseuri sensibile la caldura sau la lumina, separarea deseurilor incompatibile, deseuri care se pot dizolva sau pot reactiona cu apa (*care trebuie depozitate in spatii acoperite*). In acest sector, raspundeti la urmatoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor
Deșeuri de materiale pirotehnice	AA	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	D/N

A Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii acoperite.

AA Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii imprejmuite.

B Aceste materiale este probabil sa degaje praf si sa necesite captarea aerului si directionarea lui catre o instalatie de filtrare.

C Sunt posibile reactii cu apa. Nu trebuie depozitate in zone inundabile.

Formular de solicitare

6.5 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> • prevazuti cu capace, valve etc. si securizati; • inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati) 	Da Da
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	

Identificati orice masura de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV si mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deseurilor care nu au fost deja acoperite in raspunsul dumneavoastra la Sectiunile 1.1 si 5.5).

Acolo unde este cazul recipientii sunt amplasati pe suprafete betonate , cuve de retentie , incaperi ventilate artificial.

6.6 Recuperarea sau eliminarea deseurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practicabile pentru eliminarea deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului						
Sursa deseurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detalii (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Operatiune valorificare / eliminare	Cod operatiune cf. L.211/2011, Anexa 2 si 3	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Fabricare chinga (Div.VOR)	Nu	Deseuri de chinga, (chinga neconforma, capete de chinga, fire) Deseuri din firele textile procesate	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R3 R12	
-Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO)	Nu	Deseuri cu metal, plastic si chinga (rebuturi sau repere neconforme)	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12 R4	
-Fabricare arcuri (Div.RSD)	Nu	Deseuri de metal (rebuturi sau repere neconforme din metal, deseuri metalice de la intretinere, etc)	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R4 R12	
-Fabricare generatori de gaz si module airbach (Div.IRO)	Nu	Deseuri cu plastic (Rebuturi sau repere neconforme din plastic,)	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12 R3	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deseurilor
Fabricare generatori de gaz (inflatari) si module airbagh (Div.IRO) -Fabricare centuri de siguranta (Div.ARO)	Nu	Deseuri cu continut de materiale pirotehnice (Deseuri de microgeneratoare de gaz neconforme, materii prime neconforme, pulberi pirotehnice de la instalatiile de captare in apa, etc)	-	1) Eliminare 2) Valorificare (prin firme autorizate)	1) D10 2) R4	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deseurilor
Imbracare volane cu piele (Div RBW+WRO1)	Nu	Deseuri de adezivi de la captusire volane	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deseurilor
Deseuri de ambalaj (toata fabrica)	Nu	Deseuri de flacoane sub presiune	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deseurilor

Formular de solicitare

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practicabile pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protectiei mediului						
Sursa deeurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliati (<i>daca este cazul</i>) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Operatiune valorificare / eliminare	Cod operatiune cf. L.211/2011, Anexa 2 si 3	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
	Nu	Deseuri de folie (ambalaje)	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R3	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri de carton (ambalaje)	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12 R3	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri de metal si plastic contaminat (ambalaje contaminate cu subst.periculoase)	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Deseuri de la intretinere si reparatii (toata fabrica)	Nu	Deseuri de echipamente electrice si electronice	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri de echipamente casate	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri de emulsie	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri textile contaminate	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri de ulei hidraulic uzat	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Solutii apoase de spalare		Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Span de otel si aluminiu		Valorificare (prin firme autorizate)	R4 R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
	Nu	Deseuri de aluminiu		Valorificare (prin firme autorizate)	R4 R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Deseuri menajere	Nu	Deseuri municipale amestecate	-	Eliminare (prin firme autorizate)	D5	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Statia de preparare ape uzate tehnologice	Nu	Namoluri rezultate de la curatirea industrială a apelor uzate tehnologice	-	Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Separatoarele ulei-apa (Toata fabrica)	Nu	Namoluri de la separatoarele de ulei-apa		Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Deseuri de lemn (ambalaje)	-	Deseu de ambalaj (toata fabrica)		Valorificare (prin firme autorizate)	R1	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Laborator (substante cu termen de valabilitate depasit)	-	Deseuri substante chimice de laborator		Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului
Debavurare volane (Div RBW+WRO1)	Nu	Deseuri de spuma poliuretanică		Valorificare (prin firme autorizate)	R12	Procesul tehnologic nu permite reutilizarea si/sau recuperarea deeurului

Formular de solicitare

6.7 Deseuri de ambalaje

Sunt eliminate prin firme autorizate .

Material	Deseuri de ambalaje generate T/an	Valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetica	Alte forme de valorificare	Incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie
	a	b	c	d	e	f	g	h
Sticla								
Plastic	112,5	112,5		112,5				
Hirtie carton	2000	2000		2000				
Metal	Aluminiu	8	8		8			
	Otel	450	450		450			
	Total							
Lemn	695	695		695				
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	60		60	60				
Total	3325,5	3265,5	60	3325,5				

7 ENERGIE

7.1 Cerinte energetice de baza

7.1.1 Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmator, in functie de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din reseaua publica	13.259,817MWh/an*		100
Electricitate din alta sursa*	-	-	-
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*	-	-	-
Gaze	4.460.562 Nmc/an*		100
Petrol	-	-	-
Carbune	-	-	-
Altele (Operatorul trebuie sa specifice)	-	-	-

* valorile corespund capacității maxime de producție chingă țesută, vopsită/finisată. Date privind consumurile anuale se păstrează la sediul societății.

Formular de solicitare

Informatiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balante energetice, diagrame “Sankey”) care arata modul in care este consumata energia in activitatile din autorizatie sunt descrise in continuare:

Tip de informatii (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	Numarul documentului respectiv

Societatea detine o evidenta stricta a consumului de energie lunara

7.1.2 Energie specifica

Informatii despre consumul specific de energie pentru activitatile din autorizatie sunt descrise in tabelul urmatoar:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati unitatile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de productie a instalatiei.	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Țesere, vopsire/finisare chinga	Energie electrica 0,71 kWh/Kg chinga	-	BAT-ul specific nu prezinta valori de referinta pentru tehnologii similare
	Energie termica 2,52 kWh/Kg chinga	-	

7.1.2 Intretinere

Masurile fundamentale pentru functionarea si intretinerea eficienta din punct de vedere energetic sunt descrise in tabelul de mai jos.

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca aveti implementat un sistem documentat si faceti referire la acea documentatie, astfel incat el sa poata fi inspectat pe amplasament de catre GNM/APM; sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa un astfel de sistem documentat si indicarea termenului pana la care veti aplica un asemenea program, termen care trebuie sa fie acoperit de perioada prevazuta in programul pentru conformare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Exista masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarie a energiei pentru urmatoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da		
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da		
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	Da		
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da		
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da		
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da		
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.	-		

Formular de solicitare

7.2 Masuri tehnice

Masurile tehnice fundamentale pentru eficienta energetica sunt descrise in tabelul de mai jos

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea termenului pana la care o veti face in cadrul programului de conformare a activitatii analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite	Da		Sunt implementate
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii	Da		
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	Da		
Alte masuri adecvate			

7.2.1 Masuri de service al cladirilor

Masuri fundamentale pentru eficienta energetica a service-ului cladirilor sunt descrise in tabelul de mai jos:

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea datei pana la care o veti face in cadrul programului dumneavoastra de modernizare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da		
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> • Incalzirea spatiilor • Apa calda • Controlul temperaturii • Ventilatie • Controlul umiditatii 	Da		

7.3 Eficienta Energetica

Un plan de eficienta energetica este furnizat mai jos, care identifica si evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activitatilor din autorizatie

Completati tabelul astfel:

- 1) Indicati ce tehnici de eficienta energetica, inclusiv cele omise la cerintele energetice fundamentale si cerintele suplimentare privind eficienta energetica, sunt aplicabile activitatilor, dar nu au fost inca implementate.
- 2) Precizati reducerile de CO2 realizabile de catre acea tehnica pana la sfarsitul ciclului de functionare (al instalatiei pentru care se solicita autorizatia integrata de mediu)
- 3) In plus fata de cele de mai sus, estimati costurile anuale echivalente implementarii tehnicii, costurile pe tona de CO2 recuperata si prioritatea de implementare.

Formular de solicitare

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
Plan de eficiență energetică și audit energetic, componente SMM, a se vedea BAT 11.					
Optimizarea producției și a cererii de încălzire, a se vedea BAT 11.					
Utilizare tehnici generale de economisire energie, a se vedea BAT 11.					

Observatii Prezentați metoda de evaluare și faceți dovada că au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viață și cheltuieli (EUR/ tona).

