

MULTIBOND DURAL SRL

RAPORTULUI ANUAL DE MEDIU (RAM) pentru activități IPPC (inclusiv SEVESO, LCP, COV, GES, etc.) pentru anul 2022

CAPITOLUL I - DATE/GENERALE

- Titular activitate
- date de contact: adresă/telefon/fax, e-mail, adresă web, pentru sediul social și respectiv punctele de lucru
- persoane de contact (responsabil protecția mediului)

SC MULTIBOND DURAL SRL

Adresa sediului social: comuna Carcea, str. Aleea 1 Aeroportului nr.3, jud. Dolj
Adresa amplasamentului: comuna Carcea, str. Aleea 1 Aeroportului nr.3, jud. Dolj
Cod unic de înregistrare: 10850777 din 05.08.1998
Nr. de ordine în registrul comerțului: J16/758/1998 din data de 24.07.1998
Telefon/Fax: 0372512046;
Adresa de e-mail:duralro@oltenia.ro; birou.dural@oltenia.ro
Director General: Dorel Lucian Deatcu

- amplasament (localizare) - inclusiv coordonate geografice
- WGS 84, Stereo 70

Coordonatele sunt :

Coordonate geografice	WGS84	STEREO 70	
Longitudine	44,288427	412536,000	412358,043
Latitudine	23,902633	310443,053	310361,507

Vecinătăți –

- N - teren agricol – proprietate particulara
- S – teren aparținând Fermei Didactice a Universității Craiova
- E – teren agricol proprietate particulara
- V – drum comunal.

Suprafață totală 18,822 ha, din care: construcții ,drumuri și alei, spații verzi, altele.
Suprafața construită este de 5886,38 mp. Restul suprafeței este platforma betonată pe unde sunt și caile de acces.

CAPITOLUL II - PREZENTAREA ACTIVITĂȚII/ACTIVITĂȚILOR desfășurate pe amplasament

- materii prime și materiale utilizate (cantități anuale)
- combustibili carburanți și lubrifianți (sortimente și cantități, furnizori) – cantități anuale
- utilități (apă potabilă, apă industrială, azot, gaze naturale, energie electrică și termică etc.) (cantități anuale)
- procese tehnologice de producție adoptate, instalații și echipamente (parametri tehnico-constructivi și funcționali, randamente etc.)
- produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)
- acte de reglementare deținute pentru desfășurarea activității pe amplasament eliberate de autoritățile competente (emitentul, felul actului, nr. și data eliberării termen de valabilitate)

Materii prime și materiale utilizate (cantități anuale)

Tip	Denumire	Natura chimică/ compoziție	Încadrare CAS	Mod de depozitare	Periculozitate
1. FABRICARE ADEZIVI DE TOPIRE POLIURETANICI					
1. Polioli-Polieteri		-polipropilenglicol >98%; - polieter polioli ADEZIVI DE TOPIRE POLIURETANICI	25322-69-4	Pe paleți de lemn, butoaie metalice de 200kg. în depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H302
			-		-
		-polieter polioli			H302
					-
		-polieter polioli	-		-
Total consum: 193 tone/an					
2. Polioli-poliesteri		Copolimer de Di(ethylene glycol)phtalate 90 -98%	32472-85-8	Pe paleți de lemn, butoaie metalice de 200kg. în depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
		2-oxepanone, hmopolymer, (C6H10O2)	24980-41-4		-
		Copolyester saturat cu grupe OH libere	-		-
		Copolyester saturat cu grupe OH libere	-		-
		Copolyester saturat cu grupe OH libere	-		-
		Copolyester saturat cu grupe OH libere	-		-
		Copolyester saturat cu grupe OH libere	-		-
		Copolyester saturat cu grupe OH libere	-		-
Total consum: 385 tone/an					
3. Poliolefine amorfe		Poliolefine amorfe	-		-
	Total consum: 1,5 tone/an				
4. Rasini acrilice		Rășină acrilică	-	Butoaie de carton stratificat de 125kg sau saci de polipropilenă de 25kg , pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
		Rășină acrilică			
		Rășină acrilică			
Total consum: 89 tone/an					
5. Polimeri termoplasti		Copolymer etilena – vinil acetate; Terpolimer ethylene-methyl acrylate-glycidylmethacrilate	-	Saci de polipropilenă de 25kg , pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
		Copolymer etilena – vinil acetate (EVA);	-		
		Copolymer etilena – vinil acetate; Terpolimer ethylene-methyl acrylate-glycidylmethacrilate	-		
Total consum: 1,5 tone/an					
6. Antioxidanti		2,2-(2,5-thiophenediyl)bis(5-tert-buthyl-1,3benzoxazole)	7128-64-5 6683-19-8	1. Butoaie din tabla (dezaerator) / 170kg	HH413
		Pentaerythritol tetrakis-(3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl)propionate)			--
		Octadecyl-3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl) propionate	2082-79-3		

		Masa de reactie: bis(2,2,6,6-tetramethyl-1-octyloxypiperidin-4-yl)-1,10-decanedioate 1,8-bis[(2,2,6,6-tetramethyl-4-((2,2,6,6-tetramethyl-1-octyloxypiperidin-4-yl)-decan-1,10-dioyl)piperidin-1-yl)oxy]octane Protectori UV	129757-67-1		2.Saci de polipropilena / 20 kg (antioxidanti) 3.Bidon metalic (agenti de etalare) / 18 kg	HH413
		Masa de reactie: bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebacate and methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate	125643-61-0		Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H400 H410
		2-Propenoic acid, 2-[methyl[(1,1,2,2,3,3,4,4,4-nonafluorobutyl) sulfonyl]amino]ethyl ester,telomer cu 3-mercapto-1,2-propanediol, 2-methyloxirane polymer cu oxirane di-2-propenoate, 85-95%	1017237-78-3			H411
		Polyether Polymer 5 – 10%	-			
		(2-methoxymethylethoxy) propanol < 2	34590-94-8			
		Toluene 0,9%	108-88-3			
		1,1,2,2,3,3,4,4,4-nonafluoro-N-(2-hydroxyethyl)-N-methylbutane-1-sulphonamide < 2	34454-97-2			
		2,2 dimorfolinodietileter	6425-39-4			
	Total consum	3 tone/an				
6.Poliisocianati		4,4'-di-izocianat difenilmetan > 98	101-68-8			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H351 H335 , H373
		izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil<2,5	5873-54-1		Butoaie de tablă de 200 - 240kg. Camera frigorifică. Temperatura 0-5 0C Butoaie de tablă de 200 - 240kg, pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H332 , H315 H319 , H334 H317 , H335 , H373
		4,4'-di-izocianat difenilmetan Concentrație [% greutate]: >= 25 - < 50	26447-40-5			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H335 , H373
		izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: >= 50 - <= 100	5873-54-1			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H335 , H373
		di-izocianat difenilmetan izomeri și omologi	9016-87-9			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H351 H335 , H373
		Prepolimer pe baza de 2,4-diisocianate-difenil metan Concentrație [% greutate]: circa 56	185700-61-2			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H335 , H373
		izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: =cca.44	5873-54-1			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H335 , H373
		Poliisocianat pe baza de difenil metan diisocianat	26447-40-5			H334
		Prepolimer pe bază de poliizocianat aromatic izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: circa 60	99784-43-3			H332 , H315 H319 , H334 H317 , H351 H335 , H373 H411
	Diversi izocianati (DN, CD-L,etc)					
		Poliizocianat alifatic hidrofilic	125252-47-3		Butoaie de tablă de 200 -240kg. Camera frigorifică. Temperatura 0-5 0C	H332 , H317 H335 , H412
		Diphenylmethane diisocyanate (MDI), modificat	25686-28-6		Butoaie de tablă de 200 -240kg, pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H332 , H315 H319 , H334 H317 , H351 H335 , H373
	Total consum	167 tone / an				

7. Rasini de hidrocarburi		Rasina de hidrocarburi (copolymer de stiren / α metyl – stiren)	9011-11-4		Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg. pe paleți	-
		Rasina de hidrocarburi	-		Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
	Total consum	17 tone/ an				
8. Agenti de curatare		Dietilenglicol monobutil eter	112-34-5		Cuve de 1000l. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H319
		benzoate esters	27138-31-4		Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H314 H320
		dipropylene glycol dibenzoate 15-20%				
		Hidroxid de sodiu	1310-73-2		Saci de 25kg pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	H314 H320
Total consum: 7 tone/an						
9. Umpluturi		dipropylene glycol dibenzoate 20%	471-34-1	25 propri	Saci de carton de 25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
Total consum: 49 tone/an						
I. PRIMER PENTRU PVC						
1.		Clorura de metilen	75-09-2		Butoaie metalice de 260kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	Nepericulos
2.		Copolyester saturat cu greutate moleculara mare	-		Saci de polipropilenă de 25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	Nepericulos
Total consum: 0,0 tone/an						
II. MATERII PRIME PENTRU FABRICAREA ADEZIVILOR DE TOPIRE						
1. Rasini de hidrocarburi (alifatic, aromatic, alifatic /aromatic, hydrogenate)		Rasina de hidrocarburi alifatic/aromatic/alifatic-aromatic-oligomeri	-		Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
		Rasina de hidrocarburi (copolymer de stiren/ α metyl – stiren)	9011-11-4		Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
Total consum: 123 tone/an						
2. Copolimeri bloc - Polimeri stiren-isopren-stiren/stiren-butadien-stire		Polimeri stiren-isopren-stiren	-		Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	Nepericulosi
		Copolimer bloc stiren-butadien-stiren				
		Copolimer bloc stiren-butadien	9003-55-8			
3. Copolimeri Termoplasti		Copolimeri etilena vinil-acetat (EVA)	-		Saci de polipropilenă de 25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
		Poliiolefine amorfe	-			-
Total consum: 173 tone/an						
4. Uleiuri		Ulei mineral alb	-		Cuve de 1000l Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	-
Total consum 8 tone / an						

5.Ceruri parafinice, microcristaline, de polietilena, polipropilena		Ceruri de parafina si microcristaline	8002-74-2		Saci de polipropilenă de 15-25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
		Ceruri de polietilena ethene homopolimer	9002-88-4			
		Ceruri de polietilena modificate 2,5-Furandione, polymer cu ethene și 1-propene	31069-12-2			
		Ceruri de polietilena oxidata	68441-17-8			
		Poliiolefine copolymer/terpolimer 1-Propene, polymer with ethene	9010-79-1		Saci de polipropilenă de 15-25kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	

Total consum: 0 tone/an

6.Plastifianti		Poliisobutilene	9003-27-4		Butoaie metalice de 200kg. pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	inpericulos
----------------	--	-----------------	-----------	--	--	-------------

