RAPORT DE AMPLASAMENT

SC AUTOLIV ROMANIA SRL

Divizia WRO-Sfantu Gheoorghe

2015

Denumirea lucrarii: RAPORT DE AMPLASAMENT
Beneficiar: *SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO-Sfantu Gheoorghe*

Foaie de semnaturi

Expert Auditor / Evaluator Principal, Ing.Maniu Codruta……

Expert Auditor / Evaluator Principal, Ing.Lipan Lidia ……

CUPRINS

PARTE SCRISA

		Pag.
	Foaie de garda	1
	Foaie de semnaturi	2
	Cuprins	3
	Introducere	**5**
	Context	5
	Obiective	6
	Scop si abordare	6
1.	**Prezentarea titularului de activitate**	**7**
1.1	Titular de activitate/operator	7
1.2	Proprietarul terenului	7
1.3	Categoria de activitate	7
1.4	Forma de proprietate	9
1.5	Activitatea desfasurata	10
2.	**Descrierea terenului**	**16**
2.1	Localizarea terenului	16
2.2	Dreptul de proprietate actual	17
2.3	Utilizarea actuala a terenului	17
2.4	Folosirea de teren din imprejurime	21
2.5	Utilizarea chimica	21
2.6	Topografie si canalizare	34
2.7	Geologie si hidrogeologie	34
2.8	Autorizatii actuale	36
2.9	Detalii de planificare	37
2.10	Incidente provocate de poluare	37
2.11	Specii sau habitate sensibile sau protejate care se afla in apropiere	38
2.12	Conditii de constructie	38
3.	**Trecutul terenului**	**40**
4.	**Recunoasterea terenului**	**41**
4.1	Descrierea aspectelor de mediu identificate	41
4.2	Deseuri	41
4.3	Depozite	50
4.4	Instalatii generale de evacuare	53
4.5	Gropi - Zona interna de depozitare	57
4.6	Sistemul scurgere a apelor pluviale	57
4.7	Alte posibile impuritati din folosinta anterioara a amplasamentului	57
5.	**Model conceptual, interpretarea datelor si recomandari**	**58**
5.1	Model conceptual	58
5.2	Valori de referinta-reglementari conform legislatiei romanesti	62
5.3	Cerinte BAT	64
6.	**Investigatii efectuate/ Rezultatele investigatiilor**	**73**
6.1	Referitor la calitatea aerului	73
6.2	Referitor la calitatea apei	76
6.3	Referitor la calitatea solului	77
6.4	Referitor la poluarea sonora	78
6.5	Raport privind situatia de referinta	79

7. Concluzii si recomandari 87
7.1 Factor de mediu aer 87
7.2 Factor de mediu apa 89
7.3 Factor de mediu sol 90
7.4 Poluarea sonora 91
7.4 Deseuri 92
7.5 Monitorizare 93

PARTE DESENATA

Planuri de situatie
Plan amplasare utilaje
Plan retele

Introducere

Context

Prezentul raport are drept scop evidentierea starii amplasamentului pe care isi desfasoara activitatea SC "AUTOLIV ROMANIA" SRL - Divizia WRO. In cadrul acestei unitati profilul productiei este producţia de piese şi accesorii pentru industria de autovehicule.

Raportul de amplasament a fost elaborat de catre SC ECO-BREF SRL prin ing Maniu Codruta in colaborare cu ing. Lipan Lidia avand calitatea de expert evaluator de mediu principal.

Din partea titularului de activitate au colaborat : ing. Craciun Mihaela si ing. D Alexandra.

SC AUTOLIV ROMANIA SRL - Divizia WRO detine Autorizatia de Mediu nr. 107/27.05.2013 emisa de APM Covasna. De la aceasta data pana in prezent au fost efectuate lucrari de punere in functiune a unor noi utilaje de turnare armaturi magneziu si s-au modificat capacitatile de productie (a fost obtinut acordul de mediu nr. 1/04.05.2015). Acestea au condus la incadrarea unitatii sub incidenta legii 278/2013 privind emisiile industriale, Anexa 1, pct. 2.5, lit.b. motiv pentru care in vederea emiterii Autorizatiei Integrate de Mediu a fost intocmit prezentrul Raport de mediu pentru evidentierea starii actuale a amplasamentului si a modificarilor aparute.

In cadrul SC AUTOLIV ROMANIA Divizia WRO se fabrica si se comercializeaza volane de directie, burdufuri si capete pentru schimbatoare de viteze pentru cei mai mari constructori de automobile.

Raportul de amplasament a luat in considerare instalatiile care se afla sub incidenta legii 278/2013, sectia de turnatorie magneziu, dar si toate instalatiile care au legatura cu aceasta.

Raportul de amplasament prezinta situatia actuala a calitatii terenului pe care este situata instalatia aflata sub incidenta L 278/2013 Anexa 1 si a instalatiilor adiacente acesteia, prezinta situatia actuala a calitatii terenului pe care este situata SC "AUTOLIV ROMANIA" SRL Divizia WRO, radiografia calitatii actuale a amplasamentului constituind o referinta pentru evolutia calitatii platformei in viitor.

Acest raport a fost intocmit pentru a indeplini cerintele de prevenire, reducere si control a poluarii, astfel incit sa ofere informatii relevante, de sprijin pentru solicitarea autorizatiei integrate de mediu.

Nivelul actual de poluare a amplasamentului, evidentiat prin masuratori periodice, constituie calitatea factorilor de mediu in faza initiala, pentru autorizatia integrata de mediu si pentru momentul sistarii activitatii din cadrul SC "AUTOLIV ROMANIA" SRL Divizia WRO.

Obiective

Principalele obiective ale Raportului de amplasament, in conformitate cu prevederile normelor in vigoare referitoare la prevenirea, reducerea si controlul integrat al poluarii, sunt urmatoarele :

- Investigarea calitatii actuale a factorilor de mediu in zona amplasamentului instalatiei
- Evidentierea rezultatelor investigatiilor privind calitatea factorilor de mediu astfel incit acestea sa constituie punctul initial pentru raportarea in viitor a calitatii factorilor de mediu pe amplasament
- Sa furnizeze informatii despre caracteristicile fizice ale terenului si despre vulnerabilitatile amplasamentului
- Sa prezinte utilizarile anterioare ale amplasamentului, pentru a identifica daca exista zone cu potential de contaminare
- Sa prezinte informatiile cu privire la natura terenului, pentru a fundamenta intelegerea dispersiei poluantilor, in situatia unei contaminari
- Elaborarea unui « Model conceptual initial » al terenului si imprejurimilor sale pentru descrierea interactiunii dintre factorii de mediu de pe teren.

Scop si abordare

Prezentarea datelor despre amplasament s-a realizat in raport in urmatoarea structura:

Capitolul 1 - Prezentarea titularului de activitate
Capitolul 2 - Descrierea terenului - localizare, utilizatori actuali
Capitolul 3 - Istoricul terenului - descrierea trecutului terenului
Capitolul 4 - Recunoasterea terenului - descrierea unor aspecte de mediu identificate
Capitolul 5 - Interpretarea informatiilor - prezentarea si intrepretarea informatiilor generale si locale despre amplasament, model conceptual
Capitolul 6 - Investigatii efectuate si interpretarea rezultatelor analizelor
Capitolul 7 - Concluzii si recomandari

1. Prezentarea titularului de activitate

1.1 Titular de activitate/operator:
Beneficiar: SC AUTOLIV ROMANIA SRL

Sediu social: Brasov, str. Bucegi, nr. 8
- Tel. 0268508182, fax: 0268477925
- Numele persoanelor de contact:
  - Director general: Ionel Fiebinteanu
  - Responsabil mediu Mihaela Craciun

Punct de lucru ***SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO***
:Sfantu Gheorghe, str. Armata Romana, nr. 58, jud. Covasna
- Tel. 0267307650, fax: 0267307663
- Numele persoanelor de contact:
  - Responsabil mediu Alexandra Dan

1.2. Proprietarul terenului
Numele detinatorului titlului de proprietate asupra terenului:
SC AUTOLIV ROMANIA SRL

1.3. Categoria de activitate

❖ **Cod CAEN activitate principala:** 2932 Fabricarea altor piese si accesorii auto

In cadrul SC AUTOLIV ROMANIA Divizia WRO Sfantu Gheorghe se produc armaturi pentru volane de directie si volane de directie.

Activitatea de fabricare a armaturilor de Mg pentru volane se incadreaza dupa cum urmeaza

❖ **Conform Legea 278/2013, cap. II Anexa nr. 1**
2. Producţia şi prelucrarea metalelor
2.5. Prelucrarea metalelor neferoase:
b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, şi exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb şi cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.

In tabelul urmator este prezentat modul de incadrare a activitatii/instalatiei pentru care s-a solicitat obtinetea autorizatiei integrate de mediu, in conformitate cu legislatia in vigoare:

Directiva EUROPEANA	Legislatie romanesca	Cod de incadrare activitate	Denumire activitate IED	Observatii privind incadrea /Justificare
Directiva 2010/75/UE –"IED" privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluării)	L 278/2013, Anexa nr.1,	2.5.b)	Denumire activitate IED 2.5 Prelucrarea metalelor neferoase b) Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor, (rafinare, turnare) cu o capacitate mai mare de 4 t/zi pentru plumb sau cadmiu, ***ori 20 tone /zi pentru toate celelalte metale.***	Activitatea ***se*** incadreaza in Legea 278/2013, Anexa 1, punctul 2.5 lit.b. Capacitate de topire turnare a magneziului in cele opt instalatii este de 48 tone/zi**>20 tone/zi*** Topirea magneziului si turnarea prin injectie cu o capacitate maxima de 72 t/zi (dupa finalizarea investitie-cu 12 instalatii de topire-turnare Mg)
EMEP/EEA 2013		NFR 2C 2.C.7 c	Productia de metale Alte metale	
		Cod SNAP 040306	Fabricare aliaje de metale	
Regulament CE 166/2006 privind infiintarea Registrului European al poluantilor emisi si transferati (EPRTR)		2(e)(ii)	Denumire activitate PRTR 2 Productia si prelucrarea metalelor (e) Instalatii pentru (ii)Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor recuperate (rafinare, turnare etc.) cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.	

Capacitatea maxima de topire este data de capacitatea maxima a cuptoarelor cu inductie si anume de 250 kg/h/cuptor. Regimul de functionare al acestor cuptoare este continuu (20 h/zi). In aceste conditii capacitatea de productie depaseste 20 t/zi (cca. 48 t/zi in situatia actuala si 72 t/zi dupa finalizarea investitiei pentru care s-a obtinut acordul de mediu nr.1/04.05.2015) capacitate care face ca aceasta activitate sa intre sub incidenta Directivei IPPC (legea 278/2013 anexa 1).

Pe linga activitatea de topire turnare armaturi de Mg in cadrul diviziei WRO se desfasoara activitati legate de aceasta activitate si anume acoperirea armaturilor cu spuma poliuretanica si apoi acoperirea volanelor cu piele.

In tabelul urmator sunt prezentate codurile NFR si SNAP ale activitatilor din cadrul societatii SC AUTOLIV ROMANIA SRL cu precizarea activitatii IPPC si a celor legate de aceasta care se desfasoara pe amplasamentul analizat.

Nr. crt	Activitate	Cod NFR EMEP/EEA 2013	Cod SNAP
	Activitati IPPC		
1	Topirea magneziului si turnarea prin injectie cu o capacitate maxima de 72 t/zi (in cadrul atelierului DC)	2.C.7.c	040306
	Activitati conexe IPPC		
1	Aplicare vopsele si adezivi (in cadrul atelierului PU)	2.D.3.d	060108
2	Produse chimice (fabricare volane prin turnare spuma poliuretanica -reactie de poliaditie, in cadrul atelierului PU)	3.C	
3	Ardere combustibil in centrale termice-comercial	1.A.4.a.i	020103

In tabelul urmator este prezentata incadrarea societatii in directivele SEVESO si COV.