7.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Informații despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date în tabelul de mai jos;

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că măsura este implementată, sau
- 2) Declarația intenției de a implementa măsura și indicarea termenului de aplicare a acesteia ; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate

Caldura rezultata de la instalatiile de vopsire- finisare nu este recuperata, intrucit acest aspect nu e considerat ca fiind relevant/economic

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	Nu este cazul	
Minimizarea utilizarii apei si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	Nu	Criteriile de calitate impuse de clienți nu permit recircularea soluțiilor apoase și implementarea circuitelor închise.
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	Nu este cazul	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	Nu este cazul	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Nu	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de productie a evacuarelor fugitive)	Nu este cazul	
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Nu este cazul	
Procesare continua in loc de procese discontinue	Da	
Valve automate	Da	
Valve de returnare a condensului	Da	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu este cazul	
Altele		

7.4 Alternative de furnizare a energiei

Informatii despre tehnicile de furnizare eficiente a energiei sunt date in tabelul de mai jos

Completati tabelul astfel:

- 1) Confirmati faptul ca masura este implementata, sau
- 2) Declarati intentia de a implementa masura si indicati termenul de punere in practica ; sau
- 3) Expuneti motivul pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	N	Nu este fezabila economic.
Recuperarea energiei din deseuri;	N	Nu este aplicabilă în amplasament.
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	DA –gaz metan	

Societatea are în vedere implementarea unui proiect de amenajare parc fotovoltaic.

Formular de solicitare

8 ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor Legii 59/2016, ce transpune Directiva SEVESO III ?	NU	Daca da, ati depus raportul de securitate?	-
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor Legii 59/2016, ce transpune Directiva SEVESO III?	Nu	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

8.2 Plan de management al accidentelor

Utilizand recomandarile prevazute de BAT ca lista de verificare, completati acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecinte semnificative asupra mediului sau atasati planurile de urgenta (interna si externa) existente care sa prezinte metodele prin care impactul accidentelor si avariilor sa fie minimizat. In plus, demonstrati implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel se eveniment se produce
Situație critică la centrala termică				
Situație critică la instalația de gaz metan				
Situație critică la instalația de aer comprimat și compresoare				
Situație critică la instalația de liniile de producție				
Situație critică la presa de carton și folie				
Situație critică la depozitul de materiale pirotehnice				
Situație critică la instalația de alimentare motorină				
Situație critică la depozitul de uleiuri și alte substanțe				
Situație critică în caz de incendiu				
Situație critică la stația de preepurare				
Situație critică la presele hidraulice pentru deșeuri				

Formular de solicitare

Societatea detine Plan de prevenire si combatere a pluarilor accidentale unde sunt descrise: modul de actionare in caz de producere a unei poluari accidentale, lista punctelor critice, programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale. De asemenea, sunt concepute o serie de Planuri de interventie în situatii de urgentă. Aceste documente sunt prezentate în Volumul Anexe.

8.3 Tehnici

Explicati pe scurt modul in care sunt folosite urmatoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Da
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	
bariere si retinerea continutului	
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4.5
izolarea cladirilor;	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intrerupatoare de nivel inalt si contorizarea incarcaturilor;	
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Da
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, rateurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 0
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Sectiunea 0
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Da
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice.	
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4

9 ZGOMOT SI VIBRATII

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informatiilor oferite trebuie sa corespunda riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul este prin urmare scazut, informatiile solicitate in Tabelul 9.1 vor fi minime, dar informatiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atat cat permite balanta costurilor si beneficiilor. Sursele nesemnificative trebuie "separate" calitativ (oferind explicatii) si nu trebuie furnizate informatii detaliate.

Trebuie oferite harti si planuri de amplasament daca este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare. Va fi utila identificarea surselor aflate pe amplasament, in afara instalatiei, in cazul in care acestea sunt semnificative.

8.1 Receptori

(Inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si masurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia /sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
În proximitatea amplasamentului nu există receptori sensibili.	Neaplicabil	Nu	NA	65 d(B)	Nu

Referitor la nivelul de poluare sonora, tinind cont de faptul ca activitatea se desfasoara in interiorul halelor de productie, se poate aprecia faptul ca nivelul de poluare fonica la limita incintei societatii se incadreaza in valorile admise pentru amplasamentul analizat, conform SR 10009-2017.

Trebuie mentionat faptul ca data fiind amplasarea obiectivului analizat in interiorul unei zone industriale, la o distanta considerabila de zonele de locuit, potentialul poluant al amplasamentului AUTOLIV nu se poate decela din nivelul de fond, la care contribuie toate celelalte societăți din zonă.

8.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

Principalele surse de zgomot din cadrul Autoliv Romania SRL sunt procesele tehnologice din spatiile de productie, (hale inchise) care cuprind activitati cum sunt: tesere, prelucrare mecanica, transportul materialelor intre utilaje, transportul cu mijloace auto si mijloace de transport uzinal, etc. Utilajele care produc zgomotul cel mai puternic sunt razboaiele de tesut , ventilatoarele si mijloace de transport uzinal.

Utilajele producatoare de zgomot sunt amplasate in interiorul halelor de productie cu exceptia ventilatoarelor de la instalatiile de exhaustare amplasate in exteriorul halelor de productie.

Cel mai ridicat nivel al intensitatii sonore este in hala de tesere chinga, unde sunt amplasate masinile de tesut automate. Prin solutia constructiva adoptata a halelor de productie si anume : Sistemul de constructii este din structura integral metalica, inchiderile (pereti si acoperis) panouri tip sandwich, termoizolante si fonoabsorbante ; nivelul de zgomot in afara halelor de productie va fi mult diminuat si se va incadra in limitele admise.

Tinind cont ca obiectivul este amplasat intr-o zona industrială, departe de receptori sensibili, se apreciaza ca zgomotul produs datorita activitatii obiectivului analizat nu va afectat mediul inconjurator

Formular de solicitare

Faceri o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ

Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluarile de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident.

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Razboaie de tesut		Continuu (in spatii inchise)	La locul de munca		Dotarea personalului cu echipament de protectie personala impotriva zgomotului	-
Utilaje nerutiere de transport intern		Discontinuu in spatii inchise			-	
Ventilatoare		Continuu in spatii inchise sau deschise	La locul de munca		-	-

Activitatile se desfasoara in spatii inchise iar nivelul de zgomot la limita functionala a societatii este redus.

8.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost facute.- **Nu este cazul**

Referinta (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate

8.4 Intretinere-Nu este cazul

	Da	Nu	Daca nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/masurilor
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?			
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?			

8.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumati impactul zgomotului referindu-va la limite recunoscute

Formular de solicitare

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului cand instalatia functioneaza	In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati situatia, fie indicati masurile si intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).
Nu este cazul					

8.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerinta suplimentara care *trebuie completata cand este solicitata* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

Sursa ⁴	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?
	Nu este cazul			

Minimizarea potentialului de disconfort datorat zgomotului, in special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

--

- Manevrare mecanica,

Vehiculele care deservesc societatea sunt intretinute corespunzator

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

--

Orice alte informatii relevante care nu au fost cerute in mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie sa se faca referire la ele.

10 MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA NU:		
					Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
CO, NO _x	Cosuri dispersie centrale termice si instalatii termice din liniile de vopsire/finisare chinga: S1, S2, S3, S35, S36	Anual	SR EN 15259/2008; SR EN 14792/17	Da	NA	NA	NA

⁴ Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

Formular de solicitare

Pulberi	Evacuări bucătăria de vopsele și instalația de reținere pulberi: S4, S37	Anual	EN 13284-1/2018	Da	NA	NA	NA
---------	--	-------	-----------------	----	----	----	----

Descrieti orice programe/masuri diferite pentru perioadele de pornire si oprire.

Observatii:

- 1) Monitorizarea si inregistrarea continua este posibil sa fie impuse in urmatoarele circumstante:
 - Cand emisia este redusa inainte de evacuarea in aer (de ex. printr-un filtru, arzator sau scrubber);
 - Cand sunt impuse alte masuri de control pentru realizarea unui nivel satisfactor al emisiilor (de ex. selectia sarjei, degresare);
- 2) Fluxurile de gaz trebuie masurate, sau determinate in alt mod pentru a raporta concentratiile la evacuarile de masa;
- 3) Pentru a raporta masuratorile la conditiile de referinta va fi necesar sa se masoare si sa se inregistreze temperatura si presiunea emisiei. Continutul de vapori de apa trebuie de asemenea masurat daca este probabil sa depaseasca 3% doar daca tehnicile de masurare utilizate pentru alti poluanti nu dau rezultate in conditii uscate.
- 4) Unde este cazul, trebuie efectuate evaluari periodice vizuale si olfactive ale evacuarilor pentru a asigura faptul ca evacuarile finale in aer trebuie sa fie incolore, fara aburi sau vapori persistenti si fara picaturi de apa.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	NA
---	----

10.2 Monitorizarea emisiilor in apa

Descrieti masurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzand orice monitorizare a mediului si frecventa, metodologia de masurare si procedura de evaluare propusa. Trebuie sa folositi tabelele de mai jos si sa prezentati referiri la informatii suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesara.

