

**CONȚINUTUL ȘI STRUCTURA
RAPORTULUI ANUAL DE MEDIU (RAM)
pentru activități IPPC (inclusiv SEVESO, LCP, COV, GES, etc.)
pentru anul 2021**

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 (parametrii 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)

| Tip | Denumire | Natura chimică/ compoziție | Încadrare CAS | Mod de depozitare | Percuțibilitate |
|---|----------|--|------------------------|---|-----------------|
| 1. FABRICARE ADEZIVI DE TOPIRE POLIURETANICI | | | | | |
| 1. Polioli-Polieteri | | -polipropilenglicol >98%; | 25322-69-4 | Pe paleți de lemn, butoaie metalice de 200kg. în depozitul de materii prime. Temperatura ambientală | H302 |
| | | -polieter polioli ADEZIVI DE TOPIRE POLIURETANICI | - | | - |
| | | -polieter polioli | - | | H302 |
| | | -polieter polioli | - | | - |
| Total consum: 193 tone/an | | | | | |
| 2. Polioli-poliesteri | | Copolimer de Di(ethylene glycol)ftalate 90 -98% | 32472-85-8 | Pe paleți de lemn, butoaie metalice de 200kg. în depozitul de materii prime. Temperatura ambientală | - |
| | | 2-oxepanone, homopolymer, (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 | - | | - |
| | | Copolyester saturat cu grupe OH libere | - | | - |
| Total consum: 385 tone/an | | | | | |
| 3. Poliolefine amorf | | Poliolefine amorf | - | | - |
| 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. Polimer termoplasti | | Copolymer etilena - vinil acetate; Terpolimer ethylene-methyl acrylate-glycidymethacrylate | - | Sacii 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-glycidymethacrylate | - | | - |
| Total consum: 1,5 tone/an | | | | | |
| 6. Antioxidanți | | 2,2-(2,5-tiophenediyl)bis(5-tert-butyl-1,3-benzoxazole) | 7128-64-5 6683-19-8 | 1 Butoaie din tabla (dezacror) / 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-tetrametil-1-octyloxypiperidin-4-yl)-1,10-decanedioate 1,8-bis[(2,2,6,6-tetrametil-4-(2,2,6,6-tetrametil-1-octyloxypiperidin-4-yl)-decan-1,10-diyl)piperidin-1-yl]oxyoctane Protector UV | 129757-67-1 | 2 Saci de polipropilena / 20 kg (antioxidanti) 3 Bidon metalic (agenti de emulare) / 18 kg | H413 |
| | Masa de reactie: bis(1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidyl) sebacate and methyl 1,2,2,6,6-pentametil-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)-sulfonylamino)ethyl ester, telomer cu 3-mercapto-1,2-propanediol, 2-metiloxicirană polymer cu oxirană di-2-propenoate, 85-95% Polyether Polymer 5 = 10% | 1017237-78-3 | | H411 |
| | (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-sulfonamide < 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 |
| | izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil < 2,5 | 5873-54-1 | | H319, H334, H317, H351 |
| | 4,4'-di-izocianat difenilmetan Concentrație [% greutate]: >= 25 - < 50 | 26447-40-5 | | H335, H373 |
| | izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: >= 50 - <= 100 | 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, H351, 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-diisocianatodifenil metan Concentrație [% greutate]: circa 56 | 185700-61-2 | | H332, H315, H319, H334 |
| | izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: =cca 44 | 5873-54-1 | | 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 |
| | 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 | | |

| | | | | | |
|--|--|--------------------|----|--|--------------|
| hidrocarburi | Rasina de hidrocarburi (copolymer de stiren /a metyl - stiren) | 9011-11-4 | | Saci de polipropilenă de 25kg, saci de carton de 25kg, pe paleți Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală | - |
| | Rasina de hidrocarburi | - | | | - |
| | Total consum | 17 tone/ an | | | |
| 8. Agenti de curatare | Diethylenglicol monobutil eter | 112-34-5 | | Cuve de 1000l. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală | H319 |
| | benzoate esters | 27138-31-4 | | 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 | 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 | | Butoane 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: 0,8 tone/an | | | | | |
| II. MATERII PRIME PENTRU FABRICAREA ADEZIVILOR DE TOPIRE | | | | | |
| 1. Rasini de hidrocarburi (alifatic, aromatice, alifatic/aromatice, hydrogenate) | Rasina de hidrocarburi alifatic/aromatice/alifatic-aromatice-oligomeri | | | Saci de polipropilenă de 25kg, saci de carton de 25kg, pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală | - |
| | Rasina de hidrocarburi (copolymer de stiren/a 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 | Nepericulos |
| | 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 | |
| | Poliolefine 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 | | | | | |

| | | | | |
|---|---|------------|--|--|
| Ceriuri parafinice, microcristaline, de polietilena, polipropilena: | Ceriuri de parafina si microcristaline | 8002-74-2 | | Saci de polipropilenă de 15-25kg, pe paleți Depozitul de materii prime Temperatura ambientală |
| | Ceriuri de polietilena etilene homopolimer | 9002-88-4 | | |
| | Ceriuri de polietilena modificate 2,5-Furandione, polymer cu etilene și-propene | 31069-12-2 | | |
| | Ceriuri de polietilena oxidata | 68441-17-8 | | |
| | Poliolfine 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: 44 tone/an

| | | | | | |
|----------------|--|----------------|-----------|---|------------------|
| 6.Plastifianti | | Polisobutilene | 9003-27-4 | Butnase metalice de 200kg, pe paleți Depozitul de materii prime Temperatura ambientală | impermeabilizant |
|----------------|--|----------------|-----------|---|------------------|