Directiva EUROPEANA	Legislatie romanesca	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrea /Justificare
0	1	2	3	4
2.Directiva 96/82/EC-"SEVESO" (privind prevenirea accidentelor industriale datorate utilizarii de substante toxice si per-iculoase)	HG 804/2007	Anexa nr.1	Prevederile se aplica amplasamentelor in cadrul carora sunt prezente substante periculoase in cantitati egale sau mai mari decit cele relevante prevazute in Anexa nr.1din HG 804/2007 sau daca prin aplicarea regulei sumei proportiilor coeficientul rezultat este >1	**SC AUTOLIV ROMANIA SRL nu intra sub incidenta directivei SEVESO**
3.Directiva 1999/13/EC-"COV" (privind limitarea emisiilor anumitor compusi organici volatili proveniti din utilizarea solventilor organici in anumite instalatii	Legea 278/2013	Anexa 7, partea a 2-a, punctul 8	Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului si hartiei Valoarea de prag pentru consumul de solventi organici cu continut de COV 5-15>15 t/an	Activitatea de acoperire a volanelor cu vopsea in cadrul instalatiilor de injectie spuma poliuretanica **se incadreaza** in Cap.V, Anexa nr.7 punctul 8 Cantitatea de solventi organici cu continut de COV este 36.42> 15 t/an ***Activitatea 1***-Activitatea de vopsire a volanelor, activitate care se face prin pulverizare cu pistolul in instalatiile de injectie spuma poliuretanica din cadrul atelierului de fabricare a volanelor PU
		Anexa 7, partea a 2-a, punctul 16	Acoperirea cu adeziv Valoarea de prag pentru consumul de solventi organici cu continut de COV > 5	***Activitatea 2*** – Activitatea de lipire a pielilor pe volane cu adeziv, activitate care se realizeaza manual in cadrul atelierului de acoperire cu piele a volanelor **nu se incadreaza** in Cap.V, Anexa nr.7 punctul 16 Cantitatea de solventi organici cu continut de COV este 0.69< 5 t/an

1.4. Forma de proprietate: privata

1.5. Activitatea desfasurata

In cadrul Diviziei WRO se produc armaturi pentru volane de directie si volane de directie. Capacitatea de productie este de 18000 armaturi/zi care sunt realizate cu 8 masini de injectie Mg si de 12600 volane/zi realizate cu 5 masini de turnare spuma poliuretanica. Un procent de cca. 40% din acestea sunt acoperite cu piele pe 37 linii de imbracare in piele a volanelor respectiv 2 linii de montare subansamble pe volan.

Dupa finalizarea investitiei pentru care s-a obtinut acordul de mediu nr.1/04.05.2015 prin montarea a inca 4 masini de topire-injectie Mg, productia va fi de cca 24000 armaturi/zi.

- Regimul de lucru este 24 ore/zi, 5 zile/saptamana, 252 zile/an.

Partile componente ale volanului sunt:

- Armatura de magneziu
- Armatura spongioasa
- Componente
- Captuseala de piele

Functiile armaturii

- Armatura este scheletul volanului
- Armatura reprezinta legatura cu coloana de directie
- Multe comenzi sunt fixate in armatura (claxonul, regulatorul de viteza, comenzile radio etc.)
- Airbag-ul soferului este fixat pe armatura

Principalele etape ale procesului de productie din cadrul Diviziei WRO sunt:

- Fabricare armatura de magneziu prin topire lingouri de Mg si turnare sub presiune
- Prelucrare armatura
- Fabricare volane prin turnare spuma poliuretanica
- Finisare/captusire cu piele si accesorizare

Fabricare armaturi pentru volane

Utilajul principal in realizarea armaturilor este cuptorul de topire cu instalatia de injectie aferenta.

Cuptorul de topit magneziu este modelul MDO250E, produs de firma austriaca Rauch si are o capacitate maxima de productie de 250 kg/h. Alimentarea cuptorului cu lingourile de magneziu se face manual. Cuptorul de topire este electric, cu inductie, si are urmatoarele caracteristici:

- Capacitate maxima de productie: 250 kg/h;
- Greutate totala: 3692 kg;
- Nivel de zgomot: <85dB(A);
- Gaz de protectie: Azot/Bioxid de sulf; %SO_2 : 1-1.5.

Sunt montate 8 cuptoare de topit magneziu cu inductie (cinci in hala veche si trei in hala noua, urmind ca la finalizarea investitiei pentru care s-a primit acordul de mediu nr. 1/04.05.2015 sa fie montate 12 instalatii - 8 existente si 5 noi- toate in hala noua).

Fabricare volane

Utilajul principal de fabricare a volanelor este instalatia de turnare spuma poliuretanica; sunt in functiune cinci instalatii de turnare. Fiecare instalatie are opt posturi de lucru. Capacitatea maxima de productie a unei instalatii este de 100 volane/ora.

Dupa realizarea volanului pe armatura de magneziu se face echiparea acestuia in functie de solicitari, fie prin imbracarea cu piele si accesorizare fie numai prin aplicarea componentelor.

Pentru desfasurarea activitatii de productie societatea are urmatoarele dotari:

- linii de turnare magneziu 8 buc;
- linii de injectie spuma poliuretanica 5 buc;
- linii de coasere/lipire piele;
- linii de asamblare componente electrice pe volan;
- carucioare manuale;
- electrocare.

- **Descrierea proceselor de productie**

Procesul de ***fabricatie al armaturii de Mg*** cuprinde urmatoarele etape

Etapa 1: Etuvare
Etapa 2: Topire
Etapa 3: Matritare
Etapa 4: Injectie
Etapa 5: Racire
Etapa 6: Taiere
Etapa 7: Brosare
Etapa 8: Degresare
Etapa 9: Prelucrare

Etapa 1 Etuvare

Pentru a evita orice risc de explozie, umiditatea din lingouri este extrasa prin uscare in cuptor, la 230°C timp de 40 min. Operatia de uscare se face intr-o etuva de uscare.

Dupa uscare aceste lingouri sunt pastrate la temperatura camerei in depozitul de lingouri pana la introducerea in cuptorul de topire. Acest depozit se afla deasupra cuptorului.

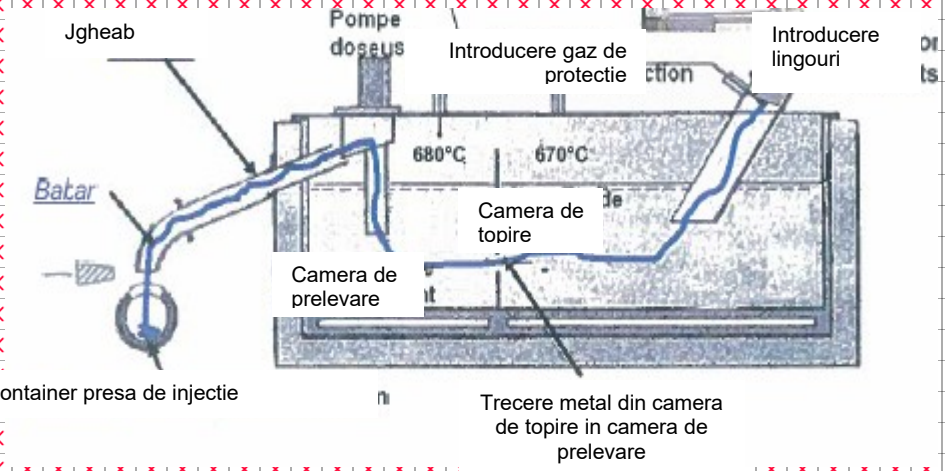
Dupa etuvare lingoul de magneziu este introdus manual in cuptorul de topire de catre operator.

Etapa 2 Topire magneziu

Operatia se face in cuptoare de topire cu inductie la temperatura de 680°C al caror principiu de functionare este redat in schema de mai jos.

Pentru a evita orice risc de aprindere datorat contactului dintre magneziu si oxigen, baia de topire care se afla in contact cu oxigenul este protejata cu un gaz cu o densitate mai mare decat aerul, in acest caz un amestec de bioxid de sulf si azot.

Lingourile de magneziu se introduc in cuptorul de topire manual. Este nevoie de 1 lingou pentru a fabrica aproximativ 7 armaturi.



Etapa 3 Matritare

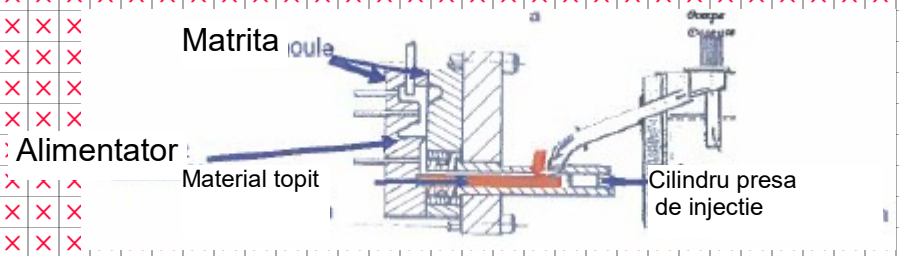
Matrita din otel este compusa din 2 parti care reprezinta mulajul piesei de fabricat. O parte a matritei este fixata pe platforma fixa a masinii de injectie iar cealalta parte este fixata pe platforma mobila a presei unde se afla sistemul de eliminare a piesei. Aceasta matrita este preincalzita inainte de montarea la presa. Matrita are intre 100 si 180°C.

La fiecare ciclu, se efectueaza o pulverizare a matritei. Amestecul de vaporizare contine 98% apa si 2% agent de demulare si in contact cu matrita a carei temperatura este de 180°C se transforma in vapori de apa.

Matritarea favorizeaza demularea si mentine longevitatea matritei.

Etapa 4 Injectie

Transferul materialului topit din cuptor in masina de injectie tip AGRATI- AEE, modelul Agrati CF 450, NR. CF 450/S90, fabricate in anul 2001, se face prin jgheab si babar. Turnarea topiturii de magneziu se face intr-o presa de injectie la presiune ridicata. Procedeul traditional de turnare sub presiune consta in injectarea la inalta presiune a unui *aliaj* metalic topit intr-o matrita de otel. Etapele procesului in presa de injectie sunt prezentate shematic in figura urmatoare:



Injectarea materialului topit

Pistonul transfera magnenziul in matrita. Viteza de transfer a pistonului variaza intre 1,5 si 5 m/s (5,4 pana la 18 km/h). Materialul este transferat in matrita la viteza de 80 m/s (288 km/h) la o presiune de 900 kg/cm². Solidificarea piesei se face intre 5 si 10 secunde (matrita absoarbe caloriile aliajului topit).

Deschiderea matritei

Temperatura piesei este de 180° C la deschiderea matritei.

Etapa 5 - Racire

Eliminare manuala

Operatorul vine sa ridice piesa cu carligul, apoi declanseaza un nou ciclu.

Racirea se face prin introducerea piesei intr-un bazin cu apa. Temperatura armaturii variaza intre 50 si 40° C.

La iesirea din matrita, sunt necesare mai multe operatiuni suplimentare:

-*Debavurare*: Eliminarea surplusului de material *Disc*, *bavuri* si *dispozitive de spalare*.

-*Brosare*

Etapa 6 - Taiere

Operatia de taiere a bavurilor se realizeaza cu o presa de taiere.

Etapa 7 - Brosare

Brosarea este un procedeu de prelucrare ce consta in imprimarea de caneluri cu ajutorul unui dispozitiv de brosare.

Etapa 8 - Degresare

Armaturile sunt destinate acoperirii cu spuma. Tehnica acoperirii cu spuma necesita o armatura fara grasime. Armaturile sunt testate cu apa colorata.

Dupa incheierea procesului de fabricatie a armaturilor se fac trei controale:

- Control vizual care se efectueaza pentru 100% din piese.
- Control dimensional care se efectueaza in etapele cheie ale producerii armaturii.
- Control pentru verificarea si identificarea eventualelor crapaturi, defecte de pe suprafata armaturilor metalice care intra in componenta volanelor. Echipamentul folosit este Fluographe de tip FM50-V2 avand in dotare o statie de comanda si putere, o statie de alimentare pneumatica, o statie de alimentare hidraulica (de apa), o statie de penetrare cu zona de deshidratare, o statie de spalare manuala, o statie de uscare, o statie de pulverizare, o statie de examinare cu cabina de control pentru interpretare. Aceasta versiune permite penetrarea cu un produs pre-emulsionat penetrant fluorescent.