Descrieti orice masuri speciale pentru perioadele de pornire si oprire.

Observatii:

- 1) Frecventa de monitorizare va varia in functie sensibilitatea receptorilor si trebuie sa fie proportionala cu dimensiunea operatiilor.
- 2) Operatorul trebuie sa aiba realizata o analiza completa care sa acopere un spectru larg de substante pentru a putea stabili ca toate substantele relevante au fost luate in considerare la stabilirea valorilor limita de emisie. Acesta analiza trebuie sa cuprinda lista substantelor indicate de legislatia in vigoare. Acest lucru trebuie actualizat in mod normal cel putin o data pe an.
- 3) Toate substantele despre care se considera ca pot crea probleme sau toate substantele individuale la care mediul local poate fi sensibil si asupra carora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie sa se aplice in special pesticidelor obisnuite si metalelor grele. Folosirea probelor medii alcatuite din probe momentane este o tehnica care se foloseste mai ales in cazurile in care concentratiile nu variaza in mod excesiv.
- 4) In unele sectoare pot exista evacuari de substante care sunt mai dificil de masurat/determinat si a caror capacitate de a produce efecte negative este incerta, in special cand sunt in combinatie cu alte substante. Tehnicile de monitorizare a „toxicitatii totale a efluentului” pot fi asadar adecvate pentru a face masuratori directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directa a toxicitatii. O anumita indrumare privind testarea toxicitatii poate fi primita de la Autoritatea de Reglementare.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata	Nu este cazul
--	---------------

Formular de solicitare

10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Conform reglementarilor din Autorizatia de Gospodărire Apelor

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamente/prelevatoarele de probe/laboratoarele acreditate?	DACA NU:		
						Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii echipamentelor	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
Materii in suspensie	La descarcarea in colectorul ovoid 600/900 mm gestionat de Compania Apa Brasov	Canalizarea urbana	Trimestrial	Prelevare probe momentane, teste analitice în laboratorul cu încercările acreditate la nivel național / european. Atât prelevarea probelor cât și metodele de încercare implică acreditare RENAR.				
Reziduu filtrabil la 105°C								
Extractibile cu eter de petrol								
Extractibile cu eter de petrol								
Azot amoniacal								
Sulfuri								
Sulfati								
Cloruri								
Agenti de suprafata anionici								
Produse petroliere								
Fosfor total (P)								
Fier total								
Crom hexavalent								
Crom trivalent								
Zinc								
Nichel								
Cadmium								
Cupru								
Plumb								
Fenoli antrenabili cu vapori de apa								

10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	-	Dupa separatoarele de nisip si hidrocarburi (inainte de descarcarea in puturile filtrante)	Semestrial	Prelevare probe momentane, teste analitice în laboratorul cu încercările acreditate la nivel național / european. Atât prelevarea probelor cât și metodele de încercare implică acreditare RENAR.
Materii in suspensie	mg/l			
Reziduu filtrabil la 105°C	mg/l			
Extractibile cu eter de petrol	mg/l			

10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	AGA nr. 58/2022
--	-----------------

10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Deseuri tehnologice	Tone	Utilaje tehnologice	Lunar	Cantarire si masurare volum
Deseuri de ambalaj	Tone	Ambalare		
Deseuri de la intretinerea si functionarea utilajelor	L, bucati, Kg	Angrenajele utilajelor		

Observatii:

Pentru generarea de deseuri trebuie monitorizate si inregistrate urmatoarele:

- compozitia fizica si chimica a deseurilor;
- pericolul caracteristic;
- precautiile de manevrare si substante cu care nu pot fi amestecate;
- in cazul in care deseurile sunt eliminate direct pe sol, de exemplu imprastierea namolului sau un depozit de deseuri pe amplasament, trebuie stabilit un program de monitorizare care ia in considerare materialele, agentii potentiali de contaminare si parcursurile potentiale din sol in apa subterana, apa de suprafata sau lantul trofic.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri	Audit de deseuri
--	------------------

10.6 Monitorizarea mediului

10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu exista receptori vulnerabili

Observatii:

- 1) Necesitatea monitorizarii de mediu trebuie luata in considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor in cursurile de apa controlate, in apa subterana, in aer sau sol sau a emisiilor de zgomot sau mirosuri nepacute.
- 2) Monitorizarea mediului poate fi ceruta, de. ex. atunci cand:
 - exista receptori vulnerabili;
 - emisiile au o contributie semnificativa asupra unui Standard de Calitate a Mediului (SCM) care este in pericol de a fi depasit
 - Operatorul doreste sa justifice o concluzie BAT bazandu-se pe lipsa efectului asupra mediului
 - este necesara validarea modelarii
- 3) Necesitatea monitorizarii trebuie luata in considerare pentru:
 - apa subterana, cand trebuie facuta o caracterizare a calitatii si debitului si luata in considerare atat variatiile pe termen scurt, cat si variatiile pe termen lung. Monitorizarea trebuie stabilita prin autorizatia de gospodarirea apelor pe baza unui studiu hidrogeologic care sa indice directia de curgere a apelor subterane, amplasamentul si caracteristicile constructive necesare pentru forajele de monitorizare;

- apa de suprafață, când vor fi necesare, în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor, prelevarea de probe, analiza și raportarea calității în amonte și în aval a cursurilor de apă controlate
- aer, inclusiv mirosurile;
- contaminarea solului, inclusiv vegetația și produsele agricole;
- evaluarea impactului asupra sănătății;
- zgomot.

10.6.2 Monitorizarea impactului

Descrieți orice monitorizare a factorilor de mediu realizată sau propusă privind efectele emisiilor

Pentru prevenirea și controlul integrat al poluării titularul de activitate va monitoriza nivelul emisiilor de poluanți pe fiecare componentă de mediu și va raporta informațiile solicitate către autoritatea competentă, în conformitate cu solicitările din Aut. Integrată de Mediu.

Nota (1)- Referitor la monitorizarea emisiilor în aer provenite de la centralele termice și unitățile tehnologice care se desfășoară cu aport de căldură: Din procesul de combustie al gazului metan rezultă gaze de ardere. Cele mai importante emisii în aer provenite de la arderea gazului natural sunt NO_x și CO. Celelalte substanțe precum SO_2 , pulberile (PM_{10}), compușii organici volatili fără metan (NMVOC) sunt emise în cantități extrem de mici. Gazul natural este considerat în general fără conținut de sulf. Prin urmare, utilizarea combustibilului gazos, va conduce la emisii de SO_2 aproape nule; De asemenea, arderea gazului natural nu reprezintă o sursă semnificativă de emisii de pulberi. Prin urmare, se poate considera că *nu este necesară monitorizarea emisiilor de pulberi* la centralele termice care funcționează cu combustibil gaz natural.

Nota (2)- Referitor la procesele tehnologice de vopsire-finisare chingă prin etapele de proces desfășurate la temperaturi înalte (preuscăre, termofixare, uscăre intermediară și uscăre finală) -Div.VOR. Sursele de emisii sunt liniile continue de vopsire-finisare chingă, prin generatoarele de aer cald utilizate în etapele tehnologice care se desfășoară cu aport de căldură (preuscăre, termofixare, uscăre intermediară și uscăre finală) asociate procesului de ardere a gazului metan în scopul obținerii energiei termice. Emisiile sunt reprezentate sub formă de gaze reziduale (CO, NO_x , SO_x , particule) provenite din arderea combustibilului utilizat (gazul natural).

Se face mențiunea: În procesul de vopsire se utilizează vopsele de dispersie sub formă de pulberi, fără conținut de solvenți organici și fără acceleratori (transportatori) de vopsire, iar în procesul de finisare (acoperire cu strat de fricțiune scăzută) se utilizează preparate pe bază de apă. Prin urmare emisiile, altele decât cele provenite din arderea gazului metan, sunt ne semnificative, având în vedere că nu sunt utilizate vopsele pe bază de solvenți organici precum și avantajul utilizării de materiale textile din poliester (PES) care pot fi vopsite la temperaturi înalte fără a utiliza acceleratori de culoare. (Conform BAT, Cap.2.7.8, pentru liniile de vopsire continue, fără procese care folosesc acceleratori, emisiile în aer sunt ne semnificative și pot fi privite mai mult ca o problemă legată de locul de muncă (emisii fugitive din dozarea/indepartarea chimicalelor și procesul de vopsire în utilaje deschise)). BAT-ul specific nu prezintă valori de referință pentru emisiile ce provin din procese de vopsire continuă fără acceleratori.

Cosurile de evacuare de la generatoarele de aer cald evacuează, atât gaze rezultate de la combustia gazului metan, cât și un aport semnificativ de aer ambiental, antrenat odată cu traseul materialului textil în etapele tehnologice ale procesului de vopsire continuă, deci nu se poate face nimic în privința controlării volumului de oxigen. În aceste condiții, tinăd cont de cele specificate anterior, nu este aplicabilă raportarea la 3% O_2 (% specificat în Ordinul 462/1993 dar strict pentru instalații de combustie a gazului natural, acolo unde are loc consum de oxigen în procesul de ardere).

