FIŞĂ DE PREZENTARE ŞI DECLARAŢIE

ATELIER DE PRODUCŢIE DE REPERE DIN MATERIALE PLASTICE ŞI DE PRELUCRARE MECANICĂ

KTW Srl
Sfântu Gheorghe
Cart Câmpul Frumos Nr.29
Judeţul Covasna

Decembrie. 2018

FIȘĂ DE PREZENTARE ȘI DECLARAȚIE

pentru revizuirea

Autorizației de Mediu nr.– 191/31.10.2011

KTW Srl

1. **Date generale:**

Denumirea societății comerciale: KTW Srl

CIF: RO17889359, J14/393/2005

Adresa: Sfântu Gheorghe, Cart Câmpul Frumos Nr.29, **județul** Covasna

Telefon/fax: 0267-310444

Email: info@ktw.ro

Amplasamentul: obiectivului este situat în zona limitrofă/industrială a localității Sfântu Gheorghe, în Cartierul Câmpul Frumos, **județul** Covasna. Suprafața amplasamentului este proprietate a KTW Srl conform Extraselor CF nr. 26141, 26143 respectiv 23400

Denumirea obiectivului: ATELIER DE PRODUCȚIE DE REPERE DIN MATERIALE PLASTICE ȘI DE PRELUCRARE MECANICĂ

Profilul de activitate:

Activitatea desfășurată de **KTW Srl** care intră sub incidența Ordinului MMDD pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației de mediu nr. 1798 din 19/11/2007 este încadrată conform codurilor menționate în clasificarea națională a activităților - cod CAEN rev. 2 astfel:

2229 – Fabricarea altor produse din material plastic, operațiuni de mecanică generală, fabricarea altor mașini și utilaje.

2016 – Fabricarea materialelor plastice în forme primare

2221 – Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

2562 – Operațiuni de mecanică generală

2599 – Fabricarea altor articole din metal n.c.a.

2899 – Fabricarea altor mașini și utilaje specifice n.c.a

Activități care figurează dar nu se desfășoară pe amplasament:

2223 – Fabricarea articolelor din material plastic pentru construcții

2573 – Fabricarea uneltelor

2841 – Fabricarea utilajelor și a mașinilor-unelte pentru prelucrarea metalului

2896 – Fabricarea utilajelor pentru prelucrarea maselor plastice și a cauciucului

3312 – Repararea mașinilor

3313 – Repararea echipamentelor electronice și optice

3314 – Repararea echipamentelor electrice

3319 – Repararea altor echipamente

3320 – Instalarea mașinilor și echipamentelor industriale

3250 – Fabricarea de dispozitive, aparate și instrumente medicale stomatologice

3299 – Fabricarea altor produse manufacturiere n.c.a.

4332 – Lucrări de tâmplărie și dulgherie

4676 – Comerț cu ridicata al altor produse intermediare

4619 – Intermedieri în comerțul cu produse diverse

Activități cu Coduri CAEN care nu se supun autorizării conform Ordinului 1798 din 19/11/2007

4672 – Comerț cu ridicata al metalelor și minereurilor metalice

4674 – Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de incalzire

8292 – Activități de ambalare

Forma de proprietate: privată

Număr mediu de angajați: 45

Regimul de lucru: - producție 24 ore/zi (câte 8 ore/zi în 3 schimburi), în schimbul 3 în prezent se lucrează doar cu 4 persoane (sau în funcție de necesități cu mai multe persoane), 5 zile/săptămână

- birouri 8 ore/zi, 5 zile/săptămână

2. **Date specifice activității:**

Procesul tehnologic include următoarele faze:

- Fabricarea, condiționarea, finisarea pieselor din material plastic;
- Fabricarea unor matrițe și cochilii metalice pentru linia de producție de piese din material plastic;

Fabricarea prin injecție, condiționarea, finisarea pieselor din material plastic:

Fabricarea unor repere din material plastic se execută prin modelare termică sub presiune. Procesul de formare prin injecție constă în aducerea amestecului pe bază de polimeri termoplastici în stare plastică, urmată de introducerea sa sub presiune într-o matriță relativ rece în care acesta trece în stare solidă. Utilajele de injectat masă plastică preiau materia primă (gravitațional) dintr-o pâlnie de alimentare. Materialul plastic ajuns în cilindru este transportat de un melc prin mișcarea rotativă a acestuia spre capul de injectare.