Etapa 9 - Prelucrare

Dupa operatiile de control, armaturile metalice, inainte de a intra in procesul de injectare cu spuma poliuretanica intra in procesul de gaurire si filetare, proces care se desfasoara pe un echipament CNC de tip Matsuura G.- Tech 30 T model H Plus -300, cu o capacitate electrica de 50 / 60 Hz, vibratii 4,9 m/s.

Aceste operatii sunt foarte importante deoarece ele garanteaza montajul si mentinerea butoanelor de comanda de pe volan (ex. dispozitiv de reglarea vitezei).

Pentru prelucrare se folosesc lubrifianti pentru a se evita incalzirea uneltelor.

Dupa prelucrare, armaturile trebuie degresate. Aceasta operatie se efectueaza intr-o masina de spalat automata.

Pentru finisarea armaturii de magneziu se utilizeaza:

- 4 centre de prelucrare CNC (1 existent+3 nou achizitionate)

- 5 masini de prelucrare specifica (3 existente+2 nou achizitionate)
- 7 masini de nituit

(Situatie dupa finalizarea investitiei)

Dupa incheierea procesului de fabricatie a armaturilor se fac doua controale:

- Control vizual care se efectueaza pentru 100% din piese
- Control dimensional care se efectueaza in etapele cheie ale producerii armaturii

In prezent in hala veche de turnare sunt in functiune 5 instalatii de topire turnare magneziu iar in hala noua 3 astfel de instalatii, urmind ca pina la finalizarea investitiei sa fie montate toate cele 12 instalatii (8 existente si 4 noi) in hala noua confrorm proiectului pentru care s-a obtinut Acordul de mediu nr.1/04.05.2015

Pentru ***fabricarea volanelor***, materiile prime constau din izocianat de metil si poliol care constituie materialul de turnare, din role de piele cu care se acopera volanul si din diverse componente pentru montaj. Materiile prime sunt depozitate in depozite speciale.

Materiile prime se pregatesc in loturi mici ce urmeaza a fi folosite in decursul unei zile. Formele sunt montate in cele opt posturi de lucru ale instalatiei. Inainte de turnare matrita este unsa prin pulverizare, curatata si pulverizata cu vopsea. Toate aceste operatii se efectueaza cu pistoale de pulverizare in cabinele de lucru (opt/instalatie) care sunt prevazute cu filtre de carton, hirtie si fibra ceramica in tavan si pe peretele din fata. Absorbtia aerului cu noxe se face prin aceste filtre cu ventilatoare de 6500 mc/h si evacuare prin opt cosuri de dispesie, cite unul pentru fiecare cabina de lucru, pe acoperis.

Separat pe fluxuri independente are loc pregatirea vopselei, a materialului de injectie si fabricarea garniturilor de etansare. Pregatirea materialului care va fi injectat se face in incaperea mix-vopsele unde poliolul este amestect cu pigmenti in functie de tipul de volan. Amestecul obtinut se transvazeaza in butoaie de 200 l care sunt transportate la masina de injectie alaturi de butoaiele cu izocianat cealalta componenta care intra in compozitia spumei poliuretanice. Butoaiele cu materii prime sunt amplasate in cuve de retentie in cadrul instalatiei de turnare.

Societatea a achizitionat cinci rezervoare de 25 mc fiecare pentru depozitarea materiilor prime: trei pentru poliol si doua pentru izocianat. Aceste rezervoare vor fi racordate la instalatiile de turnare iar operatiile se vor face automatizat, rezervoarele sunt montate in zona in care erau depozitate cubitainerele ce izocianat si poliol in cuve de retentie special amenajate.

Vopseaua care se aplica direct in matrita, este transportata din magazie in cantitatile necesare la posturile de lucru si este adusa direct in rezervoarele de la care se va face pulverizarea.

Pentru mentinerea unei anumite temperaturi in matritele masinii de injectat spuma poliuretanica, masina este prevazuta cu o centralina care asigura cresterea temperaturii, si cu o instalatie de racire cu apa+glicol. Circuitul de racire este inchis. Centralina functioneaza cu curent electric.

Instalatia de injectie poliuretan este prevazuta cu opt posturi de lucru si are o capacitate de 800 buc/schimb.

Posturile de lucru sunt prevazute cu sisteme de aspirare si filtrare a aerului lateral si in podea racordate fiecare la un cos de dispersie.

Masina de turnare tip Cannon amesteca in proportii bine definite cele doua componente ale materialului de turnare (poliol si izocianat de metil) care sunt preluate din rezervoarele care sunt aduse si racordate la instalatie.

Dupa turnare, forma se inchide si produsul este lasat la uscat, cind are loc operatia de polimerizare, cca.2 minute. Produsele uscate sunt scoase din forme si se aseaza pe rafturi pentru racire. Urmeaza operatii de debavurare manuala iar volanele obtinute vor fi depozitate in magazia de produse finite. O parte din produsele obtinute sunt trecute in zona de captusire a volanului cu piele, in functie de accesorizare si de tipul volanului.

Linia de acoperire cu piele a volanelor cuprinde urmatoarele etape:

Pielea de vita este depozitata in straturi intr-o magazie speciala. Prima faza este extinderea pieilor cu 4% pe dimensiunile X/Y cu ajutorul unei masini de intindere.

Urmeaza verificarea integritatii pieilor si marcarea defectelor cu creta. Cu ajutorul unor stante se face decuparea alegindu-se numai portiunile conforme, restul se elimina ca deseu. Capacitatea de taiere piele/masina /schimb este de 375 mp. Bucatile de piele sunt apoi cusute cu ajutorul unor masini de cusut obtinindu-se bucla de piele care urmeaza a fi lipita pe volan. Lipirea se face cu adeziv pe baza de apa. Volanele sunt, in prealabil, smirgheluite manual pentru cresterea aderentei si apoi tot manual se face imbracarea volanului cu piele si coaserea. Ultima faza este finisarea cu aer cald pentru indepartarea anumitor riduri din piele. Produsele finite obtinute sunt depozitate in magazia de produse. Produsele finite se ambaleaza individual in cutii de carton, dupa care se depozitea za in vederea exportului.

Dupa captusirea volanelor in functie de tipul volanului si de solicitari se face echiparea acestora cu diferite componente (componente electronice, butoane, elemente decorative), operatii efectuate manual la mese de lucru sau semiautomat pe masini speciale. Componentele asamblate sunt aduse din magazia de materiale cu carucioarele, in cutii si depuse in dreptul posturilor de lucru.

2. Descrierea terenului

2.1. Localizarea terenului

Obiectivul este amplasat in orasul Sfantu Gheorghe in fosta hala de productie a Fabricii de confectii textile SC LRO SRL precum si in constructiile aferente investitiilor ulterioare, conform Planului de situatie si a Planului de incadrare in zona anexate.
Accesul in societate se face din strada Armata Romana, strada de categoria tehnica 3.
Adresa investitiei este urmatoarea:
Orasul Sfantu Gheorghe, str. Armata Romana, nr. 58, judetul Covasna
Coordonatele geografice ale amplasamentului studiat sunt:
Longitudine N 45º 86' 56"
Latitudine E 25º 81' 41"
Axe: X 56 33 22.98
Y 48 53 89.23

SC AUTOLIV ROMANIA SRL

Terenul este delimitat de str.Constructorilor, str. Armata Romana, Fabrica Rambox, Sediul S.N.P.PETROM"PECO COVASNA"-Sucursala Sfantu Gheorghe.
Zona cu functiune de locuire, zona protejata cea mai apropiata se afla amplasata pe directie nord, pe strada Armata Romana vis-a-vis de incinta societatii.

2.2 Dreptul de proprietate actual

SC "AUTOLIV ROMANIA" SRL este proprietara cladirilor si a terenurilor pe care sunt amplasate conform extraselor de carte funciara anexate.

Acte doveditoare ale dreptului de folosinta / proprietate a terenului pentru activitate.

Suprafata totala a terenului aflat in proprietatea SC"AUTOLIV ROMANIA" SRL este de 37.300,00 mp fiind inscris conform Nr. CF vechi: 4650 Sf. Gheorghe, nr. top 1483/1/2; 1483/1/1; 1483/2/2/1; 1482/6/1; 1482/5/1/1; 1482/5/2/1; 1482/2/1/2; 1482/3/1/2; 1482/2/1/1; 1483/1/3; 1482/3/1/1 , numere cadastrale A1-24455, A1.1, A1.2, A1.3, A1.4, A1.5, A1.6.

Extrasele de carte funciara prezentate in anexe.

2.3 Utilizarea actuala a terenului

Suprafata totala ocupata de divizia WRO apartinind SC"AUTOLIV ROMANIA"SRL este de 37000 mp, din care suprafata construita este de 14867.68 mp. Restul suprafetelor este ocupat de cai de acces, platforme, parcari si spatii verzi.

Suprafata construita are in componenta urmatoarele:

- corp administrativ, de depozitare si social, care cuprinde spatii administrative : birouri, holuri acces, hol de asteptare, grupuri sanitare, sala de mese, oficiu, vestiare, cabinet medical;
- corp productie (hala veche) - o constructie tip hala, cuprinzand :spatiile de productie; spatii auxiliare productie; depozit de materiale chimice; grupuri sanitare ; birouri ; laborator pentru controlul calitatii/prelucrare date.
- corp productie (hala noua) o constructie tip hala, cuprinzand :spatiile de productie; spatii auxiliare productie; depozit de Mg, depozit produse finite; grupuri sanitare ; birouri ; laborator pentru controlul calitatii/prelucrare date.

Platformele si dotarile din afara spatiului construit sunt :

- Platforma betonata pentru rezervorul de azot lichid de 20 mc;
- Platforma betonata pentru amplasarea containerelor pentru deseuri;
- Statie de pompare nr. 1 cu rezervor de incendiu subteran de 218 mc;
- Statie de pompare nr. 2 cu rezervor de incendiu suprateran de 750 mc;
- Platforma betonata, zona depozitare deseuri periculoase;
- Cai de acces, parcari platforme pentru deseuri pe care sunt amplasate containerele de colectat deseuri, spatii verzi ;

Bilantul teritorial pentru toata proprietatea SC"AUTOLIV ROMANIA"SRL.

Obiectul	Aria construita totala incinta existenta	Aria desfasurata totala incinta existenta
Total constructii acoperite inchise CONSTRUCTII incinta AUTOLIV dupa extindere	14.867,68 mp	16.160,68 mp
Total parcaje dupa extindere	1.411,76 mp	
Total drumuri, platforme, alei dupa extindere	10.651,64 mp	
Spatii verzi	10.368,92 mp	
Suprafata incintei	37.300,00 mp	

Analiza vizuala a amplasamentului nu a identificat urme de sapaturi, sol sau apa cu coloratie schimbata, vegetatie degradata, mirosuri semnificative, scurgeri de lichide etc. Pe amplasament nu au fost identificate suprafete in stare de degradare

UTILITATI

Necesarul de utilitati este asigurat de la furnizori autorizati pe baza contractelor incheiate cu SC"AUTOLIV ROMANIA"SRL.

Racordarea la utilitati: apa, canal, energie electrica, gaz metan se va face pe baza unor proiecte de specialitate.

Principalele utilitati din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL si consumurile lor sunt prezentate in continuare:

Principalele utilitati din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL si consumurile lor sunt prezentate in continuare:

Nr. Crt.	UTILITATI	U.M.	CONSUM ANUAL	
			2014	ian-sept 2015
1	Gaz metan	Nmc	239343	169331
2	Energie electrica	MWh	3209.2	7729.4
3	Apa	mc	6336	8181

Pe terenul de amplasament al construcţiei exista reţele de gaze naturale, electrice, apa potabila, apa menajera, si canalizare pentru apa menajera si pluviala, reţele de telecomunicaţii si TV. Racordarea la utilitati: apa, canal, energie electrica, se face din reţeaua locala existenta.