Total consum: 26 tone/ an

III. Atelier Aplicare Vopsea

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

Total consum: 0 kg / an

COMBUSTIBILI SI UTILITATI

| | | | | | | |
|------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------|------------|--|--------------|
| 1.Ules diatermic | MOBIL TERM 605 | Distilat de petrol | 72623-87-1 | 3 | Butoi metalic de 170kg Depozitul de materii prime Temperatura ambientală | |
| 2. | Gaze naturale | Gas metan | 74-82-8 | 45.000 mc | In rețeaua de alimentare centrale | H220 H280 |
| 3. | Energie electrică | Energie electrică | | 400.000 kW | In rețeaua 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 HPU/R –cu vâscozitate mica lina (tehnologie directa) | Aprovizionarea cu materii prime (de pe piata interna 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 legături canalizate și nu au sisteme de ventilație. | Fabricarea adezivilor HPU/R –cu vâscozitate mica lina (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 legături la canalizate și nu au sisteme de ventilație. |
| | Preîncălzirea materiilor prime | Materiile prime în funcție de natura lor, sunt introduse cu motoristivatorul 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 mica. 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. În această fază tehnologică nu se generează deseuri sau emisii de noxe. Butoaiele sunt introduse închise în cuptor. | | Materiile prime în funcție de natura lor, sunt introduse cu motoristivatorul 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 mica. 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. În această fază tehnologică nu se generează deseuri sau emisii de noxe. Butoaiele sunt introduse închise în cuptor. |
| Introducerea materiilor prime (reactoarele 1,3,5,6) – face esalonat | | - <i>dozarea materiilor prime:</i> la orificiul de alimentare al butoiului se infițează un set de tronșoane de tevi (lungime tronșon cca. 25 cm, lungime totală teava cca. 80cm) se atasează o canea, se deschide manolcul 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 motoristivatorului cu un dispozitiv de prindere; alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manolcului și introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere în cazul cretei. - <i>fabricarea amestecurilor adezive la temperaturi cuprinse între 120-150°C:</i> 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 încălzirii polioliilor și aditivilor se pornesc ventilatorul de proces aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii.</i> 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. - <i>emisile din reactor, înainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite într-un vas de retenție cu ulei.</i> Emisiile contin în principal apă și eventual compusi volatili din materiile prime. - <i>racirea sajei;</i> - <i>verificarea vâscozității produsului</i> | | - <i>dozarea materiilor prime:</i> la orificiul de alimentare al butoiului se infițează un set de tronșoane de tevi (lungime tronșon cca. 25 cm, lungime totală teava cca. 80cm) se atasează o canea, se deschide manolcul 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 motoristivatorului cu un dispozitiv de prindere; alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manolcului și introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere în cazul cretei. - <i>fabricarea amestecurilor adezive la temperaturi cuprinse între 120-150°C:</i> 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 încălzirii polioliilor și aditivilor se pornesc ventilatorul de proces aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii.</i> 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. - <i>emisile din reactor, înainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite într-un vas de retenție cu ulei.</i> Emisiile contin în principal apă și eventual compusi volatili din materiile prime. - <i>racirea sajei;</i> - <i>verificarea vâscozității produsului</i> |