În timpul mișcării de rotație a transportorului granulele ajung în stare topită/plastică datorită sistemelor de încălzire din pereții cilindrului de injectare. Topirea materialului termoplastic se face prin transmiterea căldurii de la peretele cilindrului la material și prin fricțiune prin transformarea

energiei mecanice în energie termică. Cu cât temperatura materialului termoplastic este mai ridicată cu atât acesta este mai fluid, matrița se umple mai ușor iar timpul de injectare se reduce.
Materialul topit este injectat sub presiune în matriță prin duza de injectare. După solidificarea materialului în matrița răcită prin recircularea unui agent de răcire (apă), duza de injectare se îndepărtează de matriță, melcul alimentator face câteva rotiri reverse, pentru a reduce presiunea din cilindrul de injectare, matrița se deschide și un sistem de aruncare îndepărtează piesa obținută din matriță iar ciclul se poate relua.
În acest proces tehnologic de fabricare se pot utiliza matrițe cu un cuib sau cu mai multe cuiburi, ceea ce contribuie la mărirea productivității mașinii de injecție.
Mașinile de injectare mase plastice ale societății sunt electro-hidraulice orizontale cu un singur piston și cu matrițe fixe, singulare.
După atingerea temperaturii pieselor la temperatura incintei, acestea sunt supuse unor lucrări de asamblare mecanică (inclusiv cu materiale care nu sunt produse pe amplasament), finisare, verificare.
Piesele care au trecut de analiza calitativă sunt împachetate manual și livrate către client.
Clienții societății comerciale KTW Srl sunt în proporție de 98% societăți comerciale din comunitatea Europeană, restul produselor fiind comercializate pe piața internă.

Fabricarea unor matrițe și cochilii metalice pentru linia de producție de piese din material plastic

Matrița este subansamblul mecanic care are rolul de a imprima materialului plastic o anumită formă cu dimensiuni bine determinate. Ele sunt constituite în principiu din 2 părți principale: semi-matrița din partea duzei de injectare și semi-matrița mobilă.

Datorita varietății foarte mari a formelor pieselor injectate, a seriilor de fabricație largi, a sistemelor constructive dezvoltate pentru injectare, aruncare, etc. clasificarea matrițelor se face după mai multe criterii:

După numărul de cuiburi acestea pot fi:

- matrițe cu un singur cuib;
- matrițe cu 2 cuiburi;
- matrițe cu mai multe cuiburi.

După modalitatea constructivă de realizare a matriței, în funcție de forma piesei:

- simple;
- cu bacuri;
- cu deșurubare;
- cu mai multe planuri de separație.

Fabricarea matrițelor include lucrări de debitare, strunjire, frezare, rectificare, sudare, electroeroziune. Elementele de sprijinire, tije, etc. sunt fabricate din materiale feroase de duritate specifică.

Matrițele sunt fabricate din materiale foarte dure, nefiind astfel necesară operațiuni ulterioare de călire. Pentru finisarea acestora, în vederea obținerii unui finisaj adecvat și a menținerii calității materiei prime, sunt folosite procedee de electroeroziune.

Electroeroziunea este procedeul de prelucrare prin eroziunea electrică a materialelor foarte dure (HRC 60-64) care nu pot fi prelucrate prin procedee clasice de așchiere. Procedeul se folosește în special în cazul în care se cere realizarea unor forme și profile de configurații speciale, precum obținerea unor matrițe pentru injectarea masei plastice.

În principal, prelucrarea prin electroeroziune se bazează pe dislocarea particulelor de pe suprafața materialului prin descărcări electrice succesive între catod (scula) și anodul (piesa). Energia electrică produsă prin descărcări electrice succesive se transformă direct în lucru mecanic de dislocare. Îndepărtarea materialului de pe anod se explică prin efectul termic al descărcării. Scânteia care se formează duce la o creștere bruscă și intensă a temperaturii la suprafața anodului, la topire sau chiar la volatilizarea materialului și la expulzarea acestuia printr-un fel de undă explozivă.

Durata scurtă a descărcării nu permite transferul de căldură în masa electrodului, astfel încât materialul din interior nu este afectat de fenomenul termic superficial. În acest mod pe suprafața electrodului apar cratere emisferice formate în urma expulzării materialului, a căror mărimi depinde de intensitatea electrică a descărcării produse.