Alimentarea cu energie electrica

In incinta AUTOLIV in Corpul nr. 3 - tehnic exista un post de transformare 20/0,4kV 2x800kVA cu celule de medie tensiune, amplasate in incaperi special amenajate, cu accese directe din exterior.

Sursa principala de alimentare cu energie electrica este realizata din postul existent (amplificat conform aviz ELECTRICA) apartinand obiectivului AUTOLIV.

Distributia energiei electrice se face din tabloul electric general 400/230V, amplasat langa postul de transformare intr-o incapere separata, cu acces direct din exterior.

Sursa a doua de energie electrica (de rezerva) pentru receptoarele vitale din obiectiv se asigura printr-un grup electrogen cu pornire automata in caz de lipsa de tensiune la sursa principala. Puterea grupului electrogen este de 700kVA/560kW, luand in considerare ca utilajele tehnologice la un numar redus ar putea functiona 24 ore si mai mult pana la indepartarea defectiunii la sursa principala. Rezerva de combustibil a grupului electrogen este pentru 24 ore in regim de incarcare 100%.

In caz de incendiu, de la sursa principala se vor alimenta cu energie electrica (post de transformare) numai consumatorii vitali. In caz de lipsa de tensiune la postul de transformare, respectiv la tabloul general se va trece automat (AAR) la pornirea grupului electrogen, acordand prioritate pentru receptoarele cu rol de siguranta la foc.

Consumatorii cu rol de siguranta la foc sunt:

- statie de pompare pentru stins incendiu cu hidranti interiori si exteriori
- statie de pompare pentru stins incendiu cu sprinklere, camere ACS
- instalatii aferente dispozitivelor si sistemelor de evacuare a fumului
- instalatii de iluminat de siguranta de evacuare
- instalatii de continuarea lucrului in turnatoria de magneziu
- iluminat pentru circulatie
- iluminat pentru marcarea hidrantilor interiori

- usi sectionale
- instalatii de detectie si semnalizare incendiu
- instalatii de semnalizare si transmitere date la camera de supraveghere

Energia termica

Incalzirea halelor existente si asigurarea de apa calda se face cu ajutorul unei centrale termice tip HOVAL de 150 kw (prevazuta cu doua cazane)

Centrala are urmatoarele caracteristici:

- combustibil gazul metan;
- consum gaz metan - 175 mc/h;
- tiraj natural;
- temperatura gazelor evacuate cca.150°C (doua cazane).

Centrala termica este prevazuta cu doua cosuri de fum, ambele avand o inaltime de aproximativ 11 metri, Ø=450 mm.

Noua hala de productie cu functiunea de topire turnare Mg este incalzita cu 12 aeroterme montate pe peretele in exterior, cu functionare cu gaz metan cu urmatoarele caracteristici tehnice :

Tip: EOLO 140AC

Putere termica max: 128 kw

Consum gaz la putere maxima: 14,81 mc/h

Alimentarea cu apa

Alimentarea cu apa a obiectivului se face printr-un bransament la conducta de alimentare din zona (Str. Armata Romana), apa fiind folosita in scop igienico-sanitar, pentru uz tehnologic - ca apa de racire in instalatii cu circuit inchis si ca apa pentru stingerea incendiilor.

Pentru alimentarea cu apa a instalatiilor de stins incendiu - reteaua de hidranti exteriori si interiori, reteaua de sprinklere instalata in spatiile de productie si depozitare - se foloseste apa din reteaua stradala din care se alimenteaza cu apa cele 2 rezervoare de apa pentru incendiu, unul subteran, Vnet =226 mc, din care se alimenteaza cu apa hidrantii interiori si exteriori de incendiu, si un rezervor suprateran din tabla de otel de 750 mc, din care se alimenteaza cu apa instalatia de sprinklere.

La limita incintei este amplasat caminul de apometru in care este montat un contor de apa DN50 mm, montat intre doua robinete (unul de concesie si unul de trecere, fiecare avand DN 50 mm) si o conducta de golire, pe care este montat un robinet DN50 mm sigilat in pozitie inchis, robinet care se va deschide numai in caz de incendiu.

Alimentarea cu apa potabila se face din reteaua de distributie centralizata stradala, in baza contractului de furnizare/prestare a serviciului alimentare cu apa si canalizare nr. 7/004 din 13.06.2012, emis de catre SC"GOSPODARIE COMUNALA"SA Sf. Gheorghe. Apa este folosita dupa cum urmeaza:

Apa pentru consum menajer

Apa menajera este folosita la incalzirea spatiilor de productie (apa calda menajera in instalatiile de incalzire) si la grupurile sanitare si vestiare.

Apa pentru consum tehnologic

Apa tehnologica este utilizata ca apa de racire la instalatiile de turnare a armaturilor de magneziu pentru volane si la instalatiile de turnare a invelisului de poliuretan peste armatura de magneziu. Apa de racire folosita in instalatii este cu circuit inchis.

La instalatiile de turnare a armaturilor de magneziu apa recirculata este racita intr-o

instalatie de tip CHILLER (o bucata in prezent si doua dupa realizarea investitiei), care este un agregat pentru racirea apei tip agregat frigorific, destinat aplicatiilor industriale care necesita producerea de apa racita, in mod continuu, corelat cu functionarea instalatiei de turnare armaturi de magneziu. Chillerul este amplasat in afara halei langa peretele acesteia.

Debitul de apa recirculat intr-o instalatie este de 2,72 – 8,03 l/s, iar continutul de apa in tanc este de 400 – 600 l.

In cadrul atelierului de injectie magneziu apa este utilizata si pentru curatirea matritelor si racirea volanelor de magneziu. Inainte de fiecare turnare, matritele sunt curatite cu ultrasunete intr-o cuva de 350 l in care se introduce apa + acid fosforic. Solutia nu se inlocuieste, se adauga in permanenta acid fosforic pentru mentinerea concentratiei necesare. O data pe an bazinul se curata de depuneri - slam, care se depoziteaza in recipienti de polietilena si se elimina ca deseu prin firme specializate. Dupa curatire matrita este pulverizata cu apa si un agent de demulare, pentru a permite desprinderea armaturii de matrita, dupa turnare. Armaturile extrase din matrita sunt introduse intr-un bazin cu apa rece, cu un volum de 200 l, pentru racire; apa se completeaza periodic si se inlocuieste odata pe an.

Dupa efectuarea unor operatiuni mecanice armaturile sunt introduse intr-o masina de spalat care foloseste 200 l apa si o solutie chimica de degresare- REGOR CLEAN 223 1%. PH-ul acestei solutii la 20^{0}C este 9,0 +/- 0,5. Apa se completeaza in masina de spalat. Solutia de REGOR este pompata in masina de spalat la anumite intervale de timp pentru mentinerea unei concentratii stabile, dintr-un recipient (bidon) de polietilena amplasat sub masina.

In masina de turnare spuma poliuretanica in matrita in care se produce volanul de magneziu, pentru racirea lagarelor se foloseste apa cu glicol, in circuit inchis. Consumul de apa de completare la circuitul de racire este de cca. 10 l/saptamana. Consumul de apa tehnologica, in prezent, este de cca.1000 mc/an.

In cadrul masinilor de despumat se foloseste apa cca 1 mc/luna. Periodic apa uzata se elimina ca deseu prin firme specializate.

Instalatii de captare

Bransamentul de apa la obiectivul existent s-a realizat cu o conducta din PEHD PN6 cu diametrul de 90 mm, L=10m, alimentata din conducta de apa rece PEHD PN6 cu diametrul de 110 mm, existenta pe strada Armata Romana si racordata la un camin de bransament, prevazut cu vana de linie inchidere/deschidere si apometru, amplasat in incinta unitatii, langa limita de proprietate.

Instalatii de distributie

Din caminul de bransament printr-o conducta din PEHD PN6 diametrul de 90 mm, L=70 m se alimenteaza cu apa rezervorul de inmagazinare de 226 mc care prin statia de pompare aferenta, alimenteaza cu apa rece centrala termica si consumatorii de apa rece din fabrica.

Tot din caminul de bransament se alimenteaza cu apa si rezervorul de apa pentru instalatia de sprinklere, printr-o conducta din PEHD diametrul 160 mm, langa care este amplasata o statie de pompare.

Din statia de pompare aferenta rezervorului de apa din beton se alimenteaza inelul exterior de incendiu realizat prin conducta de PEHD diametrul 160 mm, L=570 m, din care se alimenteaza cu apa hidrantii exteriori si interiori pentru stingerea incendiilor.

Instalatii pentru stingerea incendiilor

Dotarea cu instalatii de combatere a incendiului s-a facut conform Normativ NP 086/2005 pentru proiectarea, executarea si exploatarea instalatiilor de stingere a

incendiilor, STAS 1478 – 90 – alimentarea cu apa la constructii civile si industriale, si Normativ P118 -99-siguranta la foc a constructiilor.

Aer comprimat

Aerul comprimat este realizat in prezent cu ajutorul a doua compresoare KAESER cu P_{max}=16bar, amplasate intr-o zona linga centrala termica. Conform proiectului pentru realizarea noii investitii in locatia actuala se vor monta inca doua astfel de compresoare.

Tsportul si circulatiain interiorul societatii

Transportul in interiorul halelor se face cu ajutorul electrocarelor. Transportul pieselor de pe rafturile de depozitare la bancurile de lucru se realizeaza cu carucioare speciale pentru piese, actionate manual.

2.4 Folosirea de teren din imprejurime

Obiectivul analizat este amplasat in orasul Sfantu Gheorghe intr-o hala de productie existenta in care s-a desfasurat productie de confectii textile conform Planului de situatie si a Planului de incadrare in zona anexate.

Adresa investitiei este urmatoarea:
SC AUTOLIV ROMANIA SRL- Divizia WRO
Orasul Sfantu Gheorghe, str. Armata Romana, nr. 58, judetul Covasna

Vecinatatile amplasamentului:

Nord: strada Armata Romana, service auto si locuinte particulare
Est: teren agricol
Sud: societate DUNAPACK cu specific de fabricare ambalaje de carton
Vest: Societate confectii textile SC LRO SRL

Zona cu funcţiune de locuire, zona protejata cea mai apropiata se afla amplasata pe direcţie nord pe strada Armata Romana vis-a vis de incinta societatii.

2.5 Utilizarea chimica

Materiile prime principale folosite in procesele de productie constau din lingouri de magneziu, izocianat de metil si poliol (care constituie materialul de turnare), din role de piele cu care se acopera volanul si din diverse componente pentru montaj.

Materia prima de baza pentru fabricarea armaturilor pentru volane este magneziul. Pentru aplicatiile care necesita o rezistenta mai mare la rupere, se utilizeaza de preferinta aliajele care contin mangan (AM60B, AM50A).

Magneziu AM50
Compozitia chimica a acestor aliaje este urmatoarea:

Element (%)	Al	Zn	Mn
AM50	5,3	0,16	0,35

Alte impuritati: Cu, Si, Fe, Ni

Magneziu AM60
Compozitia chimica a acestor aliaje este urmatoarea:

Element (%)	Al	Zn	Mn
AM60	7,0	0,16	0,35

Alte impuritati: Cu, Si, Fe, Ni

Materiile prime de baza pentru sectia de turnare poliuretan sunt poliolul si izocianatul de metil. Pentru colorarea volanelor se folosesc vopsele care sunt preparate intr-o incapere speciala de mix vopsele de unde sunt aduse pe liniile de turnare poliuretan. Materiile prime aferente fabricarii volanelor sunt depozitate in incaperi special amenajate.

Pentru captusirea volanelor se foloseste piele care este depozitata intr-un depozit special organizat in anexa nou construita.

Componentele care vor fi montate pe volane sunt depozitate intr-o magazie pe rafturi si sunt aduse cu carucioare la mesele de lucru.