Formular de solicitare

Recomandari privind monitorizarea factorului de mediu apa

Monitorizarea se va face conform cerintelor din actele de reglementare pentru factorul de mediu apa, printr-un laborator de analize acreditat.

Monitorizarea se va face conform cerintelor din actele de reglementare pentru factorul de mediu apa, printr-un laborator de analize acreditat.

a) Monitorizarea apelor uzate tehnologice preepurare si a apelor uzate menajere

In cazul de fata, emisarul direct al apelor uzate tehnologice preepurate si menajere evacuate este canalizarea menajera publica si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului este :

- NTPA 002/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr.352/2005 ;
- Autorizatia de gospodăria apelor, privind sistemul de alimentare cu apa si evacuare ape uzate, emisa de SGA Brasov (pentru apele preepurate tehnologice si menajere, la evacuarea comuna in canalizarea municipala).

b) Monitorizarea apelor pluviale

In cazul de fata, emisarul direct al apelor pluviale epurate este sol/acvifer freatic si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului va fi NTPA 001/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005, precum si AGA privind sistemul de alimentare cu apa si evacuare ape uzate, emisa de SGA Brasov.

Operatorul va măsura, prin metode standardizate, nivelul poluanților în apa conform condițiilor stabilite prin AGA.

Tabel 4 Schema de monitorizare pentru factorul de mediu apa

Loc de prelevare	Natura apei	Indicatori de calitate	Frecventa de monitorizare	UM	Limite de calitate maxim admise , confor, HgG188/2002, modif.cu HG 352/2005	
					NTPA 002 (BAT AEL)	NTPA 001
La descarcarea in colectorul ovoid 600/900 mm gestionat de Compania Apa Brasov	Ape uzate menajere si ape uzate tehnologice preepurate	pH	Trimestrial (laborator acreditat RENAR)	unit.pH-	6,5-8,5	-
		CCO-Cr		mg/l-	500	-
		CBO5		mg/l-	300	-
		Materii in 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	-
		Detergenti sintetici biodegradabili		mg/l-	25	-
		Fosfor total (P)		mg/l-	5	-
		Fenoli antrenabili cu vapori de apa		mg/l-	30	-
		Cadmium		Trimestrial * parametrii sunt identificati de BAT 20, tab. 1.4 (RA)	mg/l-	0,3
		Cupru *	mg/l-		0,2 (0,03-0,4)	-
		Nichel *	mg/l-		1 (0,01-0,1)	-
		Zinc *	mg/l-		1 (0,04-0,5)	-
		Crom*	mg/l-		1,5 (0,01-0,1)	-
Stibiu *	mg/l-	(0,1-0,2)	-			
Mangan	mg/l-	-	-			
La iesirea din statia de prepurare (efluent)	Ape uzate tehnologice preepurate	pH	Zilnic (laborator propriu)	unit.pH-	-	-
		COT		mg/l-	-	-
Dupa separatoarele de nisip si hidrocarburi (inainte de descarcarea in puturile absorbante)	Ape pluviale preepurate	pH	Semestrial (laborator acreditat RENAR)	unit.pH	-	6.5-8.5
		Materii in suspensie		mg/l-	-	25
		Reziduu filtrabil la 105°C		mg/l-	-	750
		Extractibile cu eter de petrol	mg/l-	-	5	

Formular de solicitare

c) *Referitor la monitorizarea apelor subterane* : Nu s-au identificat posibilități de contaminare directă a apei subterane cu poluanți datorăți activității societății. (Cf Raportului de referință, analizat în Raportul de Amplasament, nu este necesar). Se aplică o schemă de monitorizare, cu frecvență semestrială, a evacuărilor în acviferul freatic.

Pentru monitorizarea solului:

Analiza amplasamentului și rezultatele investigațiilor prezentate în Raportul de Amplasament, la capitolul "Raport privind situația de referință" arată, ținând cont de prevederile din „Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la art.22, alin(2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale”, ca nu este necesară întocmirea unui raport privind situația de referință.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in rețeaua de canalizare	AGA nr. 58/2022
--	-----------------

Observatii:

În cazul în care monitorizarea factorilor de mediu este cerută, la formularea propunerilor, trebuie luate în considerare următoarele:

- poluanții care trebuie monitorizați, metodele standard de referință, protocoalele privind prelevarea probelor;
- strategia de monitorizare, selecția punctelor de monitorizare, optimizarea abordării monitorizării;
- stabilirea nivelului de fond la care au contribuit alte surse;
- incertitudinea metodelor utilizate și eroarea generală de măsurare care rezultă;
- protocoale de asigurare a calității (AC) și de control al calității (CC), calibrarea și întreținerea echipamentelor, depozitarea probelor și urmărirea lanțului de custodie/audit;
- proceduri de raportare, stocarea datelor, interpretarea și analiza rezultatelor, formatul de raportare pentru furnizarea informațiilor către Autoritatea de Reglementare.

10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
<ul style="list-style-type: none"> • materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare; 	Materiile prime sunt monitorizate de către furnizori și sunt însoțite de declarații/certificate de conformitate, fișe tehnice
<ul style="list-style-type: none"> • oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze; 	Verificări periodice
<ul style="list-style-type: none"> • eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu; 	Se vor efectua monitorizări ale factorului de mediu aer
<ul style="list-style-type: none"> • consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat); 	Se va urmări permanent consumul energetic
<ul style="list-style-type: none"> • calitatea fiecărei clase de deșuri generate. 	Se va urmări permanent calitatea și cantitatea deșurilor generate pe amplasament
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului.	-Concentrații gaze reziduale

Formular de solicitare

10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

Descrieti orice masuri speciale propuse pe perioada de punere in functiune, oprire sau alte conditii anormale. Includeti orice monitorizare speciala a emisiilor in aer, apa sau a variabilelor de proces ceruta pentru a minimiza riscul asupra mediului.

Societatea nu necesita o monitorizare speciala a emisiilor pe perioada de punere in functiune sau oprire.

11 DEZAFECTARE

11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatia secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Structurile subterane sunt compuse din reseaua de alimentare cu apa industriala si canalizare

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Rețelele de apa-canal vor fi golite si curatate

- lagunele si depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Nu este cazul

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Toate materialele rezultate din dezafectare pot fi reciclabile

Nota: pentru instalatiile existente, asa cum sunt specificate de Directiva 96/61/CE, este necesar ca la prima autorizare integrata de mediu, documentatia sa prezinte si programul/masurile prevazute pentru dezafectare, astfel incat sa previna poluarea mediului.

11.2 Planul de inchidere a instalatiei

Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate a instalatiilor noi si a celor existente trebuie sa contina un Plan de inchidere a instalatiei.

Cele de mai jos pot alcatui fundamentul unui plan de inchidere a instalatiei. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament si actualizat daca circumstantele se modifica. Orice revizuirii trebuie trimise Autoritatii de Reglementare.

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.

Pe planul de situatie sunt pozitionate rețelele de apa canal

Datorita faptului ca functionarea obiectivului analizat este nedeterminata, nu s-au programat lucrari de dezafectare..

Masurile propuse la incetarea activitatii de catre societatea SC AUTOLIV ROMANIA SRL:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
 - Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
 - Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
 - Intreruperea alimentarii cu energie electrica
 - Intreruperea alimentarii cu gaz metan
 - Dezafectarea 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
 - Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
 - Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala
- Faza de inchidere presupune efectuarea operatiilor de oprire, golire, asigurare evenrual dezafectare a tuturor utilajelor si a instalatiilor existente precum si a anexelor aferente lor, ceea ce inseamna parcurgerea urmatoarelor etape:

Etapa I: pregatiri preliminare

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Se angajeaza o firma specializate sau se numeste o echipa de specialisti din cadrul societatii
- Se intocmeste un program de lucrari
- Se stabilesc eventualele masuri de supraveghere si control pe perioada in care se efectueaza lucrarile
- Se delimiteaza zona in care se fac operatiile de inchidere

Etapa II: oprirea functionarii

- Se procedeaza la oprirea normala a instalatiilor in conformitate cu instructiunile de oprire aferente fiecarei instalatii sau utilaj
- Pentru utilajele dinamice (pompe, compresoare, suflante, ventilatoare, reductoare), se procedeaza conform instructiunilor specifice pentru o oprire de lunga durata, golindu-se uleiul de ungere folosit
- Se golesc toate componentele de continutul cu diverse substante, se incarca in containere si se depoziteaza ;
- Se sufla sau se spala, in functie de caz, fiecare utilaj, conform instructiunilor prevazute ;
- Se golesc toate conductele de produse prin suflare (cu aer), sau spalare, dupa caz ;
- Rezervoarele de depozitare materii prime, produse intermediare sau produse finite, se golesc complet si se verifica vizual corectitudinea operatiilor de golire ;
- Toate conductele se blindeaza la limita instalatiei
- Se executa alte operatii specifice fiecarei instalatii, operatii prevazute in instructiunile de lucru pentru o oprire de lunga durata ;
- Se inspecteaza vizual efectuarea corecta a tuturor operatiilor prevazute;
- Se demonteaza partile componente ale utilajelor (motoare electrice, benzi de cauciuc, diverse echipamente electrice si AMC) care pot fi refolosite, sau se pot valorifica.
- Se executa spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;