Acestea sunt fenomene microscopice dar care se produc rapid și într-un număr foarte mare astfel încât efectul cumulat al acestora devine macroscopic.
Mașinile de electroeroziune cu electrod masiv reproduc în piesa metalică forma geometrică a sculei, forma electrodului este identică cu a piesei care se va obține. Mașinile de electroeroziune cu electrod masiv sunt capabile de mișcări în 4 axe, respectiv electrodul poate avea deplasări pe axele : X, Y, Z și rotire pe C, în jurul axei proprii. Piesa rămâne fixă în timpul prelucrării, solidară cu tancul de lucru al mașinii.

2.1 Dotări

Având în vedere modificările intervenite:

1. finalizarea proiectului avizat prin Decizia etapei de încadrare nr.35/10.05.2017
2. modificarea parcului de utilaje, prin instalarea de noi utilaje și instalații
3. modificarea numărului de angajați

Clădiri:

Amplasamentul, cu suprafața totală de 5000 mp, se structurează în mai multe componente funcționale.

Componente funcționale:

a)	Birouri+atelier	273,72 mp
b)	Atelier	503,57 mp
c)	Hală producție/depozit și corp de legătură	513 mp
d)	Magazie	83,38 mp
e)	Șopron lung	49,98 mp
f)	Centrală	43,06 mp

Liniile de producție au suferit următoarele modificări:

Parcul de utilaje și instalații a firmei KTW are in dotare mașinile și instalațiile prezentate mai jos:

1. Secția de Matrițe
   - Masina de rectificat plan 2 buc
   - Polizor 3 buc
   - Masina de electroeroziune 2 buc
   - Freza 2 buc
   - Strung 1 buc
   - Masina de gaurit 1 buc
2. Fabricarea, condiționarea, finisarea pieselor din material plastic:
   - Masini de injectat masa plastica 13 buc ×
   - Baie de conditionare termica 2 buc
   - Instalatie dedurizare apa FA301 1 buc
   - Instalatie si turn racire apa 1 buc
   - Compressor Kaeser 2 buc 1 plus.
   - Banc de probe 1 buc
   - Stivuitor electric 2 buc
   - Stivuitor pe gaz 1 buc

2.2 Bilanț de materiale pentru capacitate maximă de operare, cantitățl anuale.

Nr. crt.	Denumire	Materie primă /materie auxiliară	Cantitate	UM	Natura chimică/ compoziție	Destinație/ utilizare	Mod de depozitare	Periculo -zitate
2.2.1	Fabricarea, condiționarea, finisarea pieselor din material plastic:							
1	Granule de plastic	Primă	110	tone	PP, PA, PAP	Fabricarea, condiționarea, finisarea pieselor din material plastic	Saci plastic - 25 kg; Cutii carton de 1000 kg	NA
2	Ambalaj hârtie-carton	Auxiliar	5	tone	hârtie-carton	Ambalare produse finite	-	-
3	Ambalaj plastic (pungi, saci)	Auxiliar	2,5	tone	PE, PP	Ambalare produse finite	-	-
2.2.2	Fabricarea unor matrițe și cochilii metalice pentru linia de producție de piese din material plastic:							
1	Aliaje metalice speciale	primă	5	tone	Cu, Alamă, Fe	Fabricarea de matrițe și cochilii metalice	-	-
2	Uleiuri hidraulice și de răcire	Auxiliar	0,6	tone		Mașini și utilaje	Spatii betonate, special amenajate, in ambalajul lor original	Xn,
Produse finite:								
	Repere din material plastic		60	tone		export	Cutii carton/saci material plastic	
	Matrițe pentru linia de producție de piese din material plastic		12	tone				

Pierderi pe fază de fabricație sau de activitate și emisii

În urma prelucrării materiilor prime la capacitate maximă, anual, rezultă:

– subprodus – material plastic 10 t acestea sunt colectate în saci de plastic de 50 kg și depozitate pe spații betonate. Subprodusul rezultat se comercializează.