Pentru fiecare substanta sau produs chimic folosit, trebuie sa existe o fisa de securitate pentru a permite utilizatorului industrial sa ia toate masurile necesare pentru protectia mediului. Aceasta fisa va trebui sa contina toate informatiile reale disponibile, necesare pentru a asigura protectia omului si a mediului inconjurator.

Toate substantele si produsele chimice periculoase vor fi achizitionate de la furnizori autorizati, insotite de fise tehnice de securitate si va fi tinuta o evidenta stricta a lor in cadrul societatii.

Pentru procesele de productie se mai folosesc o serie de materii prime si auxiliare depozitate corespunzator cu prescriptiile din fisele de securitate si cu necesitatile tehnologice.

Dupa finalizarea investitiei pentru care a fost obtinut Acordul de mediu nr.1/2015 in hala noua DC vor fi organizate urmatoarele spatii anexe : depozit materie prima, depozit produse finite, depozit lingouri de magneziu, sala mic dejun, grupuri sanitare si vestiare.

In hala veche DC, dupa mutarea tuturor instalatiilor de topire-injectie Mg, spatiile eliberate vor fi reorganizate si reamenajate astfel:

Operatiile de prelucrare vor fi efectuate, conform proiectului, intr-o singura incapere

Recompartimentarea magaziei existente de magneziu asigurand urmatoarele functiuni: - magazie de uleiuri hidraulice si lubrifianti necesari pentru intretinerea utilajelor de productie (cca. 3000 kg)

- magazie de chimicale si vopsele (cca. 3000 kg)
- magazie de ambalaje goale de lubrifianti si alte produse intretinere utilaje

Consumurile anuale de materii prime si materiale pe locurile de utilizare, sunt prezentate in tabelul urmator.

Nr. crt	DENUMIRE MATERII PRIME	LOC DE UTILIZARE	UM	CONSUM ANUAL	Cantitatea maxima posibil a fi deţinută	Cantitatea existenta pe amplasament	Mod de stocare	Condiţii de stocare
	LINIE FABRICARE ARMATURI							
1	INGOT_MAGNESIUM_AM60B	DC	t	200	100	100	Lingouri pe paleti 1 t	Magazia de magneziu
2	INGOT_MAGNESIUM_AM50	DC	t	1,866	150	100	Lingouri pe paleti 1 t	Magazia de magneziu
3	Azot	DC-amestec gaz protectie topitura	kg	300	20	20	Rezervor suprateran 20 mc	Plarforma betonata exterior
4	Dioxid de sulf	DC-amestec gaz protectie topitura	kg	4,410	120	60	Buteli 3.8 - 61 kg	In atelier linga instalatia de turnare
5	Grotan WS Plus - bactericid	DC-bactericid	litri	120	60	40	Bidon plastic 20 l	Magazia de chimicale
6	Safety-Lube® 7698	DC- ulei ungere robot, material de separatie	litri	24,000	1,400	2,000	Container PEHD cubitainer	Magazia de chimicale
7	Metalstar ASW-102	DC- vaselina ungere matrita	buc	248	50	10	Cutii de 1 kg	Magazia de chimicale
8	Regor Clean 223	DC-lichid de spalare Wash, curatare vehicul	litri	4,800	600	200	Butoi metalic 200l	Magazia de chimicale
9	B-Cool 655	DC - Drill lubrifiant de racire, taiere	litri	100	400	0	Butoi metalic 200l	Magazia de chimicale
10	Protecalu MF	DC- pasta ungere jgheab	kg	115	15	5	Cutii 5 kg	Magazia de chimicale
11	Cooper Easy	DC- vaselina ungere matrita	kg	72	15	10	Cutii 1 kg	Magazia de chimicale
	LINIEFABRICARE VOLANE							
1	Elastofoam* I 4510/136/LD Polyol	PU- componenta A	kg	416,500	30,000	23,000	Container PEHD cubitainer	Magazia de chimicale
2	BMW MATT BLACK W/B/IN-MOULD COATING - vopsea	PU-vopsea	kg	6,180	1,500	1,060	Galeata metalica 20 kg	Magazia de chimicale
3	Iso 134/16 Isocyanate	PU- componenta B	kg	390,070	25,000	22,200	Butoi metalic 225 l	Magazia de chimicale

4	SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea poliuretanica COV 65,71%	PU- vopsea poliuretanica	kg	19,521	2,500	1,900	Galeata metalica 20 kg	Magazia de chimicale
5	DURCISSEUR QVD9385/2-5 LT - agent de intarire COV 39,65%	PU- agent intaritor	kg	3,469	600	400	Bidon metalic 5 kg	Magazia de chimicale
6	REGOR FLUID 0572-2 -diluant COV 100%	PU- diluant	kg	15,875	4,000	2,800	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
7	Pura® 15149W - agent demulant material de separatie	PU- agent demulant, material de separatie	kg	26,800	4,000	3,200	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
8	Elastofoam* I 4510/135 Polyol	PU- componenta A	kg	186,250	20,000	12,000	Container PEHD 1000l	Magazia de chimicale
9	Moc 410 H - solutie curatat matrita, agent de curatare	PU- solutie curatat matrita, agent de curatare matrita	kg	200	150	100	Bidon plastic 20 l	Magazia de chimicale
10	Moc-9421H	PU- solutie curatat matrita, agent de curatare matrita	kg	300	150	100	Galeata metalica 10l	Magazia de chimicale
11	ISOPUR - SA 20270/9111	PU- pigment	kg	27,291	2,000	1,100	Galeata metalica 20l	Magazia de chimicale
12	Moc 404 H-solutie curatat matrita, agent de curatare	PU- solutie curatat matrita, agent de curatare matrita	litri	180	100	60	galeti metalica 20l	Magazia de chimicale
13	ISOPUR-SA-17490/1372 F1	PU- pigment	kg	510	200	40	Galeata metalica 20l	Magazia de chimicale
14	NITRO 209 diluant grunduri si vopsele, curatare lemn si metal 100% COV	PU- diluant curatare instalatie	litri	8,225	600	400	Bidon plastic 25 l	Magazia de chimicale
	ATELIER CAPTUSIRE CU PIELE SI ECHIPARE VOLANE							
1	Piele	LP	kg	600,000	600	300	paletizat	Magazia de piei
2	Ata	LP	buc	6,000	60	40	bobine	Magazia mare
3	Sika Cure 4901 - Adeziv	LW/BMW- adeziv	kg	186	400	0	bidoane plastic	Magazia de chimicale
4	Sika Sense 4450 - Adeziv COV (UE) 0,13%	LW/BMW- adeziv	kg	615	500	250	bidoane plastic	Magazia de chimicale
5	Sika Cure 4909 - Adeziv	LW/BMW- adeziv	kg	179,022	200	100	bidoane plastic	Magazia de chimicale
6	Echo PU 249 I - Adeziv COV (UE%) 2,4 g/l	LW/VW- adeziv	kg	13,410	1,200	850	butoaie metalice	Magazia de chimicale
7	Loctite Sicomet 8400 - Adeziv	LW/VW/LW BMW/LW UKL- adeziv	litri	645	80	50	bidoane plastic 0,5 l	Magazia de chimicale

8	Tanex power	LW/VW/ LW BMW/ LW UKL- solutie curatare pensule	litri	660	300	200	bidoane plastic 5l	Magazia de chimicale
9	Korasolv PU 677 COV 25.0%- solutie curatare, solvent	LW/VW/ LW BMW/ LW UKL- solutie curatare adeziv	litri	165	80	40	bidoane plastic 0.5 l	Magazia de chimicale
10	Leather Softner DC 4500- solutie curatare	LW/VW - solutie curatare umezire piele	litri	800	40	20	bidoane plastic 10 l	Magazia de chimicale
11	Sika Therm 4225 - Adeziv COV (UE)0,38%	LW UKL/LW BMW- adeziv	litri	11,640	2,000	1,200	butoaie metalice	Magazia de chimicale
	MENTENANTA							
1	Phtalate diisononyl	PU-Agent plastifiant tevi	litri	720	100	100	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
2	Rubio Clean 700- agent de curatire COV 0,780 KG/L	DC-Agent de curatire pardoseala	litri	200	400	0	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
3	Rubio Planto 8- agent de curatire	DC-Agent de racire echipament Drill	litri	13,800	600	400	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
4	Inugel –Expert - Antigel	Antigel	litri	4,644	200	100	Recipienti metalici	Magazia de chimicale
5	Rubio planto 15	DC-Agent de racire echipament Brosare	litri	410	400	200	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
6	Renolin clp 220- lubrifiant	PU- ulei glisare	litri	1,430	400	200	Butoi metalic 200 l	Magazia de chimicale
7	Power-Lube® 760	DC- ulei ungere piston injectie, lubrifiant	litri	2,200	1,400	600	Butoi metalic 200l	Magazia de chimicale
8	Renolin B 15 VG 46	DC- ulei masina TSP, lichid hidraulic	litri	1,230	400	400	Butoi metalic 200l	Magazia de chimicale
9	Marlotherm SH	DC- ulei incalzire matrita	litri	200	400	200	Butoi metalic 200l	Magazia de chimicale
10	Ultra Safe 620	DC- ulei, lichid hidraulic	litri	8,100	600	200	Butoi metalic 200l	Magazia de chimicale

Materia prima de baza pentru fabricarea armaturilor, lingourile de magneziu, sunt depozitate pe paleti intr-o incapere speciala cu masurile de securitate si PSI corespunzatoare.

Azotul lichid este depozitat intr-un rezervor de 20 mc amplasat in exteriorul cladirilor

Bioxidul de sulf se aprovizioneaza in butelii de 50 l care sunt depozitate direct in dulapul in care se face automatizat amestecul de gaz (azot +bioxid de sulf 1,5%) pentru protectia cuptorului de inductie. Aceste dulapuri sunt prevazute cu sisteme automatizate de masura si control si orice scapare de gaze este detectata.

Buteliile cu bioxidul de carbon se depoziteaza intr-o zona special amenajata linga depozitul amenajat pentru deseuri, zona acoperita si ingradita.

Materiile prime de baza pentru sectia de turnare poliuretan sunt poliolul si izocianatul de metil. Pentru colorarea volanelor se folosesc vopsele care sunt preparate intr-o incapere speciala de mix vopsele de unde sunt aduse pe liniile de turnare poliuretan. Materiile prime aferente fabricarii volanelor sunt depozitate intr-o incapere special amenajata. Modul de depozitare este prezentat mai detaliat la cap. 4.3

Pentru captusirea volanelor se foloseste piele care este depozitata intr-un depozit special organizat in anexa construita linga hala veche.

Componentele care sunt montate pe volane sunt depozitate intr-o magazie pe rafturi si sunt aduse cu carucioare la mesele de lucru.

Pe amplasament nu au fost depistate materii prime sau auxiliare depozitate la intimplare. Este tinuta o evidenta stricta a acestora si acces limitat.

In tabelul urmator sunt prezentate chimicalele folosite in cadrul obiectivului analizat, cu incadrarea in frazele de risc si prezentarea componentelor periculoase.