| | | |
|---|---|---|
| <p>Descarcarea ambalajelor adezivilor.</p> <p>Spalarea vaselor/pompele pentru sigilare</p> <p>armatoare</p> | <p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, in saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton;</p> <p>-dupa descarcare, ambalajele cu adeziv) se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza si ambalajele metalice si se depoziteaza, pe paleți, in spatii de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă consta in lipirea pungilor sub actiunea 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 in care se adauga 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 ridica temperatura la cca. 150°C si se lasa sub agitare cca. 12 ore</p> <p>-dupa 12 ore, agentul de spalare se goleste in vasul depozit prin intermediul aceleasi pompe.</p> <p>- dupa golire reactorul se spala cu cca. 2 -3 kg de polioli si este gata pentru reutilizare</p> <p>- agentul de spalare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea viscozitatii acestuia.</p> <p>- îndepărtarea resturilor de pe tevi de descarcare se face într-un cuptor electric Therna 100CLT, din dotare, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră de ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil. In cuptor rămâne cenușă – cca 80g- constituită din materialele de umplutură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor (cretă, etc).</p> | <p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, in saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton;</p> <p>-dupa descarcare, ambalajele cu adeziv) se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza si se depoziteaza, pe paleți, in spatii de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă consta in lipirea pungilor sub actiunea 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 in care se adauga 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 ridica temperatura la cca. 150°C si se lasa sub agitare cca. 12 ore.</p> <p>-dupa 12 ore, agentul de spalare se goleste in vasul depozit prin intermediul aceleasi pompe.</p> <p>- după golire reactorul se spala cu cca. 2 -3 kg de polioli si este gata pentru reutilizare</p> <p>- agentul de spalare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea viscozitatii acestuia.</p> <p>- îndepărtarea resturilor de pe tevi de descarcare se face într-un cuptor electric Therna 100CLT, din dotare, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră de ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil. In cuptor rămâne cenușă – cca 80g- constituită din materialele de umplutură (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 așa numita tehnologie "reversa".</p> <p>Avantajul tehnologiei "reversa" scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesită faza de spălare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare.</p> | <p>-aprovizionare și pregătirea materialelor prime</p> <p>-fabricarea amestecurilor de polioli.</p> <p>-fabricarea amestecurilor adezive</p> | <p>-se fac similare cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrică în reactorul nr. 2 cu vâscozitate de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonată a materialelor prime, menținerea sub vid și la temperatura pentru eliminarea urmelor de apă din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru îmbunătățirea aplicării adezivilor , faza similară cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatură de cea. 90°C și amestecul de polioli. După condiționarea amestecului la temperatura cea. al adezivilor și nu 30 min, se verifică în laborator vâscozitatea și conținutul în grupe NCO libere și dacă valorile sunt cele specificate în fișa de producție se pregătește pentru descărcare. Dacă vâscozitatea este mai mică produsul se menține la temperatura până se ajunge la cantitatea de agent de spălare.</p> <p>Temperatura în reactoarele 2 și 3 se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit de centrala termică cu gaz.</p> <p>-sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse mărimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi.</p> <p>-după trecerea prin filtre adezivul este descărcat în ambalaje (sac) din material compozit de tip PP/Al iar acesta se introduce în ambalaje metalice sau din carton).</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videază și închid bidanele 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 propriei zisa 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>-pregătirea reactorului pentru sarcă armatoare - după descărcare în reactor fie se introduce o nouă cantitate de izocianat și se fabrică o nouă sarcă, sau se introduce aer uscat și se pastrează reactorul la temperatura de cea. 100°C până a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional când există riscul de contaminare a produsului final cu impurități.</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. După umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cea. 150°C și se lasă sub agitare cea. 12 ore. A doua zi se golește agentul de spălare în vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizează cea 2 - 3 luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>O dată pe an se face spălarea reactoarelor cu soluție de cea 3% hidroxid de sodiu. Soluția se introduce în reactor se încălzește la cea. 60°C și se lasă la agitat cea. 48 ore. După spălare soluția se filtrează și se depozitează în butoaie/cuve închise din plastic (110) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioadă de cea 2 ani.</p> | <p>Fabricarea adezivilor HPUR -cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 și 3) care utilizează așa numita tehnologie "reversa".</p> <p>Avantajul tehnologiei "reversa" scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesită faza de spălare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare.</p> | <p>-se fac similare cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrică în reactorul nr. 2 de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonată a materialelor prime, menținerea sub vid și la temperatura pentru eliminarea urmelor de apă din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru îmbunătățirea aplicării adezivilor , faza similară cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatură de cea. 90°C și amestecul de polioli. După condiționarea amestecului la temperatura cea. 30 min, se verifică în laborator vâscozitatea și conținutul în grupe NCO libere și dacă valorile sunt cele specificate în fișa de producție se pregătește pentru descărcare. Dacă vâscozitatea este mai mică produsul se menține la temperatura până se ajunge la vâscozitatea specificată. După atingerea parametrilor produsul se pregătește pentru descărcare.</p> <p>Temperatura în reactoarele 2 și 3 se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit de centrala termică cu gaz.</p> <p>-sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse mărimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi.</p> <p>-după trecerea prin filtre adezivul este descărcat în ambalaje (sac) din material compozit de tip PP/Al iar acesta se introduce în ambalaje metalice sau din carton).</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videază și închid bidanele 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 propriei zisa 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>-pregătirea reactorului pentru sarcă armatoare - după descărcare în reactor fie se introduce o nouă cantitate de izocianat și se fabrică o nouă sarcă, sau se introduce aer uscat și se pastrează reactorul la temperatura de cea. 100°C până a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional când există riscul de contaminare a produsului final cu impurități.</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. După umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cea. 150°C și se lasă sub agitare cea. 12 ore. A doua zi se golește agentul de spălare în vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizează cea 2 - 3 luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>O dată pe an se face spălarea reactoarelor cu soluție de cea 3% hidroxid de sodiu. Soluția se introduce în reactor se încălzește la cea. 60°C și se lasă la agitat cea. 48 ore. După spălare soluția se filtrează și se depozitează în butoaie/cuve închise din plastic (110) pentru reutilizare.</p> |
| <p>revizie generală.</p> | <p>-fabricarea amestecurilor de polioli.</p> <p>-fabricarea amestecurilor adezive</p> | <p>-amestecurile de polioli se fabrică în reactorul nr. 2 cu vâscozitate de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonată a materialelor prime, menținerea sub vid și la temperatura pentru eliminarea urmelor de apă din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru îmbunătățirea aplicării adezivilor , faza similară cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatură de cea. 90°C și amestecul de polioli. După condiționarea amestecului la temperatura cea. al adezivilor și nu 30 min, se verifică în laborator vâscozitatea și conținutul în grupe NCO libere și dacă valorile sunt cele specificate în fișa de producție se pregătește pentru descărcare. Dacă vâscozitatea este mai mică produsul se menține la temperatura până se ajunge la cantitatea de agent de spălare.</p> <p>Temperatura în reactoarele 2 și 3 se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit de centrala termică cu gaz.</p> <p>-sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse mărimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi.</p> <p>-după trecerea prin filtre adezivul este descărcat în ambalaje (sac) din material compozit de tip PP/Al iar acesta se introduce în ambalaje metalice sau din carton).</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videază și închid bidanele 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 propriei zisa 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>-pregătirea reactorului pentru sarcă armatoare - după descărcare în reactor fie se introduce o nouă cantitate de izocianat și se fabrică o nouă sarcă, sau se introduce aer uscat și se pastrează reactorul la temperatura de cea. 100°C până a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional când există riscul de contaminare a produsului final cu impurități.</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. După umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cea. 150°C și se lasă sub agitare cea. 12 ore. A doua zi se golește agentul de spălare în vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizează cea 2 - 3 luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>O dată pe an se face spălarea reactoarelor cu soluție de cea 3% hidroxid de sodiu. Soluția se introduce în reactor se încălzește la cea. 60°C și se lasă la agitat cea. 48 ore. După spălare soluția se filtrează și se depozitează în butoaie/cuve închise din plastic (110) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioadă de cea 2 ani.</p> | <p>Fabricarea adezivilor HPUR -cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 și 3) care utilizează așa numita tehnologie "reversa".</p> <p>Avantajul tehnologiei "reversa" scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesită faza de spălare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare.</p> | <p>-se fac similare cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-amestecurile de polioli se fabrică în reactorul nr. 2 de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonată a materialelor prime, menținerea sub vid și la temperatura pentru eliminarea urmelor de apă din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru îmbunătățirea aplicării adezivilor , faza similară cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-In reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatură de cea. 90°C și amestecul de polioli. După condiționarea amestecului la temperatura cea. 30 min, se verifică în laborator vâscozitatea și conținutul în grupe NCO libere și dacă valorile sunt cele specificate în fișa de producție se pregătește pentru descărcare. Dacă vâscozitatea este mai mică produsul se menține la temperatura până se ajunge la vâscozitatea specificată. După atingerea parametrilor produsul se pregătește pentru descărcare.</p> <p>Temperatura în reactoarele 2 și 3 se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit de centrala termică cu gaz.</p> <p>-sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.</p> <p>-pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse mărimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi.</p> <p>-după trecerea prin filtre adezivul este descărcat în ambalaje (sac) din material compozit de tip PP/Al iar acesta se introduce în ambalaje metalice sau din carton).</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videază și închid bidanele 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 propriei zisa 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>-pregătirea reactorului pentru sarcă armatoare - după descărcare în reactor fie se introduce o nouă cantitate de izocianat și se fabrică o nouă sarcă, sau se introduce aer uscat și se pastrează reactorul la temperatura de cea. 100°C până a doua zi când se reia procesul tehnologic.</p> <p>-Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional când există riscul de contaminare a produsului final cu impurități.</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. După umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cea. 150°C și se lasă sub agitare cea. 12 ore. A doua zi se golește agentul de spălare în vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizează cea 2 - 3 luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia.</p> <p>O dată pe an se face spălarea reactoarelor cu soluție de cea 3% hidroxid de sodiu. Soluția se introduce în reactor se încălzește la cea. 60°C și se lasă la agitat cea. 48 ore. După spălare soluția se filtrează și se depozitează în butoaie/cuve închise din plastic (110) pentru reutilizare.</p> |