Total consum: 26 tone/ an

III. Atelier Aplicare Vopsea

1.Vopsea pulbere diverse culori	Vopsea poliesterica		Nu are fraze de risc		Cutii de carton de 25kg pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
---------------------------------	---------------------	--	----------------------	--	---	--

Total consum: 0 kg / an

COMBUSTIBILI SI UTILITATI

1.Ulei diatermic	MOBILTERM 605	Distilat de petrol	72623-87-1	3	Butoi metalic de 170kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
2.	Gaze naturale	Gaz metan	74-82-8	45 000 mc	In retea de alimentare centrale	H220 H280
3.	Energie electrică	Energie electrică		400. 000 kW	In retea de alimentare	
4.	Apă	Apă		530 mc		
5.	Motorină	Motorină	68476-34-6	0,050	In rezervorul grupului electrogen	
6.	Sare	Clorură de sodiu		0,040	In saci de 20kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
7.	Rășină schimbătoare de ioni	Rășină schimbătoare de ioni		0,04	In filtrele de dedurizare	
8.	Azot	Azot	7727-37-9	0,5	In butelii standard	H280
9.	Carbonat de sodiu	Carbonat de sodiu	207-838-8	0,040	In saci de 20kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
10.	Săpun lichid	Săpun lichid		0,025 kg	PET de 5l, 10l. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală	
11.	Ambalaje de plastic	Ambalaje de plastic		2151 kg	In depozitul de ambalaje	
12.	Ambalaje de metal	Ambalaje de metal		40898 kg	In depozitul de ambalaje	
13.	Ambalaje de hârtie/carton	Ambalaje de hârtie/carton		5722 kg	In depozitul de ambalaje	

Procese tehnologice de producție adoptate, instalații și echipamente

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor / fazelor	Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare	Denumirea procesului	Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare
Fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mica linia 1 (tehnologie directa)	Aprovizionarea cu materii prime (de pe piata interna si externa)	Se face în ambalaje standard si se depoziteaza si se pastrează în ambalajele originale, pe paleti din lemn. Depozitul de materii prime si ambalaje este pozitionat în cladirea C1 . Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă cu excepția izocianatului Desmodur 44 care se stochează în camera frigorifică. Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilatie.	Fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mica linia 1 (tehnologie directa)	Se face în ambalaje standard si se depoziteaza si se pastrează în ambalajele originale, pe paleti din lemn. Depozitul de materii prime si ambalaje este pozitionat în cladirea C1 . Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă cu excepția izocianatului Desmodur 44 care se stochează în camera frigorifică. Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilatie.
	Pre încălzirea materiilor prime	Materiile prime in functie de natura lor, sunt introduse cu motostivuitorul in cuptoarele de pre încălzire (butoaiele sunt introduse închise (sigilate) în cuptor). Operatia de pre încălzire este comună atât pentru materiile prime utilizate la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mare cât și pentru fabricarea adezivilor cu vâscozitate mica. Temperatura si durata pre încălzirii sunt determinate de tipul lor: polioli se pre încălzesc la 130°C cca. 24 ore iar izocianatul la 60°C cca. 48 ore. In aceasta faza tehnologica nu se genereaza deseuri sau emisii de noxe.Butoaiele sunt introduse închise în cuptor.		Materiile prime in functie de natura lor, sunt introduse cu motostivuitorul in cuptoarele de pre încălzire (butoaiele sunt introduse închise (sigilate) în cuptor). Operatia de pre încălzire este comună atât pentru materiile prime utilizate la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mare cât și pentru fabricarea adezivilor cu vâscozitate mica. Temperatura si durata pre încălzirii sunt determinate de tipul lor: polioli se pre încălzesc la 130°C cca. 24 ore iar izocianatul la 60°C cca. 48 ore. In aceasta faza tehnologica nu se genereaza deseuri sau emisii de noxe.Butoaiele sunt introduse închise în cuptor.
	Introducerea materiilor prime în reactoare (reactoarele 1,3,5,6.) – se face esalonat	- <i>dozarea materiilor prime:</i> la orificiul de alimentare al butoiului se infiuleaza un set de tronsoane de tevi (lungime tronson cca. 25 cm, lungime totala teava cca. 80cm) se ataseaza o canea, se deschide manlocul reactorului;capatul liber al tevii se introduce in reactor, se deschide canea si se lasa sa curga lichidul inapoi pana la cantitatea prevazuta in fise; reactorul este prevazut cu cantar astfel incat cantarirea se face direct; butoiul este ancorat in furcile motostivuitorului cu un dispozitiv de prindere; alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului si introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere in cazul cretei. - <i>fabricarea amestecurilor adezive</i> la temperaturi cuprinse inte 120-150°C; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrala proprie iar controlul temperaturii se face automat. - <i>pe durata încărcării polioliilor și aditivilor se porneste ventilatorul de proces</i> aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantitati se închide reactorul etans si se porneste pompa de vid pentru eliminarea umiditatii din materiile prime (umiditate max. initiala < 0.35%). Se incepe cresterea temperaturii si in momentul atingerii valorii specificate in fise (125 sau 135°C) se cronometreaza mentinerea sub vid pentru 1 pana la 2 ore. - <i>emisiiile din reactor,</i> inainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite intr-un vas de retentie cu ulei. Emisiile contin in principal apa si eventual compusi volatili din materiile prime. - <i>racirea sarjei;</i> - <i>verificarea vascozitatii produsului</i>		- <i>dozarea materiilor prime:</i> la orificiul de alimentare al butoiului se infiuleaza un set de tronsoane de tevi (lungime tronson cca. 25 cm, lungime totala teava cca. 80cm) se ataseaza o canea, se deschide manlocul reactorului;capatul liber al tevii se introduce in reactor, se deschide canea si se lasa sa curga lichidul inapoi pana la cantitatea prevazuta in fise; reactorul este prevazut cu cantar astfel incat cantarirea se face direct; butoiul este ancorat in furcile motostivuitorului cu un dispozitiv de prindere; alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului si introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere in cazul cretei. - <i>fabricarea amestecurilor adezive</i> la temperaturi cuprinse inte 120-150°C; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrala proprie iar controlul temperaturii se face automat. - <i>pe durata încărcării polioliilor și aditivilor se porneste ventilatorul de proces</i> aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantitati se închide reactorul etans si se porneste pompa de vid pentru eliminarea umiditatii din materiile prime (umiditate max. initiala < 0.35%). Se incepe cresterea temperaturii si in momentul atingerii valorii specificate in fise (125 sau 135°C) se cronometreaza mentinerea sub vid pentru 1 pana la 2 ore. - <i>emisiiile din reactor,</i> inainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite intr-un vas de retentie cu ulei. Emisiile contin in principal apa si eventual compusi volatili din materiile prime. - <i>racirea sarjei;</i> - <i>verificarea vascozitatii produsului</i>

<p>Descarcarea și ambalarea adezivilor.</p> <p>Spalarea reactorului și pregătirea pentru sarjă următoare.</p>	<p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, în saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc în ambalaje metalice sau din carton;</p> <p>-după descarcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru răcire, iar la 24 ore ambalajele se videază și se închid bidoanele metalice și se depozitează, pe paleti, în spațiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevăzut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă constă în lipirea pungilor sub acțiunea căldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>- agentul de spalare este de tip plastifiant în care se adaugă cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol).</p> <p>-introducerea agentului de spalare se face prin intermediul unei pompe.</p> <p>-se ridică temperatura la cca. 150°C și se lasă sub agitare cca. 12 ore.</p> <p>-după 12 ore, agentul de spalare se golește în vasul depozit prin intermediul aceleiași pompe.</p> <p>- după golire reactorul se spală cu cca. 2 -3 kg de polioli și este gata pentru reutilizare.</p> <p>- agentul de spalare se reutilizează cca 2 – 3luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>- îndepărtarea resturilor de pe tevile de descarcare se face într-un cuptor electric Therma 100CLT, din dotare, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră de ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil; în cuptor rămâne cenușa – cca 80g-constituită din materialele de umplură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor.(cretă, etc).</p>	<p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, în saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc în ambalaje metalice sau din carton;</p> <p>-după descarcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru răcire, iar la 24 ore ambalajele se videază și se închid bidoanele metalice și se depozitează, pe paleti, în spațiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevăzut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă constă în lipirea pungilor sub acțiunea căldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>- agentul de spalare este de tip plastifiant în care se adaugă cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol).</p> <p>-introducerea agentului de spalare se face prin intermediul unei pompe.</p> <p>-se ridică temperatura la cca. 150°C și se lasă sub agitare cca. 12 ore.</p> <p>-după 12 ore, agentul de spalare se golește în vasul depozit prin intermediul aceleiași pompe.</p> <p>- după golire reactorul se spală cu cca. 2 -3 kg de polioli și este gata pentru reutilizare.</p> <p>- agentul de spalare se reutilizează cca 2 – 3luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>- îndepărtarea resturilor de pe tevile de descarcare se face într-un cuptor electric Therma 100CLT, din dotare, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră de ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil; în cuptor rămâne cenușa – cca 80g-constituită din materialele de umplură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor.(cretă, etc).</p>
---	---	---