Nr. crt.	Denumirea materiei prime, a substantei sau preparatului chimic	Componente periculoase/ Continut substante periculoase %	Nr. CAS	UM	Cantitate a maxima posibil a fi deţinută	Cf. Directivei EC 67/548/EEC		Cf. Regulamentului (EC) nr. 1272/2008 (CLP)	
						Periculozitate	Fraza de risc	Clasa si categoria de pericol	Fraza de pericol
	LINIEFABRICARE ARMATURI								
1	Azot	-azot lichid inghetat -100	7727-37-9	kg	20	Nu este clasificat ca periculos	-	-	H280
2	Dioxid de sulf	-bioxid de sulf -100	9/5/7448	kg	120	T,C	R23,R34	-Toxicitate acută (Inhalare - gaze) Categoria 3 -Corodarea pielii Categoria 1B	H280, H331, H314
3	Grotan WS Plus - bactericid	-α,α',α"-Trimethyl-1,3,5-triazine-1,3,5(2H,4H,6H)-triethanol -74,8 -Pyridine-2-thiol-1-oxide, Sodium salt -1,1		litri	60	Xn	R22, R36/38, R43, R52	Acute tox.4 Skin sens.1	H302,h317,H412
4	Safety-Lube® 7698	-Isotridecanol etoxilat < 2,5 -Dodec-1-ene 0,25 - 1		litri	1.400	Xn	R52/53	Aquatic cronic3	H412
5	Metalstar ASW-102	-Acid sulfuric <5		buc	50	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
6	Regor Clean 223	-2,2'-iminodiéthanol, diéthanolamine 0,1≤ C <1 - Acide éthylène diamine tétra acétique, sel tétrasodique 1 ≤ C < 5 -Chlorure de méthyléthoxylate C12-C14alkyl méthylammonium 1≤ C < 5		litri	600	Xi	R36	Eye Dam. 1	H318
7	B-Cool 655	-Amestec de acid boric(<5,5%) si etanol amine 5,0-15% -Eter carboxilat 1,0-4,9 -Acizi grasi, cu amestec de etanolamine 1,0-4,9 -Acid boric 1,0-2,9 -Oxazolidine derivative 1,0-4,9 -Isothiazolinones <0,25		litri	400	Xi	R36/38, R52/53	Aquatic cronic3	H412
8	Protecalu MF	-		kg	15	Nu este clasificat ca periculos	Fara fraze de risc		
9	Cooper Easy	-Substance with a Community workplace exposure limit. 30-60%		kg	15	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-

	LINIEFABRICARE VOLANE								
1	Elastofoam* I 4510/136/LD Polyol	-etilenglicol >= 1 - <10 -N,N,N',N'-tetrametil-2,2'-oxibis(etilamina) >=0,1-<1		kg	30.000	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
2	BMW MATT BLACK W/B/IN-MOULD COATING - vopsea	-Urea formaldehyde poyner 1,0-2,5		kg	1,500	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
3	Iso 134/16 Isocyanate	-4,4'-diizocianat de difenilmetan >= 10 - <= 90		kg	25.000	Xn Carc. Cat3	R20, R36/37/38, R40, R42/43, R48/20	Acute Tox. 4 (Inhalare - vapori) Eye Dam./Irrit. 2 Skin Corr./Irrit. 2 STOT SE 3 (iritant pentru aparatul respirator.) Skin Sens. 1 Resp. Sens. 1 Carc. 2 STOT RE 2 (Inhalare - vapori)	H315,H317,H319,H332,H334, H335,H351,H373
4	SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea poliuretanica	-acetat de etil >= 50,00 - <= 100,00 -acetat de 2-metoxi-1-metiletil >= 7,00 - < 10,00 -Xylene >= 3,00 - < 5,00 -acetat de n-butil >= 1,00 - < 3,00 -Ethylbenzene >= 1,00 - < 3,00 -bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)sebacate >= 0,25 - < 0,50 -methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate >= 0,10 - < 0,25		kg	2,500	Xi F	R11,R36,R52/53,R67	Eye irrit.2 Aquatic cronic3 STOT SE 3 (iritant pentru aparatul respirator.)	H225,H319, H412,H336
5	DURCISSEUR QVD9385/2,5 LT - agent de intarire	-poliizocianati alifatic i>=50-<=100 -xilen >=12,5 - <20 -oligomeri de hexametilen diizociana t>=7- <10 -acetat de etil >=5- <7 -acetat de n-butil >=5- <7 -butanon; metiletilcetona >=3- <5 -etilbenzen >=3 - <5 -acetatde2metoxi-1-metiletil >=3-<5 -diizocianat de hexametilen >=0,1- <0,25		kg	600	Xn, F	R11,R20/21,R43	Skin Sens. 1	H225,H317

6	REGOR-FLUID 0572-2 -diluant	-Toluene > 50 -Méthyléthylcétone < 10 -Acétate d'éthyle < 10 -Acétate de n-butyle < 10 -Dibutylétain dilaurate < 0,1 -Benzène 0,1		kg	4.000	Xn, F	R11,R38,R48/20,R63,R66,R67 Toxic pentru reproducere, categ. 3	Skin irrit.2 STOT RE 2 Repr.2 STOT SE 3	H225,H315, H373,H361d, EUH066,H336
7	Pura® 15149W - agent demulant material de separatie	-Polidimetilsiloxan, aminofunctional 2.5-10		kg	4.000	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
8	Elastofoam*I 4510/135 Polyol	-etilenglicol <10 -Urea, [3-(dimethylamino) propyl]- >= 1 - < 3 -1,3-Propanediamine, N-[2-[2-(dimethylamino)ethoxy]ethyl]-N-methyl >= 0,1 - < 1		kg	20.000	Nu este clasificat ca periculos	-	Eye Dam./Irrit. 2	H319
9	Moc 410 H - solutie curatat matrita, agent de curatare	-1-ethylpyrrolidin-2-one 50-100 -(2-methoxymethylethoxy) propanol 25-50 -(R)-p-mentha-1,8-diene 2,5-10		kg	150	Xn, Xi, N	R41, R43, R51/53, R63	Eye Dam.1 Skin Sens. 1 Aquatic Chronic 2 Repr.2	H318,H317,H411, H361d
10	Moc-9421H	-1-ethylpyrrolidin-2-one >= 50 - < 70 -Hydrocarbons, C10, aromatics, <1% naphthalene >= 10 - < 15 -(2-methoxymethylethoxy) propanol >= 10 - < 20		kg	150	Xn,Xi	R22, R41, R52/53, R67	Acute Tox. 4; Eye Dam. 1; STOT SE 3;	H302, H318, H336
11	ISOPUR - SA 20270/9111	-Propan - 1,2- diol , propoxilat 1-4.5 moli propoxilat 7 -25 -extracte din ulei de ricin 5 -10 -Alkylammoniumsalz 0,25-1		kg	2.000	Xn	R52/53	Eye Irrit. 2 Aquatic Chronic 3,	H319, H412
12	Moc 404 H-solutie curatat matrita, agent de curatare	-1-ethylpyrrolidin-2-one50-100 -(2-methoxymethylethoxy) propanol 10-25 -(R)-p-mentha-1,8-diene2,5-10 -ethanol 2,5-10 -sodium hydroxide 0,25-1		litri	100	Xn, N, Xi	R38, R41, R43, R51/53, R63	Skin irrit.2 Eye Dam. 1 Skin Sens. 1 Aquatic Chronic 2 Repr.2	H315,H318,H317,H411,H361d
13	NITRO 209 diluant grunduri si vopsele, curatare lemn si metal	-Solvent naphtha(petroleum), hidrodesulfurizat greu; hidrogen tratat cu punct scazut de fierbere naphtha >94 -Acetat de n-butil <6		litri	600	F, Xn	R11 R36 R38 R65 R66 R67 R51/53	Flam.Lichid 3 Stott. SE 3 Ochi Irrit. 2 Piele Irrit.2 Asp.tox.1 Acvatic cronic 2	H225,H315,H319, H336,304,H411, EUH066

	ATELIER CAPTUSIRE CU PIELE SI ECHIPARE VOLANE									
1	Sika Cure 4901 - Adeziv	-Hexametilen-1,6-diisocianat homopolimer >= 25 - < 50 -Poliisocianat aliphatic >= 25 - < 50 -propilen carbonate >= 10 - < 20 -Poly(oxy-1,2-ethanediyl), .alpha.-tridecyl-.omega.-hydroxy-, phosphate >= 3 - <5 -cyclohexyldimethylamine >= 0,25 - < 1 -hexamethylene-di-isocyanate >= 0,1 - < 0,5		kg	400	Xi Xn N	R20,R43,R36/37,R52/53	Toxicitate acuta, Categoria 4 Rani grave ochi, Categoria 1 Sensibilizarea pielii, Categoria 1 Toxicitate pentru anumite organe specifice – expunere unica, Categoria 3, Sistemul respirator Toxicitate acvatica acuta, Categoria3	H332, H318, H317, H335, H412
2	Sika Sense 4450 - Adeziv	-nonilfenol , ramificata , etoxilat >=0,25-< 1	SS	kg	500	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
3	Sika Cure 4909 - Adeziv	-Hexamethylene-1,6-diisocyanate ho-mopolymer >= 25 - < 50 -Aliphatic polyisocyanate >= 25 - < 50 -propylene carbonate >= 10 - < 20 -Poly(oxy-1,2-ethanediyl), .alpha.-tridecyl-.omega.-hydroxy-, phosphate >= 3 - < 5 -hexamethylene-di-isocyanate >= 0,1 - < 0,5		kg	200	Xi Xn N	R20, R36/37, R43, R52/53	Acute toxicity, Category 4 Serious eye damage, Category 1 Skin sensitisation, Category 1 Specific target organ toxicity - single ex-posure, Category 3, Respiratory system Chronic aquatic toxicity, Category 3	H317,H318,H332,H335,H412
4	Echo PU 249 I - Adeziv	-Fractie naftal (petrol) , grea tratata cu hidrogen 1,5-<3	L	kg	1.200	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
5	Loctite Sicomet 8400 - Adeziv	-2-cianoacrilat de etil>80-100 -1,4-dihidroxibenzen >= 0,01- < 0,1		litri	80	Xi	R36/37/38	Iritarea pielii categ. 2 Iritarea ochilor categ 2 Toxicitate asupra unui organ ţintă specific – o singură expunere categ. 3	H315,H319,H335, EUH202
6	Tanex power	-Propylene glycol butyl ether (INCI) >= 2 - < 5 -2-aminoethanol (EINECS) >= 1 - < 2 -Alkohole, C9 –C11 –iso-, C10 –reich, ethoxyliert (3 EO) >= 1 -	L	litri	300	Xi	R36/38	Iritaţii ale pielii, categoria 2 Iritarea ochilor, Categoria 2	H315, H319

			< 2 -(2-Methoxymethylethoxy) propanol >= 2 - < 5							
7	Korasolv PU 677 COV 25.0%- solutie curatare, solvent	Nafta 50-100 Aceton 15-25	L	litri	80	Xi;F	R36, R11, R67	Flam. Fl. 2 Iritarea ochilor. 2 STOT SE. 3	H225,H319, H336
8	Leather Softner DC 4500- solutie curatare	-	L	litri	40	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
9	Sika Therm 4225 - Adeziv	-2-bromo-2-nitropropan-1,3-diol < 0,1		litri	2.000	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
	MENTENANTA								
1	Phtalate diisononyl	-Phthalic acid, diisononyl ester - 100	L	litri	100	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
2	Rubio Clean 700- agent de curatire	-Hydrocarbons, C10 - C13, n-alkanes, iso-alkanes, cyclics, < 2 % aromates 100	L	litri	400	Xn	R65,R66	Tox. asp. 1	H304
3	Rubio Planto 8- agent de curatire	-Derivat de Fenileter 0,8 – 1,2 -Saruri de potasiu ale acizilor grasi 0,8 – 1,2 -Sulfonat de Na 0,4 – 0,8 -Amin/produs de neutralizare a acidului carboxilic 0,19- 0,39 -Alcol gras /etoxilat 0,19 – 0,39		litri	600	Xi	R41	Eye Dam. 1	H318
4	Inugel –Expert - Antigel	-Etilen glicol 50<=100 -hexanoic acid, 2-ethyl-, sodium salt 2,5-5		litri	200	Xn	R22	Acute Tox. 4	H302
5	Rubio planto 15	-Derivat de Fenileter 1,5 – 2,25 -Saruri de potasiu ale acizilor grasi 1,5 – 2,25 -Sulfonat de Na 0,75 – 1,5 -Amin/produs de neutralizare a acidului carboxylic 0,36– 0,74 -Alcol gras /etoxilat 0,36 – 0,74		litri	400	Xi	R41	Eye Dam. 1	H318
6	Renolin clp 220- lubrifiant	-Distilate petroliere 0,1-1		litri	400	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
7	Power-Lube® 760	-		litri	1.480	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
8	Renolin B 15 VG 46	-Distilate petroliere 0.1-1 -Fenol alchinat 0.1-1		litri	400	Nu este clasificat ca periculos	-	-	-
9	Marlotherm SH	Marlotherm SH		litri	400		R53	Asp. Tox. 1 Aquatic Chronic 4	H304, H413
10	Ultra Safe 620	-ethanediol 20 < 25 -oxibisethanol 15<20		litri	600	Xn	R22	Tox. Acut 4	H302

Pentru a stabili daca societatea se incadreaza sub incidenta HG 804/2007 (Directiva europeana SEVESO), s-a efectuat calculul de evaluare a substantelor toxice si periculoase, folosind regula de cumulare a raportului dintre cantitatile maxime care exista sau pot exista la un moment dat in unitate si cantitatile relevante stabilite prin HG 804/2007, Anexa nr.1, Partea 1 si partea a 2-a (coloana 2 pentru limita inferioara si coloana 3 pentru limita superioara)

In tabelul urmator sunt prezentate capacitatile maxime de stocare si cantitatile relevante corespunzatoare conform HG 804/2007.