| | | |
|--|--|--|
| <p>grindului pentru adezivi Linia 3</p> <p>-aprovizionarea materilor prime si ambalajelor</p> <p>-procesul tehnologic fabricare grindului pentru adezivi</p> <p>-ambalarea</p> | <p>Grindul pentru adezivi se fabrica intr-un reactor inchis prevazut cu agitator actionat electric, fara incalzire.</p> <p>Reactorul este amplasat in cladirea C2.</p> <p>Capacitate maxima : 750 kg/parja - Produs anual: 2.0 to</p> <p>Aprovizionarea materilor prime si ambalajelor si stocarea se face similar cu aprovizionarea materilor prime si 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 saturati - cca60kg/an, - clorura de metilen -1960 kg/an <p>Fabricarea grindului se face in urmatoarele etape:</p> <p>se incarca intai solventul, in reactor, se aduga rapina si restul aditivilor, se mentine sub agitare cca. 1 oră.</p> <p>-se descarca produsul prin curgere libera in ambalaje, ambalajele inchise 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 asczate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.</p> | <p>grindului pentru adezivi Linia 3</p> <p>Reactorul este amplasat in cladirea C2.</p> <p>Capacitate maxima : 750 kg/parja - Produs anual: 2.0 to</p> <p>Aprovizionarea materilor prime si ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materilor 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 saturati - cca60kg/an, - clorura de metilen -1960 kg/an <p>Fabricarea grindului se face in urmatoarele etape:</p> <p>se incarca intai solventul, in reactor, se aduga rapina si restul aditivilor, se mentine sub agitare cca. 1 oră.</p> <p>-se descarca produsul prin curgere libera in ambalaje, ambalajele inchise 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 asczate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.</p> |
|--|--|--|

| | | |
|---|---|--|
| <p>adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obțin la fabricarea adzivilor printr-o amestecare a materilor prime în stare topită și se aplică la temperaturi cu echipamente speciale. Procesul tehnologic de fabricație al adzivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu și se desfășoară pe o singură tehnologie.</p> | <p>de aprovizionarea este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretani; amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime conform fișei de fabricație; materiile prime în funcție de natura lor, se introduc direct în reactorul preîncălzit fără alte preparări suplimentare; temperatura în reactor sau amestecare asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat. -se pornește încălzirea; se setează temperatura încălzitorului de ulei, cea. 175°C și se pornește pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se pornește ventilatia; -se începe introducerea materilor prime și aditivilor în ordinea menționată în fișa de fabricație; după introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe creșterea temperaturii și în momentul atingerii valorii specificate în fișe (180-190°C) se cronometrează menținerea în reactor până amestecul topt devine omogen; -dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apă astfel: se setează temperatura de răcire la încălzitorul de ulei și ventilul automat deschide circulația uleiului prin schimbatorul de calduri și apa de răcire și apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răcește până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată în fișa de producție; -se verifică vâscozitatea produsului și dacă aceasta este conformă cu fișa de fabricație produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalația de peletizare (granularea produsului); -după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalația de ambalare; -dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se menține în continuare la temperatură sub agitare și se verifică vâscozitatea după 30 min. <u>Descărcarea adzivilor</u> 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 pornește pompa de descărcare; se descarcă adzivul în butoaie de carton cu interior siliconat; când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adziv, în pungă curată. Acesta este produs refolosibil; se topește și se introduce în sarja următoare din același produs. <u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează și etichetează 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;</u></p> | <p>Fabricarea adzivilor de topire este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretani; amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime conform fișei de fabricație; materiile prime în funcție de natura lor, se introduc direct în reactorul preîncălzit fără alte preparări suplimentare; temperatura în reactor sau amestecare asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat. -se pornește încălzirea; se setează temperatura încălzitorului de ulei, cea. 175°C și se pornește pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se pornește ventilatia; -se începe introducerea materilor prime și aditivilor în ordinea menționată în fișa de fabricație; după introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe creșterea temperaturii și în momentul atingerii valorii specificate în fișe (180-190°C) se cronometrează menținerea în reactor până amestecul topt devine omogen; -dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apă astfel: se setează temperatura de răcire la încălzitorul de ulei și ventilul automat deschide circulația uleiului prin schimbatorul de calduri și apa de răcire și apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răcește până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată în fișa de producție; -se verifică vâscozitatea produsului și dacă aceasta este conformă cu fișa de fabricație produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalația de peletizare (granularea produsului); -după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalația de ambalare; -dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se menține în continuare la temperatură sub agitare și se verifică vâscozitatea după 30 min. <u>Descărcarea adzivilor</u> 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 pornește pompa de descărcare; se descarcă adzivul în butoaie de carton cu interior siliconat; când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adziv, în pungă curată. Acesta este produs refolosibil; se topește și se introduce în sarja următoare din același produs. <u>Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează și etichetează 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;</u></p> |
| <p>-spălarea reactorului pregătirea pentru următoarea</p> | <p>șarjei-adezivi de topire pe baza de termoplastice nu prezintă nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă; -se așază pe paleti și se depozitează în spațiul special amenajat pentru produse finite; -când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adziv, în pungă curată. Acesta este produs refolosibil; se topește și se introduce în sarja următoare din același produs. <u>Ambalarea sub formă de granule</u> se închide reactorul etans; se pornește pompa de descărcare; se trimite adzivul la instalația de peletizare; după peletizare, se trimite adzivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalația de ambalare; tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 și 25 kg. -după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează și se depozitează în depozitul de produs finit. -dupa descărcarea reactorului se încarcă următoarea sarjă fără să necesite spălare.</p> | <p>șarjei-adezivi de topire pe baza de termoplastice nu prezintă nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă; -se așază pe paleti și se depozitează în spațiul special amenajat pentru produse finite; -când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adziv, în pungă curată. Acesta este produs refolosibil; se topește și se introduce în sarja următoare din același produs. <u>Ambalarea sub formă de granule</u> se închide reactorul etans; se pornește pompa de descărcare; se trimite adzivul la instalația de peletizare; după peletizare, se trimite adzivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalația de ambalare.</p> |