<p>Fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 si 3) care utilizează „tehnologie reversa” Avantajul „tehnologiei reverse”:</p> <p>scurtează ciclul de fabricare al adezivilor si nu necesita faza de spalare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare.</p>	<p>-aprovizionare și preîncălzirea materiilor prime</p> <p>-fabricarea amestecurilor de polioli.</p> <p>-fabricarea amestecurilor adezive</p> <p>-descarcarea și ambalarea adezivilor.</p> <p>-revizie generala:</p>	<p>-se fac similar cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrica in reactorul nr. 2 cu vâscozitate de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonata a materiilor prime, mentinerea sub vid si la temperatura pentru eliminarea urmelor de apa din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru imbunatatirea aplicarii adezivilor , faza similara cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mica.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la temperatura de cca. 90°C si amestecul de polioli. Dupa conditionarea amestecului la temperatura cca. 30 min, se verifica in laborator vâscozitatea si continutul in grupe NCO libere si daca valorile sunt cele specificate in fisa de productie se pregateste pentru descarcare. Daca vâscozitatea este mai mica produsul se mentine la temperatura pana se ajunge la vâscozitatea specificata. Dupa atingerea parametrilor produsul se pregateste pentru descarcare.</p> <p>Temperatura in reactoarele 2 si 3 se asigura prin incalzirea cu ulei, acesta fiind incalzit de centrala termica cu gaz</p> <p>-sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizari speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse marimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi;</p> <p>-dupa trecerea prin filtre adezivul este descarcat in ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton),</p> <p>-dupa descarcare, ambalajele cu adezivi se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza se inchid bidoanele metalice si se depoziteaza, pe paleti, in spatiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele incalzite, iar sigilarea propriu zisa consta in lipirea pungilor sub actiunea caldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-pregatirea reactorului pentru sarja următoare - dupa descarcare in reactor fie se introduce o noua cantitate de izocianat si se fabrica o noua sarjă, sau se introduce aer uscat si se pastreaza reactorul la temperatura de cca. 100°C pana a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional cand există riscul de contaminare a produsului final cu impuritati.</p> <p>-Introducerea agentului de spălare se face din vasul depozit pentru agentul de spălare cu ajutorul unei pompe, similar cu spălarea la reactorul pentru produse cu vâscozitate mică. Dupa umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C si se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se goleste agentul de spălare in vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea vâscozitatii acestuia.</p> <p>O data pe an se face spalarea reactoarelor cu solutie de cca 3% hidroxid de sodiu. Solutia se introduce in reactor se incalzeste la cca. 60°C si se lasa la agitat cca. 48 ore. Dupa spalare solutia se filtreaza si se depozitează in butoaie/cuve inchise din plastic (1to) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioada de cca 2 ani.</p>	<p>Fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 si 3) care utilizează „tehnologie reversa” Avantajul „tehnologiei reverse”:</p> <p>scurtează ciclul de fabricare al adezivilor si nu necesita faza de spalare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare.</p>	<p>-se fac similar cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrica in reactorul nr. 2 de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonata a materiilor prime, mentinerea sub vid si la temperatura pentru eliminarea urmelor de apa din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru imbunatatirea aplicarii adezivilor , faza similara cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mica.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatura de cca. 90°C si amestecul de polioli. Dupa conditionarea amestecului la temperatura cca. 30 min, se verifica in laborator vâscozitatea si continutul in grupe NCO libere si daca valorile sunt cele specificate in fisa de productie se pregateste pentru descarcare. Daca vâscozitatea este mai mica produsul se mentine la temperatura pana se ajunge la vâscozitatea specificata. Dupa atingerea parametrilor produsul se pregateste pentru descarcare.</p> <p>Temperatura in reactoarele 2 si 3 se asigura prin incalzirea cu ulei, acesta fiind incalzit de centrala termica cu gaz</p> <p>-sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizari speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse marimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi;</p> <p>-dupa trecerea prin filtre adezivul este descarcat in ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton),</p> <p>-dupa descarcare, ambalajele cu adezivi se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza se inchid bidoanele metalice si se depoziteaza, pe paleti, in spatiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele incalzite, iar sigilarea propriu zisa consta in lipirea pungilor sub actiunea caldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-pregatirea reactorului pentru sarja următoare - dupa descarcare in reactor fie se introduce o noua cantitate de izocianat si se fabrica o noua sarjă, sau se introduce aer uscat si se pastreaza reactorul la temperatura de cca. 100°C pana a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional cand există riscul de contaminare a produsului final cu impuritati.</p> <p>-Introducerea agentului de spălare se face din vasul depozit pentru agentul de spălare cu ajutorul unei pompe, similar cu spălarea la reactorul pentru produse cu vâscozitate mică. Dupa umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C si se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se goleste agentul de spălare in vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea vâscozitatii acestuia.</p> <p>O data pe an se face spalarea reactoarelor cu solutie de cca 3% hidroxid de sodiu. Solutia se introduce in reactor se incalzeste la cca. 60°C si se lasa la agitat cca. 48 ore. Dupa spalare solutia se filtreaza si se depozitează in butoaie/cuve inchise din plastic (1to) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioada de cca 2 ani.</p>
---	--	--	---	---

<p>Fabricarea grundului pentru adezivi Linia 3</p>	<p>-aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor</p> <p>-procesul tehnologic de fabricare grundului pentru adezivi</p> <p>-ambalarea</p>	<p>Grundul pentru adezivi se fabrica intr-un reactor inchis prevazut cu agitator actionat electric, fara incalzire.</p> <p>Reactorul este amplasat in clădirea C2.</p> <p>Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to</p> <p>Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materiilor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor</p> <p>Depozitarea se face in depozitul de materii prime.Materiile prime utilizate sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poliesteri saturați – cca60kg/an; - clorura de metilen -1960 kg/an <p>Fabricarea grundului se face in urmatoarele etape:</p> <p>se încarca întâi solventul, în reactor;</p> <p>se aduga rașina si restul aditivilor;</p> <p>se mentine sub agitare cca. 1 oră;</p> <p>-se descarca produsul prin curgere libera în ambalaje; ambalajele închise se eticheteaza conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă;</p> <p>-ambalajele asezate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.</p>	<p>Fabricarea grundului pentru adezivi Linia 3</p>	<p>Grundul pentru adezivi se fabrica intr-un reactor inchis prevazut cu agitator actionat electric, fara incalzire.</p> <p>Reactorul este amplasat in clădirea C2.</p> <p>Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to</p> <p>Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materiilor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor</p> <p>Depozitarea se face in depozitul de materii prime.Materiile prime utilizate sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poliesteri saturați – cca60kg/an; - clorura de metilen -1960 kg/an <p>Fabricarea grundului se face in urmatoarele etape:</p> <p>se încarca întâi solventul, în reactor;</p> <p>se aduga rașina si restul aditivilor;</p> <p>se mentine sub agitare cca. 1 oră;</p> <p>-se descarca produsul prin curgere libera în ambalaje; ambalajele închise se eticheteaza conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă;</p> <p>-ambalajele asezate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.</p>
--	--	--	--	--

<p>Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obtin la temperatura printr-o amestecare a materiilor prime în stare topita si se aplică la temperatura cu echipamente speciale. Procesul tehnologic de fabricatie al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu si se desfasoara pe o singura tehnologie.</p>	<p>de aprovizionarea cu materii prime și ambalaje, fabricarea adezivilor de topire</p>	<p>-este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru poliuretanic; -amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime conform fisei de fabricatie; materiile prime în functie de natura lor, se introduc direct în reactorul preincalzit fara alte pregatiri suplimentare; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat. -se porneste încălzirea: se setează temperatura încălzitorului de ulei , cca. 175°C și se porneste pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se porneste ventilatia; -se începe introducerea materiilor prime si aditivilor în ordinea menționată în fisa de fabricatie; după introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe cresterea temperaturii si în momentul atingerii valorii specificate în fise (180-190°C) se cronometreaza mentinerea în reactor până amestecul topit devine omogen; -dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată în fisa de productie; -se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului); -după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare; -dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min. <u>Descarcarea</u> adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare. <u>Ambalare în butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:</u> se închide reactorul etans; se porneste pompa de descărcare; se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat; când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja următoare din acelasi produs; <u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează se eticheteaza</u> conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p>	<p>Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obtin la temperatura printr-o amestecare a materiilor prime în stare topita si se aplică la temperatura cu echipamente speciale. Procesul tehnologic de fabricatie al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu si se desfasoara pe o singura tehnologie.</p>	<p>-este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru poliuretanic; -amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime conform fisei de fabricatie; materiile prime în functie de natura lor, se introduc direct în reactorul preincalzit fara alte pregatiri suplimentare; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat. -se porneste încălzirea: se setează temperatura încălzitorului de ulei , cca. 175°C și se porneste pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se porneste ventilatia; -se începe introducerea materiilor prime si aditivilor în ordinea menționată în fisa de fabricatie; după introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe cresterea temperaturii si în momentul atingerii valorii specificate în fise (180-190°C) se cronometreaza mentinerea în reactor până amestecul topit devine omogen; -dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată în fisa de productie; -se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului); -după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare; -dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min. <u>Descarcarea</u> adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare. <u>Ambalare în butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:</u> se închide reactorul etans; se porneste pompa de descărcare; se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat; când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja următoare din acelasi produs; <u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează se eticheteaza</u> conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p>
<p>-spălarea reactorului și pregătirea pentru sarja următoare</p>	<p>și sarja</p>	<p>Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006; -adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă, -se asează pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite; -când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja următoare din acelasi produs. <u>Ambalarea sub forma de granule:</u> se închide reactorul etans; se porneste pompa de descărcare ; se trimite adezivul la instalatia de peletizare; dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare; tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg. -după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează si se depozitează în depozitul de produs finit. - dupa descărcarea reactorului se încarca următoarea sarjă fără să necesite spălare.</p>	<p>și sarja</p>	<p>și sarja -adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă, -se asează pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite; -când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja următoare din acelasi produs. <u>Ambalarea sub forma de granule:</u> se închide reactorul etans; se porneste pompa de descărcare ; se trimite adezivul la instalatia de peletizare; dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare; tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg.</p>

Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	Aprovizionarea reperelor pentru vopsire <i>Verificarea aspectului suprafeței.</i> <i>Aplicarea vopselei</i>	Aprovizionarea se face pe baza de comanda. Reperele pastrate in ambalajele initiale (carton) se depozitează în incinta halei pe rastele. Hala este betonata, cu ventilatie naturală. Inainte de a intra la cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței si daca este cazul se rectifica neregularitatile prin smirgheluire manuală. Indepartarea prafului de pe suprafata reperului se face prin suflare cu aer. După curatare reperele sunt introduse în cabina de vopsire. Se aplica vopseaua pe reperele asezate pe conveior cu ajutorul pistolului de aplicare manual.. După aplicarea vopselei, piesele sunt transportate cu ajutorul unui sistem de conveior în cuptor încălzit la cca 180°C pentru reticulare. Durata de încălzire depinde de tipul de vopsea utilizată si este cu aproximatie de cca. 20min. După ce procesul de reticulare este incheiat, reperele vopsite se răcesc la aer si se assemblează formând produsul final.. Acesta se ambalează pe paleti si se depozitează până la expediere. Depozitarea se face in hala de productie	Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	Aprovizionarea se face pe baza de comanda. Reperele pastrate in ambalajele initiale (carton) se depozitează în incinta halei pe rastele. Hala este betonata, cu ventilatie naturală. Inainte de a intra la cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței si daca este cazul se rectifica neregularitatile prin smirgheluire manuală. Indepartarea prafului de pe suprafata reperului se face prin suflare cu aer. După curatare reperele sunt introduse în cabina de vopsire. Se aplica vopseaua pe reperele asezate pe conveior cu ajutorul pistolului de aplicare manual.. După aplicarea vopselei, piesele sunt transportate cu ajutorul unui sistem de conveior în cuptor încălzit la cca 180°C pentru reticulare. Durata de încălzire depinde de tipul de vopsea utilizată si este cu aproximatie de cca. 20min. După ce procesul de reticulare este incheiat, reperele vopsite se răcesc la aer si se assemblează formând produsul final.. Acesta se ambalează pe paleti si se depozitează până la expediere. Depozitarea se face in hala de productie
Activități conexe asociate proceselor de producție	- Analiză calitativă a materiilor prime și produse finite - Laborator	- Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite	Activități conexe asociate proceselor de producție	- Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite
	Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărire producție Pavilion administrativ	Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărire producție		Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărire producție
	Întreținerea instalațiilor atelier mecanic	Atelier mecanic dotat pentru efectuarea operațiilor de întreținere curentă		Atelier mecanic dotat pentru efectuarea operațiilor de întreținere curentă
	Activitatea de transport – parc auto	Mijloacele de transport din componența parcului auto sunt următoarele: - 3 motostivuitoare - camion de 10 tone si de 20 tone - autoturisme pentru serviciul vanzari. Mijloacele de transport sunt utilizate pentru aprovizionare /desfacere și fabricație		Mijloacele de transport din componența parcului auto sunt următoarele: - 3 motostivuitoare - camion de 10 tone si de 20 tone - autoturisme pentru serviciul vanzari. Mijloacele de transport sunt utilizate pentru aprovizionare /desfacere și fabricație