Nr. crt.	Denumirea materiei prime, a substantei sau preparatului chimic	Cantitatea maxima posibil a fi deţinută t	Periculozitate Categ.incadrare conform Coloana 1, (HG 804/2007	Fraza de risc HG 1408/2008	Cantitatea relevanta (tone)	
					Coloana 2 din partile I sau II	Coloana 3 din partile I sau II
1	Dioxid de sulf	0,120	T,C **Cat.2**	R23,R34	50	200
	LINIEFABRICARE VOLANE					
2	SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea poliuretanica	2,500	Xi F **Cat.7b**	R11,R36,R52/53,R67	5000	50000
3	DURCISSEUR QVD9385/2,5 LT - agent de intarire	0,600	Xn, F **Cat.7b**	R11,R20/21,R43	5000	50000
4	REGOR FLUID 0572-2 - diluant	4,000	Xn, F **Cat.7b**	R11,R38,R48/20,R63,R66,R67	5000	50000
5	Moc 410 H - solutie curatat matrita, agent de curatare	0,150	Xn, Xi, N **Cat.9ii**	R41, R43, R51/53, R63	200	500
6	Moc 404 H-solutie curatat matrita, agent de curatare	0,100	Xn, N, Xi **Cat.9ii**	R38, R41, R43, R51/53, R63	200	500
7	NITRO 209 diluant grunduri si vopsele, curatare lemn si metal	0,468	F, Xn **Cat.7b** **Cat.9ii**	R11 R36 R38 R65 R66 R67 R51/53	5000 200	50000 500
	ATELIER CAPTUSIRE CU PIELE SI ECHIPARE VOLANE					
8	Korasolv PU 677 solutie curatare, solvent	0,063	Xi,F **Cat.7b**	R36, R11, R67	5000	50000

Calculul pentru **limita inferioara** (Coloana 2 din anexa 1 la HG 804/2007, partea 1 si partea a 2-a) si **limita superioara** (coloana 3 din anexa 1 la HG 804/2007 partea 1 si partea a 2-a a cantitatilor relevante specifice s-a facut in trei etape astfel:

Substanta chimica, sau preparatul utilizat	Categorii de substante, partea II-a, grupele 1,2: toxice si foarte toxice		Categorii de substante, partea II-a grupele 3- 8: oxidante, explozibile inflamabile		Categorii de substante, partea II-a, grupele 9 (I) si 9(II): ecotoxice		Subst. nominaliz.	
	art. 7,8	art. 10	art. 7,8	art. 10	art. 7,8	art. 10	art. 7,8	art. 10
Dioxid de sulf	0.00024	0.00006					-	-
SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW-			0.0005	0.00005			-	-
DURCISSEUR QVD9385/2			0.00012	0.000012			-	-
REGOR FLUID 0572-2			0.0008	0.00008			-	-
Moc 410 H					0.00075	0.0003	-	-
Moc 404 - H					0.0005	0.0002	-	-
NITRO 209			0.0000936	0.00000936	0.00234	0.000936	-	-
Korasolv PU 677			0.000012	0.0000012			-	-
	0.00024	**0.00006**	**0.0001056**	**0.00015256**	**0.00359**	**0.001436**		

Tinind cont de faptul ca in urma calculelor pe categorii de pericole (∑ cantitatea existenta in unitate / cantitatea relevanta pentru limita inferioara, pentru toate categoriile de STP) coeficientul rezultat este < 1 pentru oricare dintre sumele obtinute, unitatea nu intra sub incidenta HG 804/2007 (Directiva SEVESO) privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase.

In tabelul urmator sunt prezentate centralizat date referitoare la continutul de COV determinate pe baza informatiilor compozitionale asupra ingredientelor din preparatele utilizate, prezentate in fisele de securitate anexate.

Nr. Crt	Denumire preparat cu continut de solventi organici	Cantitatea anuala utilizata	Continut de solventi organici volatili	Intrari anuale de COV
		kg/an	-%-	*kg/an*
Activitatea 1 - LINIEFABRICARE VOLANE				
1	BMW MATT BLACK W/B/IN-MOULD COATING - vopsea	6180	2.4	148.32
2	SOMALAC CC755 TITAN SCHWARZ L81U VW- vopsea PU	19521	65.71	12827.25
3	DURCISSEUR QVD9385/2 5 LT - agent de intarire	3469	39.65	1375.46
4	REGOR FLUID 0572-2 -diluant	15875	99	15716.25
5	NITRO 209 diluant grunduri si vopsele, curatare lemn si metal	6415.5	100	6415.50
	TOTAL ACTIVITATE 1	**51460.5**		**36418.62**
ACTIVITATEA 2 - ATELIER CAPTUSIRE CU PIELE SI ECHIPARE VOLANE				
1	Sika Sense 4450 - Adeziv	615	0.12	0.74
2	Echo PU 249 I - Adeziv	13410	2.9	388.89
3	Loctite Sicomet 8400 - Adeziv	651.45	3	19.54
4	Tanex power	667.92	5.8	38.74
5	Korasolv PU 677 - solutie curatare, solvent	130.35	100	130.35
6	Sika Therm 4225 - Adeziv	12222	0.92	112.44
	TOTAL ACTIVITATE 2	**27696.72**		**690.70**

Consumul de solventi pentru activitatea 1 (Vopsire in cadrul instalatiei de Injectie spuma poliuretanica)

In cadrul instalatiilor de injectie spuma poliuretanica consumul de solvanti organici cu continut de compusi organici volatili de **36.42 t/an** (calculat in cadrul Bilantului masic de solventi), depaseste valoarea de prag ***de 5 tone/an*** , prevazuta in **anexa nr.7 L 278/2013 partea a 2-a. *punctul 8, Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului si hirtiei.***

Consumul de solventi pentru activitatea 2 (*Acoperire cu adeziv din cadul operatiei de captusire cu piele a volalanelor)** a fost de ***0.69 tone <5 tone/an, si drept urmare **nu** trebuie respectate cerintele aplicabile pentru activitatea de acoperire cu adeziv prevazute in **tabelul din partea a 2-a, punctul 16, Anexa nr.7 din L278/2013**

Activitatile care utilizeaza solventi organici cu continut de compusi organici volatili si care intra sub incidenta Legii 278/2013 cu modificarile si completarile ulterioare sunt prezentate in tabelul urmator.

Nr. crt.	Activitate (valorile prag pentru consumul de solventi organici cu continut de COV [t/an])	Valorile prag pt. consumul de soiventi organici cu continut deCOV [t/an]	Loc de utilzare
8.	Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor(5), ţesăturilor, filmului şi hârtiei (> 5)	5-15 > 15	Instalatia de injectie spuma poliuretanica in cadrul operatiei de acoperire armaturi de magneziu

Cantitatea de solvent organic cu continut de COV din preparatele utilizate pentru operatii de acoperire este de 30.28 t/an (conform datelor furnizate de beneficiar si pe baza celor din fisele tehnice de securitate).

2.6 Topografie si canalizare

Terenul pe care se afla amplasat obiectivul analizat este relativ plat cu o diferenta de nivel maxim de 0,40 - 0,50 m intre cota maxima si minima, prezentand o usoara cadere spre coltul sud-vestic al incintei.

2.7. Geologie si hidrogeologie

Din punct de vedere geomorfologic, amplasamentul studiat se situeaza pe depozitele cuaternare ale conului de dejectie al Oltului, care se extinde de la Malnas pina la Chichis pe malul drept si care, in urma coboririi profilului longitudinal al riului, a ramas suspendat la inaltimea de 15 - 20 m sub forma de terasa. Litologic este alcatuit

predominant din pietris, bolovanis, nisip, cu unele intercalatii agiloase. Deasupra acestui complex detritic grosier se situeaza un orizont fin granular, predominant prafos - nisipos, in unele portiuni cu aport redus de fractia argiloasa.

In perimetrul studiat lucrarile executate au pus in evidenta o stratificatie uniforma, orizontala, mai mult sau mai putin, in concordanta cu rezultatele obtinute pe platforma DUNAPACK-RAMBOX, cu unele variatii laterale dealungul profilelor.

Sintetic, stratificatia se prezinta in felul urmator

- Pina la adincimea de 1,60 - 2,20 m, unde intilnim paminturi fin granulare, coezive sau slab coezive:
  - sol vegetal, pina la 0,30 - 0,50 m
  - praf argilos, cu grosimea de 0,20 - 0,50 m
  - praf nisipos (trecind pe alocuri in praf argilos nisipos, nisip prafos sau praf), avind grosimea de 1,00 - 1,50 m

Rocile din acest orizont superior se caracterizeaza prin urmatorii parametri geotehnici:

- umiditate: w = 18,89 -19,75 %
- grad de umiditate: S_r = 0,62 - 0,62 *("umed")*
- indicele de plasticitate: Ip = 15,9 - 29,2 *("plasticitate medie"si "mare")*
- indicele de consistenta: Ic = 0,77 - 1,00 *("plastic virtoasa")*
- greutate volumica: γ = 17,86 - 18,31 kN/m^3
- greutate volumica a scheletului: γ_s = 26,56 - 26,70 kN/m^3
- porozitate: n = 40,6 - 42,5 %
- indicele porilor: e = 0,68 - 0,74
- unghiul de frecare interioara efectiv: Φ' = 20-28 pt. praf nisipos
  =15-25 pt. praf, praf argilos
- coeziunea: c' = 0,05 - 0,40

- sub orizontul alcatuit din paminturi coezive, fin granulare, urmeaza un complex de granulatie grosiera care depaseste adincimea investigata de 6m:
  - incepe cu un strat de nisip cu pietris, pietris cu nisip de 0,30 - 0.60 m grosime
  - urmeaza pietrisuri cu nisip, nisip cu pietris, izolat cu bolovanis, mai rar cu blocuri andezitice, orizontul avind grosimea >3,5 m

Elementele grosiere sunt constituite din andezite alterate si roci sedimentare din flis. Parametrii geotehnici ai acestui orizont sunt:

- umiditate:w = 8,08 -10,30 %
- grad de umiditate: S_r = 0,63 *("umed")*
- greutate volumica: γ = 20,33 kN/m^3
- greutate volumica a scheletului: γ_s =26,71 kN/m^3
- porozitate: n = 31 %
- indicele porilor: e = 0,45
- unghiul de frecare interioara efectiv: Φ' = 38 - 43

Din conditiile geomorfologice si litologice ale zonei decurge faptul ca nivelul hidrostatic se situeaza la adincime relativ mare, la cca. 20 m (observat in fintini) Astfel, in foraje nu s-a observat prezenta orizontului acvifer, paminturile avind umiditate relativ scazuta (se incadreaza in categoria paminturilor "umede", avind gradul de umiditate **Sr** = 0,60 - 0,63).