| | | | | |
|---|--|---|---|---|
| Aplicarea vopselei în câmp electrostatic | Aplicarea vopselei în reperele pentru vopsire | <p>Aplicarea se face pe baza de comandă. Reperetele păstrate în ambalajele inițiale (carton) se depozitează în încălta halei pe rastele.</p> <p>Hala este betonată, cu ventilație naturală.</p> <p>Înainte de a intra în cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței și dacă este cazul se rectifică neregularitățile prin smirgheluire manuală îndepărtarea prafului de pe suprafața reperului se face prin suflare cu aer.</p> <p>După curățare reperetele sunt introduse în cabina de vopsire.</p> <p>Se aplică vopseaua pe reperetele așezate pe conveyer cu ajutorul pistolului de aplicare manual.</p> <p>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 aproximativ de cca 20min.</p> <p>După ce procesul de reticulare este încheiat, reperetele vopsite se răcesc în aer și se montează formând produsul final.</p> <p>Acesta se ambalează pe paleți și se depozitează până la expediere.</p> <p>Depozitarea se face în hala de producție.</p> | Aplicarea vopselei în câmp electrostatic | <p>Aplicarea se face pe baza de comandă. Reperetele păstrate în ambalajele inițiale (carton) se depozitează în încălta halei pe rastele.</p> <p>Hala este betonată, cu ventilație naturală.</p> <p>Înainte de a intra în cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței și dacă este cazul se rectifică neregularitățile prin smirgheluire manuală îndepărtarea prafului de pe suprafața reperului se face prin suflare cu aer.</p> <p>După curățare reperetele sunt introduse în cabina de vopsire.</p> <p>Se aplică vopseaua pe reperetele așezate pe conveyer cu ajutorul pistolului de aplicare manual.</p> <p>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 aproximativ de cca 20min.</p> <p>După ce procesul de reticulare este încheiat, reperetele vopsite se răcesc în aer și se montează formând produsul final.</p> <p>Acesta se ambalează pe paleți și se depozitează până la expediere.</p> <p>Depozitarea se face în hala de producție.</p> |
| Activități conexe proceselor de producție | <p>Analiză calitativă de materii prime și produse finite Laborator</p> | <p>Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite</p> | Activități conexe proceselor de producție | <p>Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite</p> |
| | <p>Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărire producție Pavilion Administrativ</p> | <p>Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărire producție</p> | | <p>Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărire producție</p> |
| | <p>Întreținerea instalațiilor atelier mecanic</p> | <p>Atelier mecanic dotat pentru efectuarea operațiilor de întreținere curentă</p> | | <p>Atelier mecanic dotat pentru efectuarea operațiilor de întreținere curentă</p> |
| | <p>Activitatea de transport – parc auto</p> | <p>Mijloacele de transport din componența parcului auto sunt următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3 motocicletă - camion de 10 tone și de 20 tone - autoturisme pentru serviciul vânzări. <p>Mijloacele de transport sunt utilizate pentru aprovizionare /desfacere și fabricație</p> | | <p>Mijloacele de transport din componența parcului auto sunt următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3 motocicletă - camion de 10 tone și de 20 tone - autoturisme pentru serviciul vânzări. <p>Mijloacele de transport sunt utilizate pentru aprovizionare /desfacere și fabricație</p> |