	Decontaminarea ambalajelor tehnologie pusă la dispoziție de producător	<p>Pentru decontaminarea butoaielor de MDI sunt necesare următoarele dotări:</p> <ul style="list-style-type: none"> cuptor de încălzire la 60°C; paleti din lemn; filtru textil (poliester); recipient din plastic pentru prepararea și păstrarea soluției de decontaminare (5 l); pompă pentru spălarea butoaielor sub presiune; cuvă pentru apa de spălare; cuvă pentru stocarea apei uzate. <p>Operatii efectuate:</p> <ul style="list-style-type: none"> încălzirea butoaielor care conțin resturi de MDI în cuptorul electric și scurgerea conținutului într-un butoi cu produs nou; temperatură de 45 -60°C. decontaminarea butoaielor - asezarea butoiului pe un palet de lemn; deschiderea butoiului golit de izocianat conform instrucțiunilor ; introducerea în butoi a cca. 2 - 3 l soluție de decontaminare; închiderea butoiului și rostogolirea acestuia astfel încât soluția să ajungă în contact cu toată suprafața interioară inclusiv cu capacele; se lasă butoiul în repaus cca 2 ore la temperatura de 50-60°C se golește ;oluția de decontaminare care se filtrează printr-un filtru textil: se separă fazele rezultate în urma procesului de neutralizare: faza lichidă este reutilizată la neutralizarea recipientelor contaminate , iar reziduul decantat (cca. 150-200g/butoi) este stocat în vederea eliminării finale. Temperaturile recomandate pentru efectuarea decontaminărilor sunt: - 45 -60°C pentru MDI monomeric - 25 -30°C pentru diizocianati cu vascozitate mai mare de 150mPa (MDI prepolimer); -spălarea butoaielor - butoiul se așază pe suportul metalic așezat în cuva de spălare și se spală cu jet de apă sub presiune. Pentru aceasta se utilizează o pompă cu următoarele caracteristici:Q=3mc/h; H=56mCA, P=2,2kw; n=2800rpm . <p>Apa din butoi se colectează în cuva și se refolosește. Când se epuizează apa se stochează în cuve de plastic de 1000l, se analizează și se transportă la o stație de epurare industrială.</p> <ul style="list-style-type: none"> -depozitarea în vederea reciclării - după decontaminare butoiul va fi pregătit pentru reutilizare în activitate sau transport la o firmă specializată în recondiționare/reciclare(se va anula eticheta). 		<p>Pentru decontaminarea butoaielor de MDI sunt necesare următoarele dotări:</p> <ul style="list-style-type: none"> cuptor de încălzire la 60°C; paleti din lemn; filtru textil (poliester); recipient din plastic pentru prepararea și păstrarea soluției de decontaminare (5 l); pompă pentru spălarea butoaielor sub presiune; cuvă pentru apa de spălare; cuvă pentru stocarea apei uzate. <p>Operatii efectuate:</p> <ul style="list-style-type: none"> încălzirea butoaielor care conțin resturi de MDI în cuptorul electric și scurgerea conținutului într-un butoi cu produs nou; temperatură de 45 -60°C. decontaminarea butoaielor - asezarea butoiului pe un palet de lemn; deschiderea butoiului golit de izocianat conform instrucțiunilor ; introducerea în butoi a cca. 2 - 3 l soluție de decontaminare; închiderea butoiului și rostogolirea acestuia astfel încât soluția să ajungă în contact cu toată suprafața interioară inclusiv cu capacele; se lasă butoiul în repaus cca 2 ore la temperatura de 50-60°C se golește ;oluția de decontaminare care se filtrează printr-un filtru textil: se separă fazele rezultate în urma procesului de neutralizare: faza lichidă este reutilizată la neutralizarea recipientelor contaminate , iar reziduul decantat (cca. 150-200g/butoi) este stocat în vederea eliminării finale. Temperaturile recomandate pentru efectuarea decontaminărilor sunt: - 45 -60°C pentru MDI monomeric - 25 -30°C pentru diizocianati cu vascozitate mai mare de 150mPa (MDI prepolimer); -spălarea butoaielor - butoiul se așază pe suportul metalic așezat în cuva de spălare și se spală cu jet de apă sub presiune. Pentru aceasta se utilizează o pompă cu următoarele caracteristici:Q=3mc/h; H=56mCA, P=2,2kw; n=2800rpm . <p>Apa din butoi se colectează în cuva și se refolosește. Când se epuizează apa se stochează în cuve de plastic de 1000l, se analizează și se transportă la o stație de epurare industrială.</p> <ul style="list-style-type: none"> -depozitarea în vederea reciclării - după decontaminare butoiul va fi pregătit pentru reutilizare în activitate sau transport la o firmă specializată în recondiționare/reciclare(se va anula eticheta).
Denumirea procesului	Descrierea procesului și etapelor fazelor	Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare	Denumirea procesului	Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare
Fabricarea adezivilor HPUR -cu vascozitate mica linia (tehnologie directa)	Aprovizionarea cu materii prime (de pe piata interna si externa)	Se face în ambalaje standard și se depozitează și se pastrează în ambalajele originale, pe paleti din lemn. Depozitul de materii prime și ambalaje este poziționat în clădirea C1 . Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă cu excepția izocianatului Desmodur 44 care se stochează în camera frigorifică. Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilație.	Fabricarea adezivilor HPUR -cu vascozitate mica linia (tehnologie directa)	Se face în ambalaje standard și se depozitează și se pastrează în ambalajele originale, pe paleti din lemn. Depozitul de materii prime și ambalaje este poziționat în clădirea C1 . Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă cu excepția izocianatului Desmodur 44 care se stochează în camera frigorifică. Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilație.

	Preîncălzirea materiilor prime	<p>Materiile prime în funcție de natura lor, sunt introduse cu motostivuitoarea în cuptoarele de preîncălzire (butoaiele sunt introduse închise (sigilate) în cuptor). Operația de preîncălzire este comună atât pentru materiile prime utilizate la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mare cât și pentru fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>Temperatura și durata preîncălzirii sunt determinate de tipul lor: polioli se preîncălzesc la 130°C cca. 24 ore iar izocianatul la 60°C cca. 48 ore.</p> <p>În această fază tehnologică nu se generează deseuri sau emisii de noxe. Butoaiele sunt introduse închise în cuptor.</p>		<p>Materiile prime în funcție de natura lor, sunt introduse cu motostivuitoarea în cuptoarele de preîncălzire (butoaiele sunt introduse închise (sigilate) în cuptor). Operația de preîncălzire este comună atât pentru materiile prime utilizate la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mare cât și pentru fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>Temperatura și durata preîncălzirii sunt determinate de tipul lor: polioli se preîncălzesc la 130°C cca. 24 ore iar izocianatul la 60°C cca. 48 ore.</p> <p>În această fază tehnologică nu se generează deseuri sau emisii de noxe. Butoaiele sunt introduse închise în cuptor.</p>
	Introducerea materiilor prime în reactoare (reactoarele 1,3,5,6.) – se face esalonat	<p><i>-dozarea materiilor prime:</i> la orificiul de alimentare al butoiului se infițează un set de tronsoane de tevi (lungime tronson cca. 25 cm, lungime totală teava cca. 80cm) se atasează o canea, se deschide manlocul reactorului; capatul liber al teii se introduce în reactor, se deschide canea și se lasă să curgă lichidul înăuntru până la cantitatea prevăzută în fișe; reactorul este prevăzut cu cântar astfel încât cântărirea se face direct; butoiul este ancorat în furcile motostivuitoarei cu un dispozitiv de prindere; alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului și introducerea din sac a materiilor sub formă de granule sau pulbere în cazul cretei.</p> <p><i>-fabricarea amestecurilor adezive</i> la temperaturi cuprinse între 120-150°C; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrala proprie iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p><i>-pe durata încălzirii polioliilor și aditivilor se porneste ventilatorul de proces</i> aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantități se închide reactorul etans și se porneste pompa de vid pentru eliminarea umidității din materiile prime (umiditate max. inițială < 0.35%). Se începe creșterea temperaturii și în momentul atingerii valorii specificate în fișe (125 sau 135°C) se cronometrează menținerea sub vid pentru 1 până la 2 ore.</p> <p><i>-emisiile din reactor,</i> înainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite într-un vas de retenție cu ulei. Emisiile contin în principal apă și eventual compusi volatili din materiile prime.</p> <p><i>-racirea sarjei;</i></p> <p><i>-verificarea vâscozității produsului</i></p>		<p><i>-dozarea materiilor prime:</i> la orificiul de alimentare al butoiului se infițează un set de tronsoane de tevi (lungime tronson cca. 25 cm, lungime totală teava cca. 80cm) se atasează o canea, se deschide manlocul reactorului; capatul liber al teii se introduce în reactor, se deschide canea și se lasă să curgă lichidul înăuntru până la cantitatea prevăzută în fișe; reactorul este prevăzut cu cântar astfel încât cântărirea se face direct; butoiul este ancorat în furcile motostivuitoarei cu un dispozitiv de prindere; alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului și introducerea din sac a materiilor sub formă de granule sau pulbere în cazul cretei.</p> <p><i>-fabricarea amestecurilor adezive</i> la temperaturi cuprinse între 120-150°C; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrala proprie iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p><i>-pe durata încălzirii polioliilor și aditivilor se porneste ventilatorul de proces</i> aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantități se închide reactorul etans și se porneste pompa de vid pentru eliminarea umidității din materiile prime (umiditate max. inițială < 0.35%). Se începe creșterea temperaturii și în momentul atingerii valorii specificate în fișe (125 sau 135°C) se cronometrează menținerea sub vid pentru 1 până la 2 ore.</p> <p><i>-emisiile din reactor,</i> înainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite într-un vas de retenție cu ulei. Emisiile contin în principal apă și eventual compusi volatili din materiile prime.</p> <p><i>-racirea sarjei;</i></p> <p><i>-verificarea vâscozității produsului</i></p>