Avind in vedere rezultatele obtinute, se poate considera ca in perimetrul studiat se

intilnesc doua orizonturi cu caracteristici geotehnice diferite:

- Orizontul superior pina la adincimea 1,60 - 2,20 m, este format din roci coezive, de granulatie fina, cu plasticitate medie - mare, plastic virtoase, umede. Pe baza paramertilor geotehnici, se incadreaza in categoria "terenuri bune" de fundare. Desi, paminturile acestui orizont in marea lor majoritate s-ar incadra la o valoare de baza a presiunii conventionale mai ridicate, prezenta pe anumite portiuni a unor nisipuri prafoase cu indesare medie si a unor prafuri nisipoase cu plasticitate medie, determina ca pentru dimensionarea fundatiilor sa se considere p_{conv}= 200 kPa. Adincimea minima de fundare este -1,20 m.
- Orizontul inferior grosier are o extindere necunoscuta spre adincime (>6 m). In general partea superioara este constituita din elemente cu diametru mai mic (nisip, pietris), spre adincime apar elemente de marimea bolovanilor, blocurilor. Sunt bine tasate si prezinta un teren foarte bun pentru fundare, luind in considerare valoarea de baza a presiunii conventionale p_{conv}= 550 kPa.

Adincimea de inghet in zona este de -1,10 m.

Din punct de vedere seismic, amplasamentul. se situeaza in zona "D", caracterizata prin K_s = 0,16, cu perioada de colt T_c = 1,0 sec.

Date hidrologice de baza

Amplasamentul riului Olt este la distanta relativ mare de amplasamentul studiat, datele hidrologice furnizate de acest riu si afluentii acestuia din zona, nu influenteaza regimul hidrogeologic din zona amplasamentului.

Amplasamentul obiectivului este situat in zona de terasa de pe malul sting al riului Olt, la cca 1,0 km de albia si cursul riului.

In zona de terasa, pinza de apa freatica este la adincime relativ mare, sub stratele impermeabile de roci argiloase din care este constituita in cea mai mare parte terasa de pe malul sting al Oltului.

Apele subterane cantonate in rocile acvifere permeabile reprezentate prin nisipuri si pietrisuri au un debit specific de 0,2 - 5 l/s.

Apa subterana din zona forajului face parte din zona de contact a corpului de apa RO OT 10 (Depresiunea Ciucului) cu corpul de apa RO OT 11 (Depresiunea Brasovului), pentru care calitatea apei a fost urmarita prin puncte de observatie (foraje), in care nu s-au inregistrat depasiri ale valorilor de prag la nici unul din indicatori. Avind in vedere observatiile existente, aceste corpuri de apa au starea calitativa buna.

2.8 Autorizatii si contracte actuale

CONTRACTE

- Contract de vinzare-cumparare deseuri industriale (carton, plastic, lemn, deseuri textile, sticla), nr. 59/15.04.2011, incheiat cu **SC MF PLAST SERV SRL**
- Contract de prestari servicii de preluare a deseurilor, nr. 162/01.05.2014, pentru preluare/ridicare si coprocesare a deseurilor din plastic PUR, de la divizia WRO incheiat cu **SC MF PLAST SERV SRL**
- Contract de vinzare-cumparare si prestari servicii nr. C86/16.01.2014 , incheiat cu **SC REMAT Brasov SA** pentru deseuri reciclabile si nereciclabile
- Contract de prestari servicii nr. 544/25.10.2012, incheiat cu SC **RIAN CONSULT**, prelungit cu Act aditional nr.1/25.10.2013 pentru preluare/colectare si transport deseuri.

CONTRACTE UTILITATI

- Contract nr. 1438-29.12.2011 de furnizare energie electrica la consumatori eligibili, incheiat cu **SC ELECTRICA FURNIZARE SA** pe perioada nedeterminata
- Contract nr. 3006340322/30.11.2013 de vinzare-cumparare gaze naturale incheiat cu **GDF SUEZ ENERGY Romania SA** pe perioada de trei ani
- Contract nr. 71004/13.06.2012 de furnizare/ prestare a seerviciului de alimentare cu apa si canalizare incheiat cu **SC GOSPODARIE COMUNALA SA** Sf. Gheorghe

AUTORIZATII :

Notificare de punere in functiune SGA Covasna nr. 2269/ 29/04/2013
Autorizatie de securitate la incendiu nr. 314/13/SU-CV din 17.12.2013
Autorizatie de mediu nr. 107/27.05.2013
Acord de mediu nr.1/04.05.2015

2.9 Detalii de planificare pentru supravegherea calitatii amplasamentului

Pentru supravegherea calitatii amplasamentului sunt prevazute urmatoarele actiuni:

-Pentru a determina calitatea apei uzate deversate in emisar, se preleveaza ape din ultimul camin inainte de iesirea de pe amplasament.

-indicatori analizati:

pentru apele uzate menajere si pluviale

- pH, materii totale in suspensie, extractibile cu eter de petrol,.

-periodicitatea prelevarii si analizarii probelor de apa uzata – lunar

-Prelevarea si analizarea unor probe de aer la emisie, la cosurile de dispersie pentru urmatoarele surse:

-centrale termice (noxe din gazele arse)

-cosuri de dispersie instalatii de injectie spuma poliuretanica PU (COV, pulberi totale)

-periodicitatea prelevarii si analizarii emisiilor in aer – anual

-Prelevarea si analizarea unor probe de aer la imisie (CO, NO_x, SO_2, COT, pulberi in suspensie) –incinta societatii-anual

-periodicitatea prelevarii si analizarii imisiilor – anual

2.10 Incidente provocate de poluare

În perioada de cind functioneaza Divizia WRO din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SA nu s-au înregistrat incidente/ evenimente care să contribuie la poluarea mediului.

2.11 Specii sau habitate sensibile sau protejate care se afla in apropiere

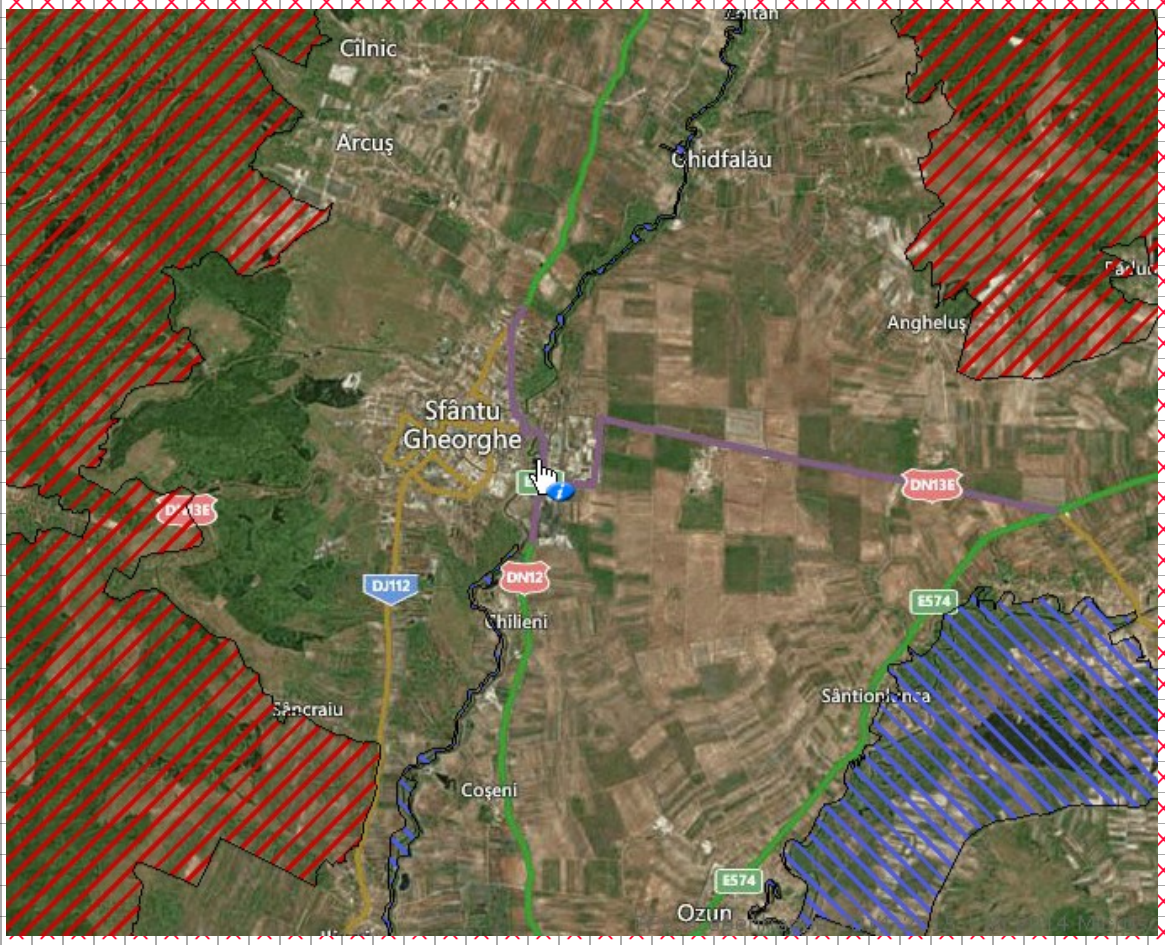
Delimitarea perimetrului amplasamentului care defineste zona de influenta a SC AUTOLIV ROMANIA SRL Divizia WRO din punct de vedere al emisiilor de poluanti atmosferici este pe o raza de 10 km (conform prevederilor Ordinului MAPM nr. 863/26.09.2002, daca inaltimea sursei de poluare este H < 40 m).

In interiorul acestei zone se afla urmatoarele arii protejate:

ROSCI0111 Mestecanisul de la Reci la cca. 11 km

ROSCI0329 Oltul Superior la cca 1 km

ROSPA0082 Muntii Bodoc-Baraolt la cca. 6 km



2.12 Conditii de constructie

Structura de rezistenta a cladirilor este realizata din cadre de beton armat, stilpi si grinzi metalice.

Inchiderile exterioare sunt realizate din pereti casetati, piloni si alte piese, montindu-se benzi de izolant pentru protectie impotriva vintului. La exterior este montata tabla cutata trapezoidala T35.1 cu ventilatie.

Acoperisul este de tip terasa si realizat din:

-structura metalica (grinzi transversale longitudinal),

-tabla profilata cutata,
-folie de protectie,
-termoizolatie Rockwoll,
-hidroizolatie (membrana PVC tip Sika).

Compartimentele interioare sunt realizate tot din paneluri sandwich cu vata minerala. Finisajele interioare sunt realizate conform cerintelor specifice activitatilor desfasurate in aceste spatii.

Pardoselile sunt realizate conform specificului fiecarui spatiu in parte.

Ca protectie impotriva umiditatii, sub pardoselile din beton este realizat un strat drenant de pietris pentru ruperea capilaritatii si o folie din material plastic.

3. Trecutul terenului

Noua divizie a SC AUTOLIV ROMANIA SRL, Diviaia WRO amplasata la Sf. Gheorghe a inceput sa produca in a doua jumatate a anului 2012 si a creat pana in prezent peste 1500 de noi locuri de munca.

Divizia WRO din cadrul SC AUTOLIV ROMANIA SRL a fost dezvoltata in fosta fabrica de pantaloni de unde au fost preluati muncitori cu experienta in cusatorie, muncitori cu experienta in industrie, mecanici si ingineri de proces, mentenanta, calitate, logistica si multe altele". In actuala sectie de productie a Diviziei WRO a functionat fabrica de textile SC LRO SRL care in prezent isi desfasoara activitatea pe un amplasament invecinat la o capacitate de productie redusa. Conform informatiilor, inainte de infiintarea acestei societati terenul aferent a avut functionalitate de teren agricol.

Pe plan mondial, Autoliv are uzine in peste 30 de tari si un numar de cca 50000 angajati.

Autoliv este prezent in Romania din 1997, in 3 amplasamente: Brasov, Lugoj si Timisoara. Cei 3.500 de angajati produc centuri de siguranta, chingi pentru acestea, generatoare de gaz pentru airbag-uri, module de airbag, arcuri (componente ale centurilor) si perne pentru airbag-uri. In Romania Autoliv are si doua centre de dezvoltare, unul la Brasov si unul la Timisoara, unde se dezvolta si testeaza centuri de siguranta si sisteme electronice de siguranta.