| | | | | |
|---|---|--|-----------------------------|---|
| | <p>Pentru decontaminarea butoaielor de MDI sunt necesare următoarele dotări:</p> <p>capcitor de încălzire la 60°C;</p> <p>paletă din lemn;</p> <p>filtru textil (poliester);</p> <p>recipient din plastic pentru prepararea și păstrarea soluției de decontaminare (5 l);</p> <p>pompă pentru spălarea butoaielor sub presiune;</p> <p>cuvă pentru apa de spălare;</p> <p>cuvă pentru stocarea apei uzate.</p> <p>Operații efectuate:</p> <p>-încălzirea butoaielor care conțin resturi de MDI în cuptorul electric și scurgerea conținutului într-un butoi cu produs nou, temperatură de 45 -60°C;</p> <p>-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 soluția 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 rezidul decantat (cca. 150-200g/butoi) este stocat în vederea eliminării finale. Temperaturile recomandate pentru efectuarea decontaminărilor sunt:</p> <p>- 45 -60°C pentru MDI monomeric</p> <p>- 25 -30°C pentru diizocianati cu vâscozitate mai mare de 150mPa (MDI prepolimer);</p> <p>-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> <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> <p>-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> | | | <p>Pentru decontaminarea butoaielor de MDI sunt necesare următoarele dotări:</p> <p>capcitor de încălzire la 60°C;</p> <p>paletă din lemn;</p> <p>filtru textil (poliester);</p> <p>recipient din plastic pentru prepararea și păstrarea soluției de decontaminare (5 l);</p> <p>pompă pentru spălarea butoaielor sub presiune;</p> <p>cuvă pentru apa de spălare;</p> <p>cuvă pentru stocarea apei uzate.</p> <p>Operații efectuate:</p> <p>-încălzirea butoaielor care conțin resturi de MDI în cuptorul electric și scurgerea conținutului într-un butoi cu produs nou, temperatură de 45 -60°C;</p> <p>-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 soluția 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 rezidul decantat (cca. 150-200g/butoi) este stocat în vederea eliminării finale. Temperaturile recomandate pentru efectuarea decontaminărilor sunt:</p> <p>- 45 -60°C pentru MDI monomeric</p> <p>- 25 -30°C pentru diizocianati cu vâscozitate mai mare de 150mPa (MDI prepolimer);</p> <p>-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> <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> <p>-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> |
| Denumirea procesului | Descrierea procesului și a etapelor fazelor | Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare | Denumirea procesului | Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare |
| Fabricarea adezivilor HPIUR (de pe piața cu vâscozitate mica linia Iextema tehnologie directă) | Aprovizionarea cu materii prime | Se face în ambalaje standard și se depozitează și se păstrează în ambalajele originale, pe paletă din lemn. Depozitul de materii prime și ambalaje este poziționat în clădirea C1 . Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă, cu excepția toscanatului și mica linia Iextema Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilație. | Fabricarea adezivilor HPIUR | Se face în ambalaje standard și se depozitează și se păstrează în ambalajele originale, pe paletă din lemn. Depozitul de materii prime și ambalaje este poziționat în clădirea C1 . Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă, cu excepția izocianatului și mica linia Iextema Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilație. |

| | | | |
|--|--|---|---|
| | <p>Preîncălzirea materilor prime</p> | <p>Materile prime în funcție de natura lor, sunt introduse cu motoristivitorul 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>Materile prime în funcție de natura lor, sunt introduse cu motoristivitorul 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>Introducerea materilor prime în reactor (reactoarele 1,3,5,6.) – se face esalonat</p> | <p>-<i>dozarea materilor 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 cană, se deschide manolul reactorului, capatul liber al teii se introduce în reactor, se deschide cana 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 motoristivitorului cu un dispozitiv de prindere, alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manolului 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 pornește ventilatorul de proces</i> aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantități se închide reactorul etans și se pornește 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>emisile 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 sursei;</i></p> <p>-<i>verificarea vâscozității produsului</i></p> | <p>-<i>dozarea materilor 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 cană, se deschide manolul reactorului, capatul liber al teii se introduce în reactor, se deschide cana 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 motoristivitorului cu un dispozitiv de prindere, alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manolului 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 pornește ventilatorul de proces</i> aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantități se închide reactorul etans și se pornește 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>emisile 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 sursei;</i></p> <p>-<i>verificarea vâscozității produsului</i></p> |

| | | |
|--|--|--|
| <p>Descarcarea ambalajelor adezivilor. Spalarea reactorului pregatirea pentru armatoarea</p> | <p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, in saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton; -dupa descarcare, ambalajele cu adezivi si sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videază și închid bidonanele metalice și se depoziteaza, pe paleti, in spatii de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă consta in lipirea pungilor sub actiunea căldurii. -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. - agentul de spalare este de tip plastifiant in care se adauga cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol). -introducerea agentului de spalare se face prin intermediul unei pompe. -se ridica temperatura la cca. 150°C si se lasa sub agitare cca. 12 ore. -dupa 12 ore, agentul de spalare se goleste in vasul depozit prin intermediul aceleasi pompe. - dupa golire reactorul se spala cu cca. 2 -3 kg de poliol si este gata pentru reutilizare. - agentul de spalare se reutilizeaza cca 2 - 3luni, in functie de cresterea vâscozității acestuia. - îndepărtarea resturilor de pe țevile de descarcare se face într-un cuptor electric Therna 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 cenușă – cca. 80g-constituată din materialele de umplutură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor (cremă, etc)</p> | <p>-se face sub presiune de aer uscat/azot, in saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton; -dupa descarcare, ambalajele cu adezivi se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videază și închid bidonanele metalice și se depoziteaza, pe paleti, in spatii de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă consta in lipirea pungilor sub actiunea căldurii. -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. - agentul de spalare este de tip plastifiant in care se adauga cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol). -introducerea agentului de spalare se face prin intermediul unei pompe. -se ridica temperatura la cca. 150°C si se lasa sub agitare cca. 12 ore. -dupa 12 ore, agentul de spalare se goleste in vasul depozit prin intermediul aceleasi pompe. - dupa golire reactorul se spala cu cca. 2 -3 kg de poliol si este gata pentru reutilizare. - agentul de spalare se reutilizeaza cca 2 - 3luni, in functie de cresterea vâscozității acestuia. - îndepărtarea resturilor de pe țevile de descarcare se face într-un cuptor electric Therna 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 cenușă – cca. 80g-constituată din materialele de umplutură (inerte) care se adaugă la fabricarea adezivilor (cremă, etc)</p> |
|--|--|--|