	<p>Descarcarea și ambalarea adezivilor.</p> <p>Spalarea reactorului și pregătirea pentru sarjă următoare.</p>	<p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, în saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc în ambalaje metalice sau din carton;</p> <p>-după descarcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru răcire, iar la 24 ore ambalajele se videază și se închid bidoanele metalice și se depozitează, pe paleti, în spațiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevăzut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă constă în lipirea pungilor sub acțiunea căldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>- agentul de spalare este de tip plastifiant în care se adaugă cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol).</p> <p>-introducerea agentului de spalare se face prin intermediul unei pompe.</p> <p>-se ridică temperatura la cca. 150°C și se lasă sub agitare cca. 12 ore.</p> <p>-după 12 ore, agentul de spalare se golește în vasul depozit prin intermediul aceleiași pompe.</p> <p>- după golire reactorul se spală cu cca. 2 -3 kg de polioli și este gata pentru reutilizare.</p> <p>- agentul de spalare se reutilizează cca 2 – 3luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>- îndepărtarea resturilor de pe tevile de descarcare se face într-un cuptor electric Therma 100CLT, din dotare, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră de ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil; în cuptor rămâne cenușa – cca 80g-constituită din materialele de umplură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor.(cretă, etc).</p>	<p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, în saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc în ambalaje metalice sau din carton;</p> <p>-după descarcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru răcire, iar la 24 ore ambalajele se videază și se închid bidoanele metalice și se depozitează, pe paleti, în spațiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevăzut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă constă în lipirea pungilor sub acțiunea căldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>- agentul de spalare este de tip plastifiant în care se adaugă cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol).</p> <p>-introducerea agentului de spalare se face prin intermediul unei pompe.</p> <p>-se ridică temperatura la cca. 150°C și se lasă sub agitare cca. 12 ore.</p> <p>-după 12 ore, agentul de spalare se golește în vasul depozit prin intermediul aceleiași pompe.</p> <p>- după golire reactorul se spală cu cca. 2 -3 kg de polioli și este gata pentru reutilizare.</p> <p>- agentul de spalare se reutilizează cca 2 – 3luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>- îndepărtarea resturilor de pe tevile de descarcare se face într-un cuptor electric Therma 100CLT, din dotare, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră de ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil; în cuptor rămâne cenușa – cca 80g-constituită din materialele de umplură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor.(cretă, etc).</p>
--	---	---	---

<p>Fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 și 3) care utilizează „tehnologie reversa” Avantajul tehnologiei reverse”:</p> <p>scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesita faza de spalare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spalare.</p>	<p>-aprovizionare și preîncălzirea materiilor prime</p> <p>-fabricarea amestecurilor de polioli.</p> <p>-descarcarea și ambalarea adezivilor.</p> <p>-revizie generala:</p>	<p>-se fac similar cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrica in reactorul nr. 2 de polioli, la temperaturi cuprinse inte 120-150°C prin introducerea esalonata a materiilor prime, mentinerea sub vid si la temperatura pentru eliminarea urmelor de apa din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru imbunatatirea aplicarii adezivilor , faza similara cu cea de fabricare a adezivilor cu vascozitate mica.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la temperatura de cca. 90°C si amestecul de polioli. Dupa conditionarea amestecului la temperatura cca. 30 min, se verifica in laborator vascozitatea si continutul in grupe NCO libere si daca valorile sunt cele specificate in fisa de productie se pregateste pentru descarcare. Daca vascozitatea este mai mica produsul se mentine la temperatura pana se ajunge la vascozitatea specificata. Dupa atingerea parametrilor produsul se pregateste pentru descarcare. Temperatura in reactoarele 2 si 3 se asigura prin incalzirea cu ulei, acesta fiind incalzit de centrala termica cu gaz -sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizari speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse marimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi;</p> <p>-dupa trecerea prin filtre adezivul este descarcat in ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton),</p> <p>-dupa descarcare, ambalajele cu adezivi se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza se inchid bidoanele metalice si se depoziteaza, pe paleti, in spatiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele incalzite, iar sigilarea propriu zisa consta in lipirea pungilor sub actiunea caldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-pregatirea reactorului pentru sarja următoare -dupa descarcare in reactor fie se introduce o noua cantitate de izocianat si se fabrica o noua sarjă, sau se introduce aer uscat si se pastreaza reactorul la temperatura de cca. 100°C pana a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional cand există riscul de contaminare a produsului final cu impuritati.</p> <p>-Introducerea agentului de spălare se face din vasul depozit pentru agentul de spălare cu ajutorul unei pompe, similar cu spălarea la reactorul pentru produse cu vâscozitate mică. Dupa umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C si se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se goleste agentul de spălare in vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea vâscozitatii acestuia.</p> <p>O data pe an se face spalarea reactoarelor cu solutie de cca 3% hidroxid de sodiu. Solutia se introduce in reactor se incalzeste la cca. 60°C si se lasa la agitat cca. 48 ore. Dupa spalare solutia se filtreaza si se depozitează in butoaie/cuve inchise din plastic (1to) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioada de cca 2 ani.</p>	<p>Fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 și 3) care utilizează „tehnologie reversa” Avantajul tehnologiei reverse”:</p> <p>scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesita faza de spalare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spalare.</p>	<p>-se fac similar cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrica in reactorul nr. 2 de polioli, la temperaturi cuprinse inte 120-150°C prin introducerea esalonata a materiilor prime, mentinerea sub vid si la temperatura pentru eliminarea urmelor de apa din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru imbunatatirea aplicarii adezivilor , faza similara cu cea de fabricare a adezivilor cu vascozitate mica.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatura de cca. 90°C si amestecul de polioli. Dupa conditionarea amestecului la temperatura cca. 30 min, se verifica in laborator vascozitatea si continutul in grupe NCO libere si daca valorile sunt specificate in fisa de productie se pregateste pentru descarcare. Daca vascozitatea este mai mica produsul se mentine la temperatura pana se ajunge la vascozitatea specificata. Dupa atingerea parametrilor produsul se pregateste pentru descarcare. Temperatura in reactoarele 2 si 3 se asigura prin incalzirea cu ulei, acesta fiind incalzit de centrala termica cu gaz -sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizari speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse marimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi;</p> <p>-dupa trecerea prin filtre adezivul este descarcat in ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton),</p> <p>-dupa descarcare, ambalajele cu adezivi se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza se inchid bidoanele metalice si se depoziteaza, pe paleti, in spatiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele incalzite, iar sigilarea propriu zisa consta in lipirea pungilor sub actiunea caldurii.</p> <p>-produsele sunt etichetate conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-pregatirea reactorului pentru sarja următoare - dupa descarcare in reactor fie se introduce o noua cantitate de izocianat si se fabrica o noua sarjă, sau se introduce aer uscat si se pastreaza reactorul la temperatura de cca. 100°C pana a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional cand există riscul de contaminare a produsului final cu impuritati.</p> <p>-Introducerea agentului de spălare se face din vasul depozit pentru agentul de spălare cu ajutorul unei pompe, similar cu spălarea la reactorul pentru produse cu vâscozitate mică. Dupa umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C si se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se goleste agentul de spălare in vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea vâscozitatii acestuia.</p> <p>O data pe an se face spalarea reactoarelor cu solutie de cca 3% hidroxid de sodiu. Solutia se introduce in reactor se incalzeste la cca. 60°C si se lasa la agitat cca. 48 ore. Dupa spalare solutia se filtreaza si se depozitează in butoaie/cuve inchise din plastic (1to) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioada de cca 2 ani.</p>
--	---	---	--	---

<p>Fabricarea grundului pentru adezivi Linia 3</p>	<p>-aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor</p> <p>-procesul tehnologic de fabricare grundului pentru adezivi</p> <p>-ambalarea</p>	<p>Grundul pentru adezivi se fabrica intr-un reactor inchis prevazut cu agitator actionat electric, fara incalzire.</p> <p>Reactorul este amplasat in clădirea C2.</p> <p>Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to</p> <p>Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materiilor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor</p> <p>Depozitarea se face in depozitul de materii prime.Materiile prime utilizate sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poliesteri saturați – cca60kg/an; - clorura de metilen -1960 kg/an <p>Fabricarea grundului se face in urmatoarele etape:</p> <p>se încarca întâi solventul, în reactor;</p> <p>se aduga rașina si restul aditivilor;</p> <p>se mentine sub agitare cca. 1 oră;</p> <p>-se descarca produsul prin curgere libera în ambalaje; ambalajele închise se eticheteaza conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă;</p> <p>-ambalajele asezate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.</p>	<p>Fabricarea grundului pentru adezivi Linia 3</p>	<p>Grundul pentru adezivi se fabrica intr-un reactor inchis prevazut cu agitator actionat electric, fara incalzire.</p> <p>Reactorul este amplasat in clădirea C2.</p> <p>Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to</p> <p>Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materiilor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor</p> <p>Depozitarea se face in depozitul de materii prime.Materiile prime utilizate sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - poliesteri saturați – cca60kg/an; - clorura de metilen -1960 kg/an <p>Fabricarea grundului se face in urmatoarele etape:</p> <p>se încarca întâi solventul, în reactor;</p> <p>se aduga rașina si restul aditivilor;</p> <p>se mentine sub agitare cca. 1 oră;</p> <p>-se descarca produsul prin curgere libera în ambalaje; ambalajele închise se eticheteaza conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;</p> <p>-ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă;</p> <p>-ambalajele asezate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.</p>
--	--	--	--	--