Etapa III: energie electrica

- Se intrerupe alimentarea cu energie electrica (la toate utilajele si instalatiile) de la posturile de transformare. Aceasta operatie se face in colaborare cu specialistii de la Sucursala de Distributie, acestia trebuind sa faca, in mod obligatoriu, intreruperea alimentarii din statia de alimentare
- Se verifica intreruperea alimentarii utilajelor cu energie electrica de la posturile de transformare existente pe amplasament

Etapa IV: gaz metan

- Se intrerupe alimentarea cu gaz metan a consumatorilor.
- Se executa blindarea conductelor si verificarea acestei operatii
- Se face verificarea intreruperii gazului metan

Etapa V: demontari

- Se executa demontarea partilor componente ale utilajelor care pot fi refolosite cum ar fi: motoare electrice, diverse echipamente electrice si aparate de masura si control.

Etapa VI: dezmembrari

- Dezmembrarea si inchiderea constructiilor si confectiilor metalice, cum ar fi: utilaje, platforme, scari, balustrade, elemente de sustinere, etc, operatii realizate prin taiere cu flacara oxiacetilenica sau prin sudura electrica
- Culcarea la pamant a scheletelor metalice si a altor parti componente mari si debitarea lor in bucati, astfel incat sa poata fi depozitate si apoi incarcate in mijloacele auto, in vederea evacuarii
- Inchiderea pilonilor din beton armat pentru sustinere, operatie care se poate executa prin implozie de catre firme specializate in astfel de operatii
- Demolarea manuala sau mecanizata a zidariei
- Depozitarea si apoi evacuarea deseurilor de caramizi

Etapa VII :deseuri

- Deseurile rezultate se colecteaza separat, in functie de categoria si codul deseului
- Colectarea deseurilor rezultate se va face in urma unor operatii de strangere si sortare si/sau regrupare (depozitare temporara), in vederea transportarii spre valorificare
- Deseurile metalice generate se depoziteaza in locurile speciale create pe platforma societatii, fiind respectate conditiile de protectie a mediului inconjurator. Deseurile metalice sunt valorificate la firme specializate.
- Deseurile de hirtie, folie si paleti uzati se depoziteaza in locuri special amenajate in acest sens
- Deseurile de zidarie se depoziteaza pe platforme betonate si apoi sunt incarcate in camioane in vederea valorificarii, ca materie prima, sau ca umplutura pentru constructii.
- Deseurile obtinute din dezafectarea utilajelor, si anume : motoarele electrice, deseurile de cauciuc alcatuite din benzile de cauciuc aferente transportoarelor cu banda si cablurile electrice se folosesc pentru uzul intern ca piese de schimb sau li se dau alte folosinte.
- Deseurile uleioase se colecteaza in bidoane metalice, etichetate privind continutul si se depoziteaza in magazie speciala in vederea eliminarii controlate.
- Deseurile menajere rezultate de la personalul care executa dezafectarile sunt depozitate impreuna cu deseurile menajere existente, in pubele speciale, pe platforma betonata special amenajata care se afla in incinta societatii si sunt ridicate periodic, in vederea evacuarii la rampa de gunoi a orasului
- Eliminarea deseurilor se face in conformitate cu Hotararea nr.1470/2004, privind Stategia nationala de gestionare a deseurilor si a Planului National privind gestionarea deseurilor pe categorii.
- Deseurile rezultate se colecteaza la locul de productie si se depun fie in recipienti adecvati, fie direct in mijloace de transport, in functie de tipul de dimensiunile de gabarit. In incinta societatii se asigura spatii de stocare temporare pentru deseuri. In vederea eliminarii deseurilor, aceste spatii trebuie sa permita accesul mijloacelor de transport autorizate, astfel incat sa nu fie ingreunat procesul de incarcare.
- In vederea eliminarii deseurilor rezultate se respecta procedurile de transport al deseurilor pe teritoriul Romaniei, de pe un loc pe altul, conform cu Ordinul nr.2/01.2004. Deseurile nu vor fi amestecate intre ele, iar mijloacele de transport utilizate pentru eliminare vor fi adecvate naturii deseului transportat, astfel incat sa nu permita imprastierea lor. Mijloacele de transport utilizate vor fi asigurate de firmele autorizate in colectare/ valorificare deseuri, firme care detin Autorizatie de mediu pentru acest tip de activitate.

Etapa VIII: Reconstructie ecologica

- Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala se va face in functie de destinatia care urmeaza a se atribui terenului pe care s-a desfasurat activitatea obiectivului in cauza.

Ordinea operatiilor si lucrarilor de inchidere se poate modifica, daca necesitatile procesului o cer.

Planul de inchidere a instalatiilor si utilajelor existente pe amplasament va fi actualizat de catre societate daca circumstantele se modifica.

11.3 Structuri subterane

Formular de solicitare

Pentru fiecare structura subterana identificata in planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul in care poate fi golita si curatata/decontaminata si orice alte actiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din functiune in conditii de siguranta atunci cand va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Retele apa potabila	Apa potabila	Inchiderea apei de la retea si demontarea tevilor
Rezervorul de incendiu, 500 mc	Apă potabilă	Golire si eliminare construcție din beton
Retele de canalizare	Ape uzate	Obturarea canalului in aval si demontarea tronsoanelor de beton sau utilizarea lor pentru noi folosinte
Fundatii cladiri	Beton armat	Se vor demola pe baza unor proiecte realizate in institutii specializate in demolari
Fundatii instalatii	Beton armat	
Foraje	Apa potabila	Acoperirea cu capace sudate si dop de beton
Puturi absorbante	Ape pluviale	Curatare

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatii de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Cladiri,	Nu	-Poluare aer, sol
Rezervoare	Motorina Gaze tehnologice	-Inflamabil -Poluare aer, sol
Transformatoare de inalta tensiune	Ulei de transformator	- Poluare sol

11.5 Lagune- Nu este cazul

Lagune	
Identificati toate lagunele	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	
Cum va fi eliminata apa?	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	
Cat de adanc patrunde contaminarea?	
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	

Formular de solicitare

11.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitele sunt betonate si acoperite
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in siguranta?	Da, pentru depozitul de materiale explozive.
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	Nu este cazul

11.7 Zone din care se preleveaza probe

Pe baza informatiilor cuprinse in Raportul de Amplasament si a operatiilor propuse pentru prevenirea si controlul integrat al poluarii, identificati zonele care ar putea fi considerate in aceasta etapa ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol si de apa subterana la momentul dezafectarii. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitatile desfasurate si necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului intr-o stare satisfacatoare, care a fost definita in raporul initial de amplasament.

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Nu este cazul	

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? **Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.**

Studiu	Termen (anul si luna)

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate in eventualitatea dezafectarii.

12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?	DA
Daca da, treceti la Sectiunea 13	

12.4 Sinergii

Luati in considerare si descrieti daca exista sau nu posibilitatea de aparitie a sinergiilor cu alti detinatori de autorizatie de mediu fata de urmatoarele tehnici sau fata de altele care sunt pertinente pentru instalatie.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	
2) beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	

Formular de solicitare

3) combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	
4) deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	

12.5 Selectarea amplasamentului

Justificati selectarea amplasamentului propus.

La amplasarea societatii au fost studiate mai multe variante. La alegerea variantei optime au contribuit urmatoorii factori:

- Caracterul industrial al zonei; Amplasarea si functionarea obiectivului se incadreaza in Planul general al zonei industriale in care s-au analizat diferite cerinte
- Investitiile servesc zona de interes pentru activitatile internationale ale firmei

Formular de solicitare

13 LIMITELE DE EMISIE

Valorile limita de emisie stabilite/admise pentru evacuările în atmosferă

Poluant atmosferic	VLE
<i>Conținut de O₂ (este obligatoriu)</i>	3 %
CO, mg/Nmc	100
NO _x , mg/Nmc	350, până la sfârșitul anului 2024 250, începând cu 1 ianuarie 2025
Pulberi, mg/Nmc	5

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).