În urma prelucrării materiilor prime și auxiliare rezultă anual la capacitate maximă aproximativ:

- deșeuri provenite din fabricație
  - absorbanți 15 02 02*
  - deșeuri de materiale plastice (cauciuc, plastic dur) 07 02 13
  - pilitură și șpan feros 12 01 01
  - deșeuri metalice (cupru și alamă) 12 01 03
  - ulei mineral hidraulic neclorinat 13 01 10*
  - deșeuri metalice 12 01 99
  - deșeuri de piele 20 01 99
  - nămol 04 02 22
- deșeuri de ambalaje rezultate:
  - hârtie-carton 15 01 01
  - material plastic 15 01 02
  - lemn 15 01 03
  - ambalaje contaminate 15 01 10*

Ambalajele contaminate sunt depozitate separat în spații special amenajate. Butoaiele de 220 l se refolosesc pentru ulei uzat. Bidoanele mai mici metalice contaminate cât și deșeurile de absorbanți sunt predate pe bază de contract către societăți autorizate.

2.3 Utilități

Energie electrică:

Consumul de energie electrică lunară este de aprox. 40000 kW.

Alimentarea cu apă.

Consumul mediu de apă este de 15 mc/lună.

Apa este folosită atât în scop industrial (completarea apei de răcire și a apei de condiționare) cât și pentru nevoile igienico-sanitare a personalului. Pierderile de apă se datorează sistemului de răcire a matrițelor de la mașinile de injectat mase plastice.

3. Surse de poluanți și protecția factorilor de mediu:

3.1 Protecția calității apelor

Sursele de ape uzate și compușii acestor ape:

Apa uzată menaajeră este evacuată în 2 bazine vidanjabile, cu volumul util de 25 mc fiecare.

Bazinele se vidanjează pe bază de comandă de către Gospodăria Comunală SA Sfântu Gheorghe.

3.2 Protecția atmosferei

Sursele și poluanții pentru aer:

Centrala termică

Încălzirea halelor de lucru și producerea apei calde se realizează de la centrala termică pe bază de combustibil solid - lemn.

O sursă de poluanți in atmosferă sunt noxele provenite de la Centrala termică echipată cu două cazane de tip ATMOS cu puterea de 50 kW respectiv 75 KW.

Centrala este alimentată cu cca 50 mc/an lemn de foc.

Instalații pentru colectarea, epurarea și dispersia gazelor reziduale și a pulberilor

Centrala termică

Coșul aferent centralei termice are înălțimea de aproximativ 8 m de la nivelul solului. Centrala termică fiind de dimensiuni mici, casnic nu reprezintă sursă de poluare a aerului și nu este dotată cu nici un dispozitiv de recuperare a cenușii sau de reducere a poluanților. Arderea optimă a combustibilului solid este asigurată prin ventilare forțată.

3.3 Protecția împotriva zgomotului și vibrațiilor

Sursele de zgomot și de vibrații:

Pe amplasament nu sunt instalații care pot fi considerate surse de poluare fonică sau de vibrații.

Nivelul de zgomot și de vibrații produs

Nivelul de zgomot se încadrează sub limita maxim admisă la primul receptor de 65dB(A) (zonă industrială) și de 85 dB(A) în incinta secțiilor.

3.4 Protecția solului și subsolului

Sursele posibile de poluare a solului și a subsolului

Pe amplasament nu se desfășoară activități cu potențial de contaminare a solului. Surse potențiale de poluare a solului pot fi considerate depozitul de deșeuri periculoase, utilajele de injectat masă plastică și autoturismele de la care pot proveni în cazuri accidentale scurgeri de produse petroliere (ulei hidraulic, ulei de ungere, respectiv ulei de motor și combustibil).

Măsurile, dotările și amenajările pentru protecția solului și a subsolului

Se asigură starea tehnică a utilajelor prin inspecțiile tehnice periodice. Societatea deține Fișe cu date de securitate pentru substanțele și preparatele periculoase și respectă prevederile acestora. Depozitarea substanțelor și a preparatelor chimice, a deșeurilor perculoase se face în incită betonată, intactă

3.5 Protecția împotriva radiațiilor

Sursele de radiații din activitate: activitățile societății nu implică surse de radiații.