<p>Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obtin la temperatura printr-o amestecare a materiilor prime în stare topita si se aplică la temperatura cu echipamente speciale.</p> <p>Procesul tehnologic de fabricatie al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu si se desfasoara pe o singura tehnologie.</p>	<p>de aprovizionarea cu materii prime și ambalaje, fabricarea adezivilor de topire</p>	<p>-este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretani;</p> <p>-amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime conform fisei de fabricatie; materiile prime în functie de natura lor, se introduc direct în reactorul preincalzit fara alte pregatiri suplimentare; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p>-se porneste încălzirea: se setează temperatura încălzitorului de ulei , cca. 175°C si se porneste pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se porneste ventilatia;</p> <p>-se începe introducerea materiilor prime si aditivilor în ordinea mentionată în fisa de fabricatie; dupa introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe cresterea temperaturii si în momentul atingerii valorii specificate în fise (180-190°C) se cronometreaza mentinerea în reactor până amestecul topit devine omogen;</p> <p>-dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea sa ajunge la valoarea specificată în fisa de productie;</p> <p>-se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului);</p> <p>-după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare;</p> <p>-dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min.</p> <p><u>Descarcarea</u> adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare.</p> <p><u>Ambalare in butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare;</p> <p>se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat;</p> <p>când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs;</p> <p><u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează se eticheteaza</u> conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și 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;</p> <p>-adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă,</p> <p>-se aseză pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite;</p> <p>-când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs.</p> <p><u>Ambalarea sub forma de granule:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare ;</p> <p>se trimite adezivul la instalatia de peletizare;</p> <p>dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare;</p> <p>tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg.</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează si se depozitează în depozitul de produs finit.</p> <p>- dupa descărcarea reactorului se încarca următoarea sarjă fără să necesite spălare.</p>	<p>Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obtin la temperatura printr-o amestecare a materiilor prime în functie de natura lor, se introduc direct în reactorul preincalzit fara alte pregatiri suplimentare; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p>Procesul tehnologic de fabricatie al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu si se desfasoara pe o singura tehnologie.</p>	<p>-este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretani;</p> <p>-amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime conform fisei de fabricatie; materiile prime în functie de natura lor, se introduc direct în reactorul preincalzit fara alte pregatiri suplimentare; temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p>-se porneste încălzirea: se setează temperatura încălzitorului de ulei , cca. 175°C si se porneste pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se porneste ventilatia;</p> <p>-se începe introducerea materiilor prime si aditivilor în ordinea mentionată în fisa de productie; dupa introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe cresterea temperaturii si în momentul atingerii valorii specificate în fise (180-190°C) se cronometreaza mentinerea în reactor până amestecul topit devine omogen;</p> <p>-dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată în fisa de productie;</p> <p>-se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului);</p> <p>-după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare;</p> <p>-dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min.</p> <p><u>Descarcarea</u> adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare.</p> <p><u>Ambalare in butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare;</p> <p>se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat;</p> <p>când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs;</p> <p><u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează se eticheteaza</u> conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și 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;</p> <p>-adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă,</p> <p>-se aseză pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite;</p> <p>-când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs.</p> <p><u>Ambalarea sub forma de granule:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare ;</p> <p>se trimite adezivul la instalatia de peletizare;</p> <p>dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare;</p> <p>tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg.</p>
<p>-descărcarea și ambalarea etichetarea adezivilor;</p> <p>-spălarea reactorului și pregătirea pentru sarja următoare</p>	<p>și ambalarea etichetarea adezivilor;</p> <p>și ambalarea etichetarea adezivilor;</p>	<p>-dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea sa ajunge la valoarea specificată în fisa de productie;</p> <p>-se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului);</p> <p>-după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare;</p> <p>-dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min.</p> <p><u>Descarcarea</u> adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare.</p> <p><u>Ambalare in butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare;</p> <p>se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat;</p> <p>când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs;</p> <p><u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează se eticheteaza</u> conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și 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;</p> <p>-adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă,</p> <p>-se aseză pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite;</p> <p>-când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs.</p> <p><u>Ambalarea sub forma de granule:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare ;</p> <p>se trimite adezivul la instalatia de peletizare;</p> <p>dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare;</p> <p>tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg.</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează si se depozitează în depozitul de produs finit.</p> <p>- dupa descărcarea reactorului se încarca următoarea sarjă fără să necesite spălare.</p>	<p>și ambalarea etichetarea adezivilor;</p> <p>și ambalarea etichetarea adezivilor;</p>	<p>-dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată în fisa de productie;</p> <p>-se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului);</p> <p>-după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare;</p> <p>-dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min.</p> <p><u>Descarcarea</u> adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare.</p> <p><u>Ambalare in butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare;</p> <p>se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat;</p> <p>când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs;</p> <p><u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează se eticheteaza</u> conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și 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;</p> <p>-adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă,</p> <p>-se aseză pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite;</p> <p>-când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs.</p> <p><u>Ambalarea sub forma de granule:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se porneste pompa de descărcare ;</p> <p>se trimite adezivul la instalatia de peletizare;</p> <p>dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare;</p> <p>tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg.</p>

Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	Aprovizionarea reperelor pentru vopsire <i>Verificarea aspectului suprafeței.</i> <i>Aplicarea vopselei</i>	Aprovizionarea se face pe baza de comanda. Reperele pastrate în ambalajele initiale (carton) se depozitează în incinta halei pe rastele. Hala este betonata, cu ventilatie naturală. Înainte de a intra la cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței și dacă este cazul se rectifică neregularitățile prin smirgheluire manuală. Îndepartarea prafului de pe suprafața reperului se face prin suflare cu aer. După curățare reperele sunt introduse în cabina de vopsire. Se aplică vopseaua pe reperele așezate pe conveyer cu ajutorul pistolului de aplicare manual. După aplicarea vopselei, piesele sunt transportate cu ajutorul unui sistem de conveyer în cuptor încălzit la cca 180°C pentru reticulare. Durata de încălzire depinde de tipul de vopsea utilizată și este cu aproximație de cca. 20min. După ce procesul de reticulare este încheiat, reperele vopsite se răcesc la aer și se assemblează formând produsul final. Acesta se ambalează pe paleti și se depozitează până la expediție. Depozitarea se face în hala de producție	Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	Aprovizionarea se face pe baza de comanda. Reperele pastrate în ambalajele initiale (carton) se depozitează în incinta halei pe rastele. Hala este betonata, cu ventilatie naturală. Înainte de a intra la cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței și dacă este cazul se rectifică neregularitățile prin smirgheluire manuală. Îndepartarea prafului de pe suprafața reperului se face prin suflare cu aer. După curățare reperele sunt introduse în cabina de vopsire. Se aplică vopseaua pe reperele așezate pe conveyer cu ajutorul pistolului de aplicare manual. După aplicarea vopselei, piesele sunt transportate cu ajutorul unui sistem de conveyer în cuptor încălzit la cca 180°C pentru reticulare. Durata de încălzire depinde de tipul de vopsea utilizată și este cu aproximație de cca. 20min. După ce procesul de reticulare este încheiat, reperele vopsite se răcesc la aer și se assemblează formând produsul final. Acesta se ambalează pe paleti și se depozitează până la expediție. Depozitarea se face în hala de producție
Activități conexe asociate proceselor de producție	- Analiză calitativă a materiilor prime și produse finite - Laborator	- Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite	Activități conexe asociate proceselor de producție	- Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite

- produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)

Numele procesului	Numele produsului/subproduselor	Utilizarea produsului	Capacitate maxima	Realizat in 2020
Fabricarea adezivilor de topire poliuretaniți cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare	Adezivi de topire poliuretaniți cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare.	Utilizare industrială	1200 to/an	1120 to/an
	Plastifiant poliuretanic (produs secundar)	Utilizare industrială	16t/an	0
Fabricarea adezivilor de topire pe bază de polimeri termoplasti	Adezivir de topire pe bază de polimeri termoplasti	Utilizare industrială	1000 to/an	234 to/an
Fabricarea grundului pentru adezivi	Grund pentru adezivi	Utilizare industrială	2 to/an	0
Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	Piese vopsite	Utilizare industrială	3000mp/an	0

Acte de reglementare deținute pentru desfășurarea activității pe amplasament eliberate de autoritățile competente (emitentul, felul actului, nr. și data eliberării termen de valabilitate)

1. AGENTIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI DOLJ: Autorizatia Integrata de Mediu nr. 76/12.12.2017, valabila pana la 12.12.2027
2. ADMINISTRATIA BAZINALA DE APA JIU : Autorizatia de Gospodarirea Apelor nr. 174R/10.11.2022, valabila pana la 10.11.2023.

CAPITOLUL III - PROTECȚIA CALITĂȚII FACTORILOR DE MEDIU. DATE DE MONITORIZARE

III.1 PROTECȚIA CALITĂȚII AERULUI

- surse și cauze de poluare a aerului
- instalații și echipamente de reținere, depoluare și dispersie (parametri tehnico-constructivi și funcționali, randamente etc.)
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări pentru monitorizare indicatori

Evacuări în aer

a) Emisii

Nr.crt.	Denumire parametru (indicator)	Surse generatoare	Concentrații			Valoare CMA și temeii legal [mg/Nm ³]	Cantități [t/an]
			minim [mg/Nm ³]	mediu [mg/Nm ³]	maxim [mg/Nm ³]		
1	Pulberi totale	Centrala de încălzire ulei nr.1 cazan IVAR INDUSTRY , model ODEN400, s.n. 110870/2012 echipat cu arzator RIELO RS 50 3784702, s.n. 02451005552 (alimentare cu gaze naturale)	<0,5	<0,5	<0,5	5 100 35 350 - -	
	CO		68,15	68.15	68.15		
	SOx		<2,62	<2,62	<2,62		
	NOx		90.1	90.1	90.1		
	CO2 exprimat in vol %		6,2	6,2	6,2		
O2 – exprimat in vol%	4.45	4.45	4.45				
2	Pulberi totale	Centrala de încălzire ulei nr.2 cazan IVAR INDUSTRY , model ODEN100, s.n. 090708 echipat cu arzator R.B.L. GULLIVER BS3D, s.n. 01030103226 (alimentare cu gaze naturale)	<0,5	<0,5	<0,5	5 100 35 350 - -	
	CO		60.55	60.55	60.55		
	SOx		<2,62	<2,62	<2,62		
	NOx		159.11	159.11	159.11		
	CO2 exprimat in vol %		6,8	6,8	6,8		
O2 – exprimat in vol%	5.9	5.9	5.9				
3	Pulberi totale	Cuptor curatare tevi- Cuptor electric de piroliza, DENTAMATIC 6000, folosit la calcinarea reziduurilor rezultate din tehnologia de fabricare a adezivilor poliuretani	<0,5	<0,5	<0,5	10 - 50 400 - - 11	
	CO		38.5	38.5	38.5		
	SOx		<2,62	<2,62	<2,62		
	NOx		<1,88	<1,88	<1,88		
	CO2 exprimat in vol %		5.6	5.6	5.6		
	O2 – exprimat in vol%		15.61	15.61	15.61		
Compusi organici volatili exprimat in carbon organic total , mgC/Nm ³	11	11	11				
4	Carbon organic total exprimat in mgC/Nm ³	Pompa de vid cu inel de apa tip GVP 275/260, capacitate 530 mc/ora, 1450 rot/min, putere motor 40CP	120.25	120.25	120.25	150	

LA PUNCTUL 1 si 2 : Valoare CMA și temeii legal (mg/Nm) - conform Ordin MAPPM nr. 462/1993 si A.M.