Tabel 5 Valori de referinta pentru factorul de mediu apa

Loc de prelevare	Natura apei	Indicatori de calitate	UM	Limite de calitate maxim admise , confor, HgG188/2002, modif.cu HG 352/2005	
				NTPA 002 (BAT AEL)	NTPA 001
La descarcarea in colectorul ovoid 600/900 mm gestionat de Compania Apa Brasov	Ape uzate menajere si ape uzate tehnologice preepurate	pH	-	6,5-8,5	-
		CCO-Cr	-mg/l-	500	-
		CBO5	-mg/l-	300	-
		Materii in 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	-
		Detergenti sintetici biodegradabili	-mg/l-	25	-
		Fosfot total (P)	-mg/l-	5	-
		Fenoli antrenabili cu vapori de apa	-mg/l-	30	-
		Cadmium	mg/l-	0,3	-
		Cupru *	mg/l-	0,2 (0,03-0,4)	-
		Nichel *	mg/l-	1 (0,01-0,1)	-
		Zinc *	mg/l-	1 (0,04-0,5)	-
		Crom*	mg/l-	1,5 (0,01-0,1)	-
Stibiu *	mg/l-	(0,1-0,2)	-		
Mangan	mg/l-	2	-		
La iesirea din statatia de prepurare	Ape uzate tehnologice preepurate	pH	-	-	-
		COT	-mg/l-	-	-
Dupa separatoarele de nisip si hidrocarburi (inainte de descarcarea in puturile absorbante)	Ape pluviale preepurate	pH	-	-	6.5-8.5
		Materii in suspensie	-mg/l-	-	25
		Reziduu filtrabil la 105°C	-mg/l-	-	750
		Extractibile cu eter de petrol	-mg/l-	-	5

Reglementari pentru Zgomot: Evaluarea incadrării in limitele admisibile pe perimetrul societății se va efectua conform SR 10009/2017 și pentru locul de munca conform NGPM/2002. Nivelul de zgomot la limita incintei unitatii se va incadra in limita de 65 dB(A), iar la locul de munca in limita de 87 db(A).

Formular de solicitare

A. Rezultatul investigatiilor pentru factorul de mediu aer

Referitor la emisii in atmosfera: Conform Rapoartelor de incercare anexate si a calculelor de evaluare se poate aprecia ca noxele provenite de la sursele de emisie dirijate de pe amplasamentul Autoliv Romania se vor incadra in valorile limita admise la emisie cf. Ordinului 462/1993 și cf. Legea 188/2018.

Tabel 6 Rezultatele masuratorilor efectuate la emisie, conform rapoartelor de incercare anexate inițial la documentația depusă în 2017

Cod Sursa	Divizia	Denumire Instalatie/ Cos de evacuare	Noxa	Valoare masurata 2018 -mg/Nmc-	Valoare limita admisa Cf. AIM nr. BV 1/02.03.2017, Cap.10.1.2 -mg/Nmc-
S1	VOR1	Cos dispersie- Centrala termica Wiessmann 1120 KW	CO	Sld (<1,43)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	109,22	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S2	VOR1	Cos dispersie- Centrala termica Wiessmann Vitomax 890 KW	CO	Sld(<1,45)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	123,53	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S3	VOR1	Cos dispersie- Centrala termica ICI CALDAE 1614 KW	CO	Sld (<1,75)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	86,26	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S4	VOR1	Gura de evacuare - Instalatie de exhaustare Bucataria de vopsele (dozare-amestecare pulberi de vopsea)	Pulberi totale	0,53	50 mg/Nmc
S5	VOR1	Linia MAGEBA nr.1/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	31,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S6	VOR1	Linia MAGEBA nr.1/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	37,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S7	VOR1	Linia MAGEBA nr.1/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	3,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S8	VOR1	Linia MAGEBA nr.1/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	6,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	8,2	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S9	VOR1	Linia MAGEBA nr.2/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	8,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S10	VOR1	Linia MAGEBA nr.2/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	18,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S11	VOR1	Linia MAGEBA nr.2/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	17,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S12	VOR1	Linia MAGEBA nr.2/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	3,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	6,15	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S13	VOR1	Linia MAGEBA nr.3/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	26,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S14	VOR1	Linia MAGEBA nr.3/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	46,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S15	VOR1	Linia MAGEBA nr.3/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	65	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S16	VOR1	Linia MAGEBA nr.3/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S17	VOR1	Linia MAGEBA nr.4/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	8,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	6,15	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S18	VOR1	Linia MAGEBA nr.4/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	21,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S19	VOR1	Linia MAGEBA nr.4/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	1,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	6,15	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S20	VOR1	Linia MAGEBA nr.4/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	SLD (<1,25)	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S21	VOR1	Linia MAGEBA nr.5/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	97,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S22	VOR1	Linia MAGEBA nr.5/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	61,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	26,65	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂

Formular de solicitare

S23	VOR1	Linia MAGEBA nr.5/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	27,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	10,25	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S24	VOR1	Linia MAGEBA nr.5/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	2,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S25	VOR1	Linia MAGEBA nr.6/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	82,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S26	VOR1	Linia MAGEBA nr.6/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	53,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	18,45	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S27	VOR1	Linia MAGEBA nr.6/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	52,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	8,2	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S28	VOR1	Linia MAGEBA nr.6/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	53,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	10,25	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S29	VOR1	Linia MULLER/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	2,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S30	VOR1	Linia MULLER / Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	SLD (<1,25)	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S31	VOR1	Linia MULLER / Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	SLD (<1,25)	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S32	VOR1	Linia MULLER / Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	SLD (<1,25)	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<1,25)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S33	VOR1	Conducta evacuare -Linia de finisare chinga tip Mlak Beauty	CO	0,42	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	8,33	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S34	ARO	Cos dispersie Centrala termica Frohling 750 kW	CO	nefunctional	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	nefunctional	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S35 (Cos comun)	ARO	Conducac de evacuare -Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.1	CO	Sld (<1,42)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	128,18	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
		Conducac de evacuare -Centrala termica Wiessmann 895 KW nr.2	CO	Sld (<1,21)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	85,15	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S36 (Cos comun)	IRO	Conducac de ev.-Centrala termica Wiessmann nr.1 - 720 KW	CO	3.06	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	95.3	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
		Conducac de ev.-Centrala termica Wiessmann nr.2 - 720 KW	CO	31,81	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	206,43	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S37	IRO	Conducac 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	pulberi	0,37	50 mg/Nmc
S38	RSD	Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.1- 28 KW	CO	Sld (<1,32)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	53,33	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S39	RSD	Cos dispersie- Centrala termica Vailant nr.2- 28 KW	CO	Sld (<1,33)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	80,95	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S40	RSD	Cos dispersie -centrala termica tip Hoval Uno-3- 280 KW	CO	9,69	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	10,11	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S41	RSD	Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.1	CO	7,5	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	Sld (<2,92)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S42	RSD	Cos dispersie -Cuptor de revenire tip PYRO 1611G nr.2	CO	6,63	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	Sld (<2,92)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S43	VOR2	Cos dispersie- Centrala termica ICI CALDAE 443 KW	CO	Sld (<1,27)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	139,42	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S46	VOR2	Linia MAGEBA nr.7/ Cos dispersie-Zona unitate preuscare	CO	33,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S47	VOR2	Linia MAGEBA nr.7/ Cos dispersie-Zona unitate de termofixare (fixare vopsea)	CO	55	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S48	VOR2	Linia MAGEBA nr.7/ Cos dispersie-Zona unitate de uscare intermediara (uscare chinga dupa spalare)	CO	33,75	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	6,25	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
S49	VOR2	Linia MAGEBA nr.7/ Cos dispersie- Zona unitate de uscare finala (uscare dupa acoperire cu strat -frictiune)	CO	26,25	100 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂
			NOX	SLD (<2,05)	350 mg/Nmc fara raportare la 3% O ₂

Formular de solicitare

Tabel 7 Rezultatele masuratorilor efectuate la emisie, conform rapoartelor de incercare anexate si cerintelor din AIM nr. BV1/02.03.2017, revizuita la data de 30.07.2019

Cod Sursa	Divizia	Denumire Instalatie/ Cos de evacuare	Noxa	Valoare masurata an 2020 -mg/Nmc-	Valoare limita admisa Cf. AIM nr. BV 1/02.03.2017, Cap.10.1.2 -mg/Nmc-
S1	VOR1	Cos dispersie- Centrala termica Wiessmann 1120 KW	CO	Sld (<1,31)	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	91.0	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S2	VOR1	Cos dispersie- Centrala termica Wiessmann Vitomax 890 KW	CO	43.04	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	95.46	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S3	VOR1	Cos dispersie- Centrala termica ICI CALDAE 1614 KW	CO	43.04	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	95.46	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
S4	VOR1	Gura de evacuare - Instalatie de exhaustare Bucataria de vopsele (dozare-amestecare pulberi de vopsea)	Pulberi totale	0,87	50 mg/Nmc
S36 (Cos comun)	IRO	Conducator de ev.-Centrala termica Wiessmann nr.1 - 720 KW	CO	9.58	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	101.82	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
		Conducta de ev.-Centrala termica Wiessmann nr.2 - 720 KW	CO	13.32	100 mg/Nmc raportare la 3% O ₂
			NOX	101.15	350 mg/Nmc raportare la 3% O ₂