3.6 Protecția fondului forestier: nu este cazul

3.7 Protecția ecosistemelor, biodiversității și ocrotirea naturii

Sursele posibile de afectare a ecosistemelor acvatice și terestre, a monumentelor naturii, a parcurilor naționale și a rezervațiilor naturale:

Amplasamentul nu se află pe teritoriul nici unei rezervații sau situri de importanță comunitară/națională sau locală. Cel mai apropiat sit este Munții Bodoc Baraolt (ROSPA 0082) aflată la 1,8 km vest de amplasament.

3.8 Protecția peisajului și a zonelor de interes tradițional

Amplasamentul este situat într-o zonă cu caracter industrial, și nu reprezintă nici un impact negativ asupra zonelor de interes tradițional.

3.9 Gestiunea deșeurilor

Sursele de deșeuri, tipuri, compoziție și cantități de deșeuri rezultate

Sursele de deșeuri sunt activitățile din procesul tehnologic, respectiv deșeurile provenite de la personal.

Cod deșeu	Denumire deșeu	Sursă generatoare	Cantitate	UM	Mod de gestionare (valorificare /eliminare)
20 03 01	deșeuri menajere amestecate	personal	4,5	mc/lună	eliminare
15 01 01	deșeuri ambalaje din hârtie-carton	ambalajele materiilor prime și auxiliare	3,5	t/an	valorificare
15 01 02	deșeuri ambalaj plastic	ambalajele materiilor prime și auxiliare	0,7	t/an	valorificare
15 01 03	deșeuri ambalaj lemn	ambalajele materiilor prime și auxiliare	4,0	t/an	valorificare
15 01 10*	deșeuri de ambalaje contaminate	ambalajele materiilor auxiliare	0,4	t/an	valorificare
15 02 02*	deșeuri absorbanți	procesul de fabricație, hârtii, textile, rumeguș	0,05	t/an	valorificare
07 02 13	deșeuri materiale plastice	procesul de fabricație	1,5	t/an	valorificare
12 01 01	deșeuri de pilitură și șpan feros	Procesul de fabricare a matrițelor	0,5	t/an	valorificare
12 01 03	deșeuri metalice (cupru și alamă)	Procesul de fabricare a matrițelor	0,05	t/an	valorificare
13 01 10*	ulei mineral hidraulic neclorinat	din mașini și utilaje	0,6	t/an	valorificare
12 01 99	deșeuri metalice	Întreținere, proces de fabricare	0,5	t/an	valorificare
20 01 99	Deșeuri de piele	Proces tehnologic	0,2	t/an	valorificare

Modul de gospodărire a deșeurilor; depozitare controlată, transport, tratare, refolosire, distrugere, integrare în mediu, comercializare

Deșeurile menajere sunt colectate într-un container pus la dispoziție de SC TEGA SA. Transportul și eliminarea acestora este asigurată de TEGA SA pe baza contractului nr. PJ990/18.02.2009.

Deșeurile rezultate în cadrul societății sunt colectate selectiv, păstrate în spații special amenajate până la predare spre valorificare/eliminare.

Componenta de reutilizabil a deșeurilor de material plastic este măcinată și vândută ca materie primă spre alte societăți de profil. Restul deșeurilor de material plastic sunt ambalate în saci de plastic (refolosit din ambalajele granulelor de plastic) și stocate temporar, selectiv sub un șopron special amenajat pentru deșeuri nepericuloase.

Deșeurile de emulsii, uleiuri, absorbanți sunt colectate separat în butoaie metalice etanșe, stocate temporar într-un șopron îngrădit, cu podeaua betonată, etichetate corespunzător.
În vederea predării spre valorificare a deșeurilor rezultate din procesul de producție societatea are încheiat contract cu societatea Geb Ricicla Srl cu nr. 358/17.10.2018, respectiv 359/17.10.2018.
Alături de Geb Ricicla Srl societatea mai are încheiat contracte cu societățile:

- REMAT S.A. cu nr. 1691 din 15.09.2011 - preluarea deșeurilor de ambalaj hârtie-carton
- ALLIED GREEN & CO Srl. nr. 2650/15.02.2013 – preluarea de emulsii, uleiuri, absorbanți
- ARIADNE IMPEX Srl nr. 145/22.01.2011– preluarea de metalice feroase și neferoase

3.10 Gestiunea substanțelor și preparatelor periculoase

Substanțele și preparatele periculoase utilizate/deținute, cantitățile utilizate/deținute și fișele de securitate ale acestora