LA PUNCTUL 3 : Valoare CMA și temeii legal (mg/Nm) - conform Legii 278/2013, Anexa 6

LA PUNCTUL 4 : Valoare CMA și temeii legal (mg/Nm) - conform Legii 278/2013, Anexa7, Partea a-2-a, Pozitia 17

b) Imisii – dacă se monitorizează (concentrații înregistrate – minim, mediu, maxim)

Activitate IED	Denumire coș	Înălțime (m)	Diametru bază (m)	Diametru vârf (m)	Poluant	Echipament depoluare
Anexei 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale: Categoriile de activități menționate la art.10, pct.4 – Industria chimică, 4.1 – Producerea compusilor chimici organici, cum sunt: h) materiale plastice (polimeri, fibre sintetice si fibre pe baza de celuloza);	Centrala de încălzire ulei nr.1 cazan IVAR INDUSTRY , model ODEN400, s.n.	7m	0,250m	0,25m	- Pulberi totale, CO2, SOx, NOx – exprimat in mg/Nmc, - CO, O2 – exprimat in vol%	Coș evacuare si dispersie H=7m; Dn=250mm
	Centrala de încălzire ulei nr.2	7m	0,250m	0,25m	Pulberi totale, CO2, SOx, NOx, CO, O2	Coș evacuare si dispersie H=7m; Dn=250mm
	Cuptor de curățare a tevilor de descărcare adeziv	4m	0,225m	0,225m	Pulberi totale, CO2, SOx, NOx, CO, O2 , compusi organici volatili exprimat in carbon organic total mgC/Nmc	Coș evacuare si dispersie H=4m;Dn=220mm
	Obținere adezivi -Epurare gaze prin vasul de ulei – pompa de vid cu inel de apa tip GVP 275/260, capacitate 530 mc/ora, 1450 rot/min, putere motor 40CP	3,5m	0,120m	0,120m	Carbon organic total	Vas cu ulei. Coș evacuare si dispersie Dn=120mm, H=6m
	Alimentarea reactoarelor-sistem de ventilatie pentru fiecare reactor	Tubulatura de la fiecare ventilator anexă la reactoare	-	-	COV, Pulberi	Sistem de ventilație
	Încalzire spații administrative	Centrala murală	-	-	Pulberi, CO2, Sox, NOx, CO	Sistem de ventilație

III. 2. PROTECȚIA CALITĂȚII APELOR

- surse și cauze generatoare de poluanți
- instalații tehnice și tehnologice de preluare (colectare) preepurare și epurare ape
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări

Evacuări în ape (efluenți finali) și/sau în rețele de canalizare, stații de epurare, receptori etc.

α) Ape uzate industriale, management etc.

Proveniența apei modalitatea de stocare	Natura apei	Indicator de calitate	CMA Limite admise NTPA 002 HG 352/2005 mg/ l	UM	Concentrații înregistrate
grupuri igienico-sanitare bazin etans vidanjabil de 27 mc	-ape uzate menajere	pH	6,5- 8,5	mg/ l	7,47
		CCO-Cr	500	mgO2/ l	6,12
		Subst.extractibile	30	mg/ l	<20
		Fenoli	30	mg/ l	0,012
		SiO ₂	-	mg/ l	2,68
		Materii în suspensie	300	mg/ l	24
		Azotați	-	mg/ l	31,14
		Ion amoniu	30	mg/ l	16,12
ape uzate de la racirea produsului bazin etans vidanjabil semiingropat (2,20x1,00x1,00)	-ape uzate industriale	pH	6,5- 8,5	mg/ l	7,30
		CCO-Cr	500	mgO2/ l	4,3
		Subst.extractibile	30	mg/ l	<20
		Fenoli	30	mg/ l	0,068
		SiO ₂	-	mg/ l	1,03
		Materii în suspensie	300	mg/ l	18
		Azotați	-	mg/ l	6,16
		Ion amoniu	30	mg/ l	0,18

Apele uzate menajere de la grupurile sanitare sunt evacuate gravitațional prin intermediul unei rețele de canalizare realizată din conducte PVC cu Dn=110mm, L=5m, într-un bazin vidanjabil din beton (4,50X2,50X2,40m), coordonate stereo: X=310306,297, Y=412564,715. Vidanjabia se realizează de către SC Onix Desing Consulting SRL în baza contractului de prestări servicii nr. 26/03.02.2011 și a actelor adiționale de prelungire valabile până în ianuarie 2022. Nu se evacuează ape uzate tehnologice în cursuri de apă sau subteran.

Apele uzate sunt colectate separat și analizate înainte de a fi trimise la o stație de epurare în afara amplasamentului. Nu sunt posibile pierderi sau scurgeri directe în apa de suprafață sau în sol.

Analizele au fost efectuate conform următoarelor normative:

SR ISO 5667-10/1992 – Calitatea apei. Ghid pentru prelevarea apelor uzate.

SR 7587-1/1996 – Calitatea apei. Determinarea substanțelor extractibile cu solvent. Metoda gravimetrică.

SR ISO 10523/1997 – Calitatea apei. Determinarea Ph-ului.

SR ISO 6060/1996 – Calitatea apei. Determinarea consumului chimic de oxigen.

STAS 8683/1970 – Ape de suprafață și ape uzate. Determinarea azotului amoniacal.

STAS 6953/1981 - Ape de suprafață și ape uzate. Determinarea materiilor în suspensie.

Calitatea apelor subterane (dacă este cazul) și a forajelor de monitorizare și control al poluării.

Modul de alimentare cu apă și evacuare a apelor uzate și pluviale este reglementat prin AUTORIZATIA DE GOSPODARIRE A APELOR nr 174R / 10.11.2021 pentru punerea în funcțiune a folosinței de apă SC MULTIBOND DURAL SRL - Fabrica de adezivi de topire com. Carcea, str. Aeroportului, nr.1, jud. Dolj – cod Cadastral:VII-1045.00.00.00.0, valabilă un an de la data emiterii, eliberată de Administrația Națională Apele Române, ABA Jiu, Sistemul de Gospodărire a Apelor Dolj.

Alimentarea cu apă pentru nevoi igienico-sanitare se realizează din sursa de apă subterană proprie – 1 foraj hidrogeologic F2 cu următoarele caracteristici: Dn=160mm, H=85m, Q=1,39l/s. Coordonatele STEREO 70: X=310.295; Y=412.575 și prevazut cu cabina betonată, semiîngropată (1,60x1,60x2,3);

- **Retea de distribuție a apei menajere** – conducta PEID cu L=40m către grupurile sanitare și robinetul exterior R2; hidrofor model DAB tip Z82M cu următoarele caracteristici: Q=3,6mc/h, H=47mCA, P=0,85kW;

Volume și debite de apă autorizate:

- debit zilnic maxim: 1,29mc/zi (0,025l/s)
- debit zilnic maxim: 1,29mc/zi (0,025l/s)
- debit zilnic mediu: 1,29mc/zi (0,022l/s)
- debit zilnic minim: 0,54mc/zi (declarat de beneficiar)
- Van=335mc

Funcționarea: 260 zile/an, 16 ore/zi

- **Instalații de captare și transport:** electropompa submersibilă tip PF50 și Q=3,4mc/h; H=90m; n=3000rot/min;
- **Instalații de aducțiune și înmagazinare** – conducta PEID cu Dn=32mm, L=28m, rezervor vertical din PVC cu V=2mc;

7.1.1.2. Alimentarea cu apă tehnologică

Sursa: subterană proprie 2 foraje hidrogeologice F2 (idem mai sus) și F1 cu următoarele caracteristici: Dn=300mm, H=60 la un debit instalat de Q=0,5l/s; Coordonatele STEREO 70: X=310.362; Y=412.529, prevazut cu cabina betonată, semiîngropată (1,60x1,40x1,80);

Volume și debite de apă autorizate:

- debit zilnic maxim: 11,28mc/zi (0,195/s)
- debit zilnic mediu: 10,25 mc/zi (0,177/s)
- debit zilnic minim: 5,36 mc/zi (declarat de beneficiar)
- Van=2665mc

- Cerința totală de apă: $Q_{zimed.} = 11,54mc$; $Q_{zimax.} = 12,7mc$; $Q_{zi min.} = 5,90 mc$; $V_{an} = 3000mc$

Funcționare: 260 zile/an, 16 ore/zi.

Instalații de captare: electropompa tip PF30, Q=1,5mc/h, H=65m, P=0,75kW, n=2750rot/min;

- Instalații de aducțiune și înmagazinare:

-conducta PEHD, Dn=32mm, L=45m;

-rezervor incendiu din beton armat semiîngropat cu V=100mc prin intermediul unei electropompe centrifuge cu Q=8,0mc/h, H=70mCA, P=2,00 kW, n=2900 rot/min;

-pentru raciri tehnologice se folosește apa din rezervorul pentru incendiu, conducta PEID cu Dn=50mm, L=40m prin intermediul unei electropompe GRUNDFOS, TIP CHV4-100 cu următoarele caracteristici: Q=4mc/h, H=95m, P=2,05kW, cu recirculare integrală.