Tabel 8 Rezultate monitorizare emisii dirijate de gaze de ardere, 2023

Poluant	UM	Ordin 462/93	VLE Legea 188/2018	Valori medii măsurate/calulate					
				S1	S2	S3	S35, a și b		S36
CO	mg/mc	100	-	< 1,25	< 1,25	12,26	< 1,25	4,08	4
NO _x	mg/mc	350	250	77,46	103,1	89,13	157,3	159	38,56
CO ₂	%	-	-	9,19	19,2	18,86	9,8	9,81	8,81
O ₂	%	-	-	4,38	4,85	5,14	3,72	3,72	5,37

Tabel 9 Rezultate monitorizare emisii dirijate de pulberi, 2023

Poluant	UM	Prevederi conf. Ord.462/93	VLE conf. Lg. 188/2018	S37
Pulberi	mg/Nmc	50	-	5,95

Referitor la instalatiile IED se mentioneaza faptul ca BAT-ul specific nu prezinta valori de referinta pentru liniile de vopsire continute PES (fibre poliesterice), la temperaturi inalte (HT). Mai mult, referitor la cele precizate anterior, BAT-ul specifica, la Cap.2.7.8: "pentru liniile de vopsire continui, fara procese care folosesc acceleratori, emisiile in aer sunt nesemnificative si pot fi privite mai mult ca o problema legata de locul de munca.....".

Referitor la raportarile PRTR, pentru poluanții specifici activității desfășurate (încadrată 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 principala : 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), conform calculelor de evaluare prezentate centralizat in RA se constata ca nu sunt depasite valorile de prag pentru emisii cf. Anexa 1, Req.(CE) 166/2006.

Referitor la imisiile in atmosfera: in urma evaluarii imisiilor de poluanti in atmosfera efectuate in Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, care a stat la baza emiterii Acordului de Mediu, luand in considerare efectele cumulative impactul asupra factorului de mediu aer poate fi cuantificat ca fiind un impact redus spre nesemnificativ. Conform Raportului la Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, concentratia maxima de oxizi de azot in aer calculata la imisie, a fost de 24,008μg/mc (12,0% din valoarea limita admisa stabilita de Legea 104/2011 pentru perioada de mediere orara), iar concentratia maxima de monoxid de carbon in aer calculata la imisie, a fost de 11,28 μg/mc (0,19% din valoarea limita admisa de STAS 12574/87 pentru perioada de mediere de 30 minute).

B. Rezultatul investigatiilor referitor la calitatea apei

a) Investigatii referitor la apa uzata tehnologica preparata

In cazul de fata, emisarul direct al apelor uzate tehnologice si menajere evacuate este canalizare publica si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului este :

- NTPA 002/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005 , limite preluate în AGA nr.58/2022

Tabel 10 Rezultate monitorizare evacuări în receptorul municipal de canalizare, 2023

Indicator monitorizat	U.M.	Analize Ovoid 1		Analize Ovoid 2		Valori limita NTPA 002/2002
		mai	septembrie	mai	septembrie	
pH	unit.pH	8,1	6,66	8,12	6,95	6,5 – 8,5
Materii in suspensie	mg/l	89,3	76,7	86,7	86,7	350
Reziuu filtrabil la 105 ^o C	mg/l	862	373	660	379	-
Subst. extractibile	mg/l	8,6	< 20	4,2	< 20	20
CBO ₅	mg/l	95	90	75	85	300
CCO-Cr	mg/l	160	306	154	227	500
Azot amoniacal	mg/l	38,4	9,56	36,6	10,1	30
Cloruri	mg/l	56	31	54,4	30,8	Nu se normează.
Sulfați	mg/l	31,4	22,2	32,3	22,1	600
Detergenți anionici	mg/l	0,13	< 0,1	0,14	< 0,1	25
Indice de fenol	mg/l	0,095	0,0798	0,0782	0,0926	30
Fosfor total	mg/l	3,17	2,1	3,06	2,17	5
Sulfuri si hidrogen sulfurat	mg/l	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	1
Cianuri totale	mg/l	< 0,008	< 0,008	< 0,008	< 0,008	1
Crom VI	mg/l	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01	0,2
Cadmium	mg/l	< 0,0025	< 0,02	< 0,0025	< 0,02	0,3
Crom	mg/l	< 0,025	0,07	< 0,025	0,038	1,5
Cupru	mg/l	< 0,025	< 0,05	< 0,025	< 0,05	0,2
Mangan	mg/l	< 0,05	< 0,05	< 0,05	< 0,05	2
Nichel	mg/l	< 0,01	< 0,05	< 0,01	< 0,05	1
Zinc	mg/l	< 0,1	0,125	< 0,1	0,162	1
Produse petroliere	mg/l	0,14	1,88	0,15	2,12	-

Conform rezultatelor din ultimele Rapoarte de Analiza efectuate, puse la dispozitie de beneficiarul lucrarii, valorile indicatorilor analizati la evacuarea în ovoidul receptorului se încadrează sub limitele de referință.

b) Investigatii referitor la apa uzata pluviala preepurata.

In cazul de fata, emisarul direct al apelor pluviale epurate este sol/acvifer freatic si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului va fi NTPA 001/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005, precum si Autorizatia SGA privind sistemul de alimentare cu apa si evacuare ape uzate, emisa de SGA Brasov.

Formular de solicitare

Tabel 11 Rezultate monitorizare ape pluviale descărcate în puțurile absorbante, sem 2, 2023

Indicator	UM	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	NTPA 001
pH	-	6,9	7	7,1	6,9	7	7,2	6,9	7	6,5-8,5
Materii în suspensie	mg/l	14,8	12,8	24	15,6	17,6	14	15,2	18	35
Reziduu filtrabil	mg/l	308	304	312	306	264	324	312	322	2000
Extractibile cu solvenți	mg/l	< 20	< 20	< 20	< 20	< 20	< 20	< 20	< 20	20

Conform rezultatelor din Rapoartele de analiza din Volum Anexe, valorile indicatorilor analizati se incadreaza in limitele legale si AGA.

Instalatia IED este in conformitate cu cerintele BAT.

Analiza amplasamentului si rezultatele investigatiilor prezentate in Raportul de Amplasament la cap. "Raport privind situatia de referinta" efectuate tinand cont de prevederile din „Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situatia de referinta prevazute la art.22, alin(2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale”, arata ca nu este necesara intocmirea unui raport privind situatia de referinta (vezi cap.2.7.2 "Raport privind situatia de referinta").

Tinand seama de masurile de prevenire si reducere a impactului prezentate anterior, in conditii normale de functionare sau avarii previzibile, impactul este nesemnificativ fara influente asupra calitatii freaticului si a apei de suprafata.

13.1.1.Emisii de solventi

Cerinte suplimentare sau variate pentru tipuri specifice de activitate.

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Orice abatere de la limita – faceti justificarea aici

Justificati abaterile de la oricare din valorile limita de emisie prezentate mai sus.

Nu sunt abateri

13.1.2.Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ in mediu (tone)
Electricitate din retea publica	
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	2953,5
Petrol	
Total	2953,5

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

Corinair
Factor emisie = 55 KgCO₂/GJ

Formular de solicitare

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO₂)

13.2 Evacuari in retea de canalizare proprie

În canalizarea proprie amplasamentului singura evacuare tehnologică o reprezintă efluentul Stației de preepurare, pentru care nu sunt stabilite limite de emisie, cu toate că sunt menționate valorile din NTPA 002.

Tabel 12 Calitatea efluentului Stației de preepurare (R2)

Indicator monitorizat	U.M.	Analize R2, 2023		Valori limita NTPA 002/2002
		BA 217/R2 /22.05.2023	BA290/R2 /27.06.2023	
pH	unit.pH	7,1	7,2	6,5 – 8,5
Materii in suspensie	mg/l	30	64	350
Reziuu filtr. la 105 ^o C	mg/l	570	514	-
Subst. extractibile	mg/l	< 20	< 20	20
CBO ₅	mg/l	20,71	16,11	300
CCO-Cr	mg/l	55,04	50,17	500
Amoniu	mg/l	2,386	1,1439	30
Cloruri	mg/l	292,416	91,752	Nu se normează.
Sulfați	mg/l	39,13	38,93	600
Detergenți anionici	mg/l	0,42	0,7808	25
Indice de fenol	mg/l	0,044	0,0424	30
Fosfor total	mg/l	0,1337	0,0723	5
Sulfuri si hidrogen sulfurat	mg/l	< 2	< 2	1

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la Indrumarele BAT si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa VLE stabilite prin normele unui alt stat membru.

OBS: Se specifica cel puțin valorile limita de emisie pentru poluanții specifici activității pentru care se solicita emiterea autorizației integrate de mediu. Limitele considerate mai sus se aplica în general emisiilor în cursuri de rauri. Autorizației. Pentru situațiile foarte sensibile pot fi atinse niveluri mai mici.