| | | | |
|---|--|--|---|
| | -aprovizionare pr | cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică. | -se fac similar cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică. |
| Fabricarea adezivilor HPUR -cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 și 3) care utilizează asa numita „tehnologie reversa” Avantajul tehnologiei reverse” scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesită faza de spălare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare. | producătorilor materilor prime fabricarea amestecurilor de polioli. | -amestecurile de polioli se fabrică în reactorul nr. 2 cu de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonată a materiilor prime, menținerea sub vid și la temperatura pentru eliminarea umorilor de apă din sistem, apoi introducerea aditivilor pentru îmbunătățirea aplicării adezivilor, faza similară cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mică. | Fabricarea adezivilor HPUR - cu vâscozitate mare - Linia 2 (se fabrică în reactoarele 2 și 3) care utilizează numita „tehnologie reversa” Avantajul tehnologiei reverse” scurtează ciclul de fabricare al adezivilor și nu necesită faza de spălare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare. |
| | -descărcarea și ambalarea adezivilor. | -În reactorul 3 se introduce izocianatul la temperatura de cca. 90°C și amestecul de polioli Dupa condiționarea amestecului la temperatură cca 30 min, se verifică în laborator vâscozitatea continuat în grupe NCO libere și dacă valorile sunt cele specificate în fișa de producție se pregătește pentru descărcare. Dacă vâscozitatea este mai mică cantitatea de agent vâscozitatea specificată. După atingerea parametrilor produsul se pregătește pentru descărcare. Temperatura în reactoarele 2 și 3 se asigură prin încalzirea cu ulei, acesta fiind încălzit de centrala termică cu gaz -sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică. -pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse mărimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi, -după trecerea prin filtru adezivul este descărcat în ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al) iar aceștia se introduc în ambalaje metalice sau din carton), -după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se vidoază se închid bidonele metalice și se depozițiază, 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. | -În reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatura de cca. 90°C și amestecul de polioli. După condiționarea amestecului la temperatura cca. 30 min, se verifică în laborator vâscozitatea și conținutul în grupe NCO libere și dacă valorile sunt cele specificate în fișa de producție se pregătește pentru descărcare. Dacă vâscozitatea este mai mică produsul se menține la temperatura până la atingerea parametrilor produsul se pregătește pentru descărcare. Temperatura în reactoarele 2 și 3 se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit de centrala termică cu gaz -sunt similare cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică. -pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru (site metalice de diverse mărimi) automatizat legat la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de tevi, -după trecerea prin filtru adezivul este descărcat în ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al) iar aceștia se introduc în ambalaje metalice sau din carton), -după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se vidoază se închid bidonele metalice și se depozițiază, 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. |
| | -revizie generală. | -produsele sunt etichetate conform Regulamentul (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, -pregătirea reactorului pentru sarja următoare - după descărcare în reactor fie se introduce o nouă cantitate de izocianat și se fabrică o nouă sarjă, sau se introduce aer uscat și se păstrează reactorul la temperatura de cca. 100°C până a doua zi când se reia procesul tehnologic. -Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional când există riscul de contaminare a produsului final cu impurități. -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. După umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C și se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se golește agentul de spălare în vasul de depozit. Agentul de spălare se reutilizează cca 2 - 3 luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia. O dată pe an se face spălarea reactorului cu soluție de cca 3% hidroxid de sodiu. Soluția se introduce în reactor se încălzește la cca. 60°C și se lasă la agitare cca. 48 ore. După spălare soluția se filtrează și se depozițiază în butoaie/cuve închise din plastic (110) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioadă de cca 2 ani. | -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, -pregătirea reactorului pentru sarja următoare - după descărcare în reactor fie se introduce o nouă cantitate de izocianat și se fabrică o nouă sarjă, sau se introduce aer uscat și se păstrează reactorul la temperatura de cca. 100°C până a doua zi când se reia procesul tehnologic. -Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional când există riscul de contaminare a produsului final cu impurități. -Introducerea agentului de spălare se face din vasul de depozit pentru agentul de spălare cu ajutorul unei pompe, similar cu spălarea la reactorul pentru produse cu vâscozitate mică. După umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C și se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se golește agentul de spălare în vasul de depozit. Agentul de spălare se reutilizează cca 2 - 3luni, în funcție de creșterea vâscozității acestuia. O dată pe un se face spălarea reactorului cu soluție de cca 3% hidroxid de sodiu. Soluția |

| | | | | |
|--|---|---|---|---|
| <p>grundului pentru adezivi Linia 3</p> | <p>aprovizionarea materialelor prime și ambalajelor</p> | <p>Reactorul este amplasat în încălzire Reactorul este amplasat în încălzire C2. Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to Aprovizionarea materialelor prime și ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materialelor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor Depozitarea se face în depozitul de materii prime. Materiile prime utilizate sunt: - poliesteri saturaj – ca60kg/an. - clorura de metilen -1960 kg/an</p> | <p>grundului pentru adezivi Linia 3</p> | <p>Reactorul este amplasat în încălzire Reactorul este amplasat în încălzire C2. Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to Aprovizionarea materialelor prime și ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materialelor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor Depozitarea se face în depozitul de materii prime. Materiile prime utilizate sunt: - poliesteri saturaj – ca60kg/an. - clorura de metilen -1960 kg/an</p> |
| <p>-procesul tehnologic fabricare grundului pentru adezivi</p> | <p>de</p> | <p>Fabricarea grundului se face în următoarele etape: se încălzește în solventul, în reactor; se adaugă rășina și restul aditivilor; se menține sub agitare ca. 1 oră;</p> | <p>de</p> | <p>Fabricarea grundului se face în următoarele etape: se încălzește în solventul, în reactor; se adaugă rășina și restul aditivilor; se menține sub agitare ca. 1 oră;</p> |
| <p>-ambalarea</p> | <p>de</p> | <p>-se descarcă produsul prin curgere liberă în ambalaje, ambalajele închise se etichetează 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; -ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă; -ambalajele așezate pe paleti se depozitează în depozitul de produse finite.</p> | <p>de</p> | <p>-se descarcă produsul prin curgere liberă în ambalaje, ambalajele închise se etichetează 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; -ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă; -ambalajele așezate pe paleti se depozitează în depozitul de produse finite.</p> |