Substanțele periculoase folosite în procesele de fabricarea matrițelor și cochiliilor metalice pentru linia de producție de piese din material plastic.

nr. crt	Denumire preparat	Substanțe chimice din compoziție	Nr. CAS	Nr. EINECS	Consum anual kg/an	Faza de risc	Faza de pericol
1	Ulei hidraulic și de răcire Ecocool 68	Dietanolanimă	111-42-2	203-868-0	600	22-38-41-48/22	Xn, Xi
2	Ulei hidraulic și de răcire - Hexol	Hexylene glycol	107-41-5	203-489-0		R36/38	Xi
		Ulei de baza	74869-22-0	278-012-2		-	Nota L
	Ulei hidraulic și de răcire Finnavestan 80	Ulei mineral	8042-47-5	232-455-8		-	Asp. Tox. 1, H304
3	SE Fluid 180	Distilat de petrol	64742-47-8	265-149-8		R65, 66	Xn, Asp. Tox. 1, H304

Modul de gospodărire, măsurile, dotările și amenajările pentru protecția mediului

Substanțele periculoase sunt stocate temporar numai în cantități minime care să asigure consumul zilnic a utilajelor. Societatea deține fișe cu date de securitate pentru preparatele/amestecurile chimice utilizate și respectă prevederile acestora. Depozitarea acestora se realizează în loc special amenajat, aerisit, betonat, în ambalajul original.

3.11 Gestiunea ambalajelor

Tipurile și cantitățile de ambalaje folosite:

Tip ambalaj	Descriere	Cantitate	UM	Operație
hârtie-carton	cutii	400	kg/lună	Ambalare produs finit
plastic	Saci PE și PP	28	kg/lună	Ambalare produs finit

Societatea respectă prevederile Ordinului nr. 794/6.02.2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje prin transmiterea raportărilor necesare către APM Covasna cât și prevederile Legii 105/2006 privind Fondul de Mediu prin transmiterea declarațiilor lunare către Administrația Fondului pentru Mediu.

3.12 Încadrarea în planurile de urbanism și amenajare a teritoriului

Modul de încadrare a obiectivului în cerințele planurilor de urbanism și amenajare a teritoriului:

Amplasamentul este folosit ca atelier de la construirea acestuia. La amenajarea acestuia s-au respectat cerințele reglementărilor urbanistice vizavi de zona industrială în care se încadrează amplasamentul.

3.13 Protecția așezărilor umane

Distanța față de așezările umane, localitățile și populația eventual afectată:

Zona de locuit a Municipiului Sfântu Gheorghe se află la 2,5 km distanță.

Măsurile, dotările și amenajările pentru protecția așezărilor umane

Prin respectarea normelor protecției mediului, precum și a normelor PSI, unitatea asigură protecția așezărilor umane din zonă.

3.14 Respectarea prevederilor convențiilor internaționale la care România a aderat.

Societatea respectă prevederile REACH, respectiv a Regulamentului 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE)nr. 1907/2006, prin deținerea și respectarea prevederilor Fișelor cu date de securitate

Transportul (dacă este cazul) se realizează cu respectarea 1175/2007 (ADR).

3.15 Amenajările, dotările și măsurile pentru respectarea convențiilor internaționale, a reglementărilor comunitare și ale organismelor O.N.U. la care România a aderat.

Nu este cazul.

KTW Srl

ANEXE:

1. Contracte de prestări servicii pentru:
   - preluarea deșeurilor menajere cu SC TEGA SA nr. PJ990/18.02.2009
   - valorificarea deșeurilor din procesul de producție cu societatea GEB RICICLA Srl nr. 358/17.10.2018, respectiv 359/17.10.2018
   - valorificarea deșeurilor metalice feroase și neferoase de ARIADNE IMPEX Srl nr. 145/22.01.2011
   - preluarea deșeurilor de ambalaj hârtie-carton de REMAT S.A. nr. 1691 din 15.09.2011
   - deșeurile de emulsii, uleiuri, absorbanți de ALLIED GREEN & CO Srl cu nr. 2650/15.02.2013
2. Autorizație de mediu nr. 191/31.10.2011
3. Decizia etapei de încadrare nr.35/10.05.2017
4. Proces verbal de recepție Nr.6003/08.06.2018
5. Fise cu date de securitate