13.3 Emisii in retea de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

A se vedea Tabelul 5 Valori limită de emisie ape uzate în canalizarea receptoare

14 Impact

4.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luând în considerare faptul că au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilanț de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie să corespundă nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activități. Instalatiile care au receptori importanți sau sensibili localizați în mediul receptor sau emit substanțe a căror natură și cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliată a efectelor potențiale. În cazul în care instalațiile evacuează doar un nivel scăzut de emisii și nu există receptori afectați sau sensibili, aceste zone pot să nu necesite o astfel de evaluare detaliată.

Operatorii trebuie să aibă dovezi care susțin evaluarea impactului exercitat de activitățile lor asupra mediului și acestea să fie componente ale documentației de solicitare. Indrumarul privind evaluarea BAT prezintă o metodologie pentru efectuarea acestei evaluări, care oferă recomandări suplimentare privind natura informațiilor și nivelul de detaliere necesar. De asemenea, oferă o metodă de stabilire a importanței impactului unei evacuări asupra mediului receptor.

Impactul asupra factorilor de mediu s-a stabilit în urma efectuării măsurătorilor de noxe, pe baze teoretice prin aplicarea unor factori de emisie cunoscuți în normativele internaționale sau prin calcule de dispersie.

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

Trebuie anexate hărți și planuri ale amplasamentului la scară corespunzătoare pentru a indica în mod vizibil localizarile receptorilor, sursele și punctele de monitorizare în care au fost făcute măsurători pentru substanțele evacuate sau pentru impactul substanțelor evacuate din instalații. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local,

Formular de solicitare

national sau international, in functie de marimea si natura instalatiei si de natura evacuarilor. In special, urmatoorii receptori importanti si sensibili trebuie luati in considerare ca parte a evaluarii:

- Habitate care intra sub incidenta Directivei Habitate, transpusa in legislatia nationala prin Legea 462/2001, aflate la o distanta de pana la 10km de instalatie sau pana la 15km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere > 50MWth
- Rezervatii stiintifice aflate la o distanta de pana la 2km de instalatie
- Rezervatii stiintifice care pot fi afectate de instalatie
- Comunitati (de ex. scoli, spitale sau proprietati invecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apa sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosfera (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosfera, calitatea aerului in zona in care SCM este amenintat)
- Informatiile despre identificarea receptorilor importanti si sensibili trebuie rezumate in tabelul de mai jos (extindeti tabelul daca este nevoie)⁵

14.2.1 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

Harta de referinta pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalatie	Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cat si pe cele pozitive)	Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. Rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse – anexate acestei solicitari)

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.

Emisiile de noxe rezultate de la activitatea desfasurata se incadreaza in limitele admisibile si nu afecteaza ariile naturale protejate.

Referitor la imisii in atmosfera: in urma evaluarii imisiilor de poluanti in atmosfera efectuate in Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, care a stat la baza emiterii Acordului de Mediu, luand in considerare efectele cumulative rezultate din activitatea existenta ca fiind un impact redus spre nesemnificativ. Conform Raportului la Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, concentratia maxima de oxizi de azot in aer calculata la imisie, a fost de 24,008µg/mc (12,0% din valoarea limita admisa stabilita de Legea 104/2011 pentru perioada de mediere orara), iar concentratia maxima de monoxid de carbon in aer calculata la imisie, a fost de 11,28 µg/mc (0,19% din valoarea limita admisa de STAS 12574/87 pentru perioada de mediere de 30 minute).

⁵ Receptorii sensibili la mirosuri si zgomot trebuie sa fi fost identificati in Sectiunile 5.6.3.1 si 9 din solicitare



Figura 7 Relația cu ariile naturale protejate din județul Brașov

- 4 Km fata de *Muntele Tâmpa* (sit de importanță comunitară conf. Ord. 776/2007; zonă protejată listată în Anexa nr. 1 a Legii nr.5 privind aprobarea planului de amenajare a teritoriului național – secțiunea III-a – zone protejate).
- 1,5 Km fata de *Rezervatia Naturala Stejarisul Mare*

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Operatorii trebuie sa faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activitatile autorizate a fost realizata si impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT si a altor informatii suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activitati. Rezultatul evaluarii trebuie inclus in solicitare si rezumat in tabelul 14.3.1 de mai jos.

14.3.1 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*

Formular de solicitare

<p>Factorul de mediu AER</p>		<p><i>Referitor la emisii in atmosfera:</i> Conform Rapoartelor de incercare anexate si a calculelor de evaluare se poate aprecia ca noxele provenite de la sursele de emisie dirijate de pe amplasamentul Autoliv Romania se vor incadra in valorile limita admise la emisie cf. Ordinului 462/1993 .</p> <p><i>Referitor la imisii in atmosfera:</i> in urma evaluarii imisiilor de poluanti in atmosfera efectuate in Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, rezulta ca impactul asupra factorului de mediu aer poate fi cuantificat ca fiind un impact redus spre nesemnificativ. Conform Raportului la Studiu de Evaluare a Impactului asupra Mediului, concentratia maxima de oxizi de azot in aer calculata la imisie, a fost de 24,008µg/mc (12,0% din valoarea limita admisa stabilita de Legea 104/2011 pentru perioada de mediere orara), iar concentratia maxima de monoxid de carbon in aer calculata la imisie, a fost de 11,28 µg/mc (0,19% din valoarea limita admisa de STAS 12574/87 pentru perioada de mediere de 30 minute).</p>
<p>Factorul de mediu APA</p> <p>Emisii de ape uzate tehnologice preepurate</p>	<p>Tratarea apei tehnologice uzate se face separat, intr-o statie de preepurare bazata pe principiul » <u>precipitarea / floclarea și eliminarea namolului deshidratat prin firme care au acest drept.</u></p> <p>Dupa preepurare in statia locala, apele tehnologice preepurare sunt evacuate, impreuna cu apele uzate menajere de pe amplasament in canalizarea urbana si epurate final in statia de epuare 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 specia ;selectati pentru minimizarea COD (carbon organic dizolvat) si a eliminarilor de culoare si pentru minimizarea formarii de namol.</p> <p>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>Conform rezultatelor din Rapoartele de Analiza, valorile indicatorilor analizati, la iesirea din statia de preepurare se incadreaza in NTP 002/2002.</p>

* SCM se refera la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil

14.4 Managementul deseurilor

Referitor la activitatile care implica eliminarea sau recuperarea deseurilor, luati in considerare *obiectivele relevante* in tabelul urmator si identificati orice masuri suplimentare care trebuie luate in afara de cele pe care v-ati angajat deja sa le realizati, in scopul aplicarii BAT-urilor, in aceasta Solicitare.

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara: <ul style="list-style-type: none"> • risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau • cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau • afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special; 	Prin masurile de depozitare, transport si eliminare a deseurilor folosite in cadrul societatii, sunt eliminate posibilitatile de poluare a factorilor de mediu aer, apa, sol. Prin urmare nu sunt necesare masuri suplimentare.

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cat mai concret cu putinta, a unui plan facut conform prevederilor din Planul Local de Actiune pentru protectia mediului completati tabelul urmator:

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan

14.4 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special reseaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervatii Stiintifice care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	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. Emisiile si imisiile de noxe rezultate de la activitatea desfasurata se incadreaza in limitele admisibile si nu afecteaza ariile naturale protejate. Cele mai apropiate zone protejate: <ul style="list-style-type: none"> - Km fata de <i>Muntele Tâmpa</i> (sit de importanță comunitară conf. Ord. 776/2007; zonă protejată listată în Aexa nr. 1 a Legii nr.5 privind aprobarea planului de amenajare a teritoriului național – secțiunea III-a – zone protejate). - 1,5 Km fata de rezervatia <i>Naturala Stejarisul Mare</i>
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	Nu
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Nu
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu

Formular de solicitare

15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE

Va rugam sa rezumati mai jos toate datele pe care le-ati propus in sectiunile anterioare ale solicitarii. Masurile incluse in acest program trebuie grupate pe sectiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, masuri de reducere a poluarii, masuri de remediere a poluarii istorice, pe baza obiectivului principal al masurii respective.

Prin comparare cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european rezulta ca instalatia IED din cadrul S.C."Autoliv Romania "SRL, este conformă, asa cum rezulta din analiza comparativa Capitolul 5 din Raportul de amplasament.

In urma analizei potentialului impact asupra factorilor de mediu analizati rezulta faptul ca societatea nu are nevoie de un program de conformare.

Masura	Data propusa pentru implementare	Costuri RON	Sursa de finantare Nota
<i>Nu este cazul</i>			

In acest moment, ati realizat toate etapele completarii solicitarii dumneavoastra. Va rugam sa va intoarcati la pagina de inceput pentru a verifica daca ati inclus toate elementele necesare.