- Instalații de distribuție: conducte PEID, Dn=50-32mm, L=100 m chiuvete și doi robineti interiori; hidrofor model DAB tip Z82M cu următoarele caracteristici: Q=3,6mc/h, H=47mCA, P=0,85kW, n=2750 rot/min

Necesarul total de ape conform AUTORIZATIA DE GOSPODARIRE A APELOR nr 174R / 10.11.2022 eliberata de ABA Jiu:

Tip apă	Debit necesar zilnic maxim (m ³ /zi)	Debit necesar zilnic mediu (m ³ /zi)
Apă potabilă nevoi igienico-sanitare	1,29	1,29
Apa necesară preparării apei calde menajere	-	-
Apă tehnologică	11,28	10,25
Cerința totală de apă din surse	12,70	11,54

Gradul de recirculare internă a apei:

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă captat mii mc/an	Utilizarea pe faze ale procesului	Gradul de recirculare a apei	% apa reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă
Subteran (2 foraje)	0,050	Apă de răcire	100%	-
		Apă răcire adezivi	90%	
	0,48	Apă potabilă	-	-
Total	0,530	-	-	-

-apa uzată tehnologică de răcirea adezivului se recirculă;

-toate fluxurile de apă se stochează și se vidanjează;

-apele uzate generate de S.C. MULTIBOND DURAL SRL sunt în cantitate mică, iar din bazinul vidanjabil a fost făcută legătura în tre deversarea din bazin în canalizarea localității Carcea, apoi sunt epurate în stația de epurare a SC COMPANIA DE Apa Oltenia SA Craiova; în cazul în care apare o situație de urgență la stația de epurare orășenească există posibilitatea stocării apei pe amplasament;

-nu sunt posibile pierderi / scurgeri directe în apa de suprafață;

-suprafața ocupată de instalații este betonată; canalizare este numai pentru apele menajere; având în vedere faptul că materialele din care sunt confecționate conductele de canalizare sunt rezistente la coroziune și acțiuni mecanice, se estimează că pierderile în subteran datorate apariției de fisuri sunt inexistente sau foarte mici;

III.3 PROTECȚIA CALITĂȚII SOLULUI

- surse și cauze generatoare de poluanți în sol
- măsuri, mijloace și dotări pentru prevenirea poluării solului
- concentrații (minime, medii și maxime) înregistrate [mg/kg]
- cantități anuale de poluanți deversate în/pe sol [t/an]

Nu există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 pentru modificarea și completarea Legii apelor nr. 107/1996, rezultate din instalație, în apa subterană.

Conform raportului de încercare nr. 4735/9.05.2016 emis de APM DOLJ analiza sol:

- P1 –proba de referință la gardul pentru delimitarea proprietății;
- P2 – proba de lângă transformatorul de curent al societății;
- P3 - proba de la locul de amplasare al activității de decontaminare a butoaielor.

Nr crt.	Indicator analizat	Valoare măsurată			Valori de referință OM756/1997 sol mai puțin sensibil			Metoda de analiză
		P1	P2	P3	Valoare normală	Prag alertă	Prag interv.	
1	Azot total, mg/kg.s.u.	6,6	4,8	9,6	-	-	-	Levigat apos 1:5s/l SREN ISO13390/02
2	Cianuri, mg/kg.s.u	lipsă	lipsă	lipsă	<1	10	20	Levigat apos 1:5s/l Metoda 160
3	Fenoli, mg/kg.s.u	< 0,01	<0,01	<0,01	<0,2	10	40	Levigat apos 1:5s/l Metoda 140
4	Total hidrocarburi din petrol, mg/kg.s.u	43.1	55,3	49,2	<100	1000	2000	Levigat apos 1:5s/l SR 13511/ 2007 Metoda aparat Soxhlet SXnr31791

Zonele depozitelor de materie prima, de descărcare a adzevivilor din reactoare , de produse finite si a rampelor de incarcare-descarcare materii prime si produse finite au suprafata de contact cu solul sau subsolul impermeabilizat.

- pe amplasament sunt cuve de retenție la pompele de ulei , pentru apa de răcire adeziv,
- materile prime lichide sunt achiziționate în butoaie/cuve de plastic,
- exploatarea și întreținerea instalațiilor de gospodărire a apelor și a rețelelor de canalizare se asigură de către personalul de întreținere al societății,
- întreținerea și micile reparații sunt efectuate de către personalul specializat. Lucrările de amploare mai mare se execută de către personal de specialitate din afara unității.

Măsurile necesare, pentru a evita eventualele accidente soldate cu poluarea solului, subsolului și a pânzei freatice, datorită deriorării fizice a recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase sunt:

- urmărirea periodică a fenomenului de coroziune a conductelor și construcțiilor aferente;
- urmărirea stării de etanșitate;

Măsuri aplicate:

- depozitarea substanțelor chimice periculoase în recipienti/ rezervoare din materiale adecvate, rezistente la coroziunea specifică, pe suprafețe betonate, protejate anticoroziv;
- transferul substanțelor periculoase lichide de la recipientii de depozitare la instalații prin rețele de conducte adecvate din punct de vedere al rezistenței la coroziunea specifică, etanșității și a siguranței în exploatare;
- desfășurarea activității pe suprafețe betonate;
- manipularea de materiale, materii prime și auxiliare, deșeuri au loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri accidentale;
- se vor evita deversările accidentale de produse și deșeuri care pot polua solul și implicit migrarea poluanților în mediul geologic; în cazul în care se produc, se impune eliminarea deversărilor accidentale, prin îndepărtarea urmărilor acestora și restabilirea condițiilor anterioare producerii deversărilor;
- structurile subterane: rețeaua de canalizare și bazinele de stocare vor fi verificate periodic, iar lucrările de întreținere se vor planifica și efectua la timp;
- se asigura pe amplasamentul societății, în depozite si magazii o cantitate corespunzătoare de substanțe absorbante și substanțe de neutralizare, potrivite pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse;

III. 4 PROTECTIA ÎMPOTRIVA ZGOMOTULUI SI ASEZARILOR UMANE

- surse și cauze generatoare de zgomot
- măsuri, mijloace și dotări pentru protecția împotriva zgomotului
- - determinări efectuate și valori înregistrate (minim, mediu și maxim) dB (A). Valori maxim admise și temeiul legal

-Sursa de poluare fonica: activitatea desfasurata

-Dotari/Masuri pentru protectia mediului impotriva zgomotului:

-amplasamentul se afla situat in zona industriala

-zona rezidentiala se afla la cca. 300m fata de amplasamentul analizat;

-activitatea de productie se desfasoara in spatii inchise;

-se lucreaza in doua schimburi

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

La limita receptorilor protejați zgomotul datorat activității pe amplasamentele autorizate nu depășește nivelul admis conform OM nr. 119/ 2014 pentru aprobarea normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației:

a) în perioada zilei, nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat A (L_{AeqT}), măsurat la exteriorul locuinței conform standardului SR ISO 1996/2-08, la 1,5 m înălțime față de sol, nu depășește 55 dB și curba de zgomot Cz 50;

b) în perioada nopții, între orele 23,00 - 7,00, nivelul de presiune acustică continuu echivalent ponderat A (L_{AeqT}), măsurat la exteriorul locuinței conform standardului SR ISO 1996/2-08, la 1,5 m înălțime față de sol, nu depășește 45 dB și, respectiv, curba de zgomot Cz 40.

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

III. 5 PROTECȚIA NATURII ȘI CONSERVAREA BIODIVERSITĂȚII (dacă este cazul)

- măsuri și mijloace de protecție și conservare a habitatelor, speciilor de floră și faună etc.

Prin activitățile zilnice de gestionare a deșeurilor, monitorizări și modul de gestionare al activităților curente se reduce la minim impactul asupra naturii și mediului înconjurător al activității desfășurate.

III. 6 PROTECȚIA ÎMPOTRIVA POLUĂRII RADIOACTIVE (dacă este cazul)

- măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a cauzelor poluării radioactive

Nu se desfășoară activități care includ substanțe radioactive.

CAPITOLUL IV - MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

- **Cauze și surse generatoare de deșuri**
- **Dotări și amenajeri pentru gestionarea adecvată a deșeurilor (modalități de colectare, transport, valorificare, tratare, neutralizare, incinerare, stocare, depozitare temporară eliminare)**
- **Cantități de deșuri generate și gestionate anual:**
 - deșuri menajere
 - deșuri periculoase
 - deșuri nepericuloase
- **Modalități de evidență și raportare conform prevederilor HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor**

CAPITOLUL V - GESTIONAREA SUBSTANȚELOR ȘI PREPARATELOR CHIMICE PERICULOASE (exclusiv cele utilizate în laborator)

- **sortimente și cantități de substanțe și preparate chimice periculoase (produse, importate, utilizate) – cantități anual**
- **modalități de stocare, transport, depozitare, utilizare etc.**
- **măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a impactului asupra mediului**
- **mod de valorificarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje ale acestora**
- **fișa cu datele de securitate a substanțelor și preparatelor periculoase**

Societatea s-a asigurat pentru:

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

Societatea detine fișe cu datele de securitate a substanțelor și preparatelor periculoase

CAPITOLUL VI - GESTIONAREA AMBALAJELOR

- **surse de generare, sortimente și cantități anuale**
- **modalități de gestionare și/sau valorificare**

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

CAPITOLUL VII - STADIUL REALIZĂRII ÎN TERMEN MĂSURILOR DIN „PLANUL DE ACȚIUNI” ce face parte integrantă din AIM sau după caz din celelalte planuri, proiecte, programe și strategii referitoare la protecția mediului (Plan de urgență internă, Planul de prevenire al poluărilor accidentale, plan de gestionare deșuri, plan de reducere progresivă a emisiilor de poluanți etc.)

- denumirea măsurii
- termen de realizare
- stadiul fizic al realizării (în procente)
- justificarea depășirii termenelor

Măsuri impuse și/sau dispuse ori întreprinse pentru realizarea în termen

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

- Planul rețelelor de alimentare cu apă și punctele de racord la aceste rețele;
- Planul rețelelor de canalizare;
- Identificarea pericolelor posibile din cadrul instalației;
- Evaluarea riscurilor, accidentelor și consecințelor posibile;
- Implementarea măsurilor de reducere a riscurilor de accidente și consecințele lor;

CAPITOLUL VIII - MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

- SMM, schema de audit EMAS, sistemul integrat calitate mediu, asigurarea calității și securității muncii, ecoetichetare etc. (după caz)
- Gradul de conformare la prevederile reglementărilor comunitare și naționale în vigoare (IPPC, SEVESO, COV – solvenți, LCP, emisii GES, E-PRTR etc.)
- Modul de respectare a obligațiilor și condițiilor impuse prin actele de reglementare referitoare la gospodărirea cantitativă și calitativă a apelor utilizarea durabilă a resurselor, protecția factorilor de mediu și sănătății populației etc.
- Cheltuielile cu protecția mediului și stadiul realizării investițiilor în domeniul protecției mediului (total mii lei planificat și realizat pentru fiecare măsură în parte și total general anual)
- Respectarea obligațiilor de plată la fondul de mediu – total anual din care: defalcat conform prevederilor OUG 196/2005 cu completările și modificările ulterioare
- Sancțiuni și/sau penalități pentru nerespectarea legislației în domeniul protecției mediului și protecției calității apelor
- Sesizări și/sau semnalări privind nerespectarea legislației comunitare și naționale de ape și mediu în vigoare, modul de soluționare și măsuri de prevenire întreprinse
- Alte aspecte relevante de mediu demne de prezentat, semnalat și/sau menționat

MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII conține:

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

MULTIBOND DURAL SRL