| | | |
|--|--|---|
| <p>Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obțin la temperatura primitivă a amestecării materialelor prime în stare topită și se aplică la echipamente speciale. Procesul tehnologic de fabricație al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu și se desfășoară pe o singură tehnologie.</p> | <p>de aprovizionarea este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretani;</p> <p>primice ambalaje,</p> <p>-amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esanșonată a materiilor prime conform fișei de fabricație; materiile prime în funcție de natură sunt introduse direct în reactorul preîncălzit fără alte preparări pregătite suplimentare. Temperatura în reactor este asigurată prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p>-se pornește încălzirea; se setează temperatura încălzitorului de ulei, cca. 175°C și se pornește pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se pornește ventilația;</p> <p>-se începe introducerea materiilor prime și aditivilor în ordinea menționată în fișa de fabricație; după introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe creșterea temperaturii și în momentul atingerii valorii specificate în fișe (180-190°C) se cronometrează menținerea în reactor până amestecul topit devine omogen;</p> <p>-dacă proba corespunde se începe răcirea sașiei. Răcirea se face cu apă astfel: se setează temperatura de răcire la încălzitorul de ulei și ventilul automat deschide circulația uleiului prin schimbatorul de calduri și apa de răcire și apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răcește până ce vâscozitatea scade la valoarea specificată în fișa de producție;</p> <p>-se verifică vâscozitatea produsului și dacă aceasta este conformă cu fișa de fabricație produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalația de peletizare (granularea produsului);</p> <p>-după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalația de ambalare;</p> <p>-dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se menține în continuare la temperatură sub agitare și se verifică vâscozitatea după 30 min.</p> <p><u>Descărcarea adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare.</u></p> <p><u>Ambalare în butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat.</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se pornește 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 re folosibil; se topește și se introduce în sașia următoare din același produs;</p> <p><u>După descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează și etichetează 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;</u></p> <p>-adezivii de topire pe baza de termoplastice nu prezintă nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă;</p> <p>-se așază pe palet și se depozitează în spațiul special amenajat pentru produse finite;</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 re folosibil; se topește și se introduce în sașia următoare din același produs.</p> <p><u>Ambalarea sub formă de granule:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se pornește pompa de descărcare;</p> <p>se trimite adezivul la instalația de peletizare;</p> <p>dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalația de ambalare;</p> <p>tapurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 și 25 kg.</p> <p>-după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează și se depozitează în depozitul de produs finit.</p> <p>- după descărcarea reactorului se încarcă următoarea sașie fără să necesite spălare.</p> | <p>Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplastici-adezivi care se obțin la temperatura primitivă a amestecării materialelor prime în stare topită și se aplică la echipamente speciale. Procesul tehnologic de fabricație al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu și se desfășoară pe o singură tehnologie.</p> <p>de aprovizionarea este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretani;</p> <p>primice ambalaje,</p> <p>-amestecurile adezive se fabrică în reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esanșonată a materiilor prime conform fișei de fabricație; materiile prime în funcție de natură sunt introduse direct în reactorul preîncălzit fără alte preparări pregătite suplimentare. Temperatura în reactor este asigurată prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrală iar controlul temperaturii se face automat.</p> <p>-se pornește încălzirea; se setează temperatura încălzitorului de ulei, cca. 175°C și se pornește pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se pornește ventilația;</p> <p>-se începe introducerea materiilor prime și aditivilor în ordinea menționată în fișa de fabricație; după introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe creșterea temperaturii și în momentul atingerii valorii specificate în fișe (180-190°C) se cronometrează menținerea în reactor până amestecul topit devine omogen;</p> <p>-dacă proba corespunde se începe răcirea sașiei. Răcirea se face cu apă astfel: se setează temperatura de răcire la încălzitorul de ulei și ventilul automat deschide circulația uleiului prin schimbatorul de calduri și apa de răcire și apoi uleiul răcit intră în reactor; produsul se răcește până ce vâscozitatea scade la valoarea specificată în fișa de producție;</p> <p>-se verifică vâscozitatea produsului și dacă aceasta este conformă cu fișa de fabricație produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalația de peletizare (granularea produsului);</p> <p>-după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalația de ambalare;</p> <p>-dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se menține în continuare la temperatură sub agitare și se verifică vâscozitatea după 30 min.</p> <p><u>Descărcarea adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimite la peletizare.</u></p> <p><u>Ambalare în butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat.</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se pornește 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 re folosibil; se topește și se introduce în sașia următoare din același produs;</p> <p><u>După descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează și etichetează 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;</u></p> <p>-adezivii de topire pe baza de termoplastice nu prezintă nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă;</p> <p>-se așază pe palet și se depozitează în spațiul special amenajat pentru produse finite;</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 re folosibil; se topește și se introduce în sașia următoare din același produs.</p> <p><u>Ambalarea sub formă de granule:</u></p> <p>se închide reactorul etans;</p> <p>se pornește pompa de descărcare;</p> <p>se trimite adezivul la instalația de peletizare;</p> <p>dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalația de ambalare;</p> |
|--|--|---|

| | | |
|--|--|--|
| Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic | <p>Verificarea aspectului suprafeței și a neregularităților prin smirgheluire manuală îndepărtarea prafului de pe suprafața reperului se face prin suflare cu aer.</p> <p>După curățare reperele sunt introduse în cabina de vopsire.</p> <p>Se aplică vopseaua pe reperele așezate pe conveyer cu ajutorul pistolului de aplicare manual.</p> <p>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 aproximativ de cca. 20min.</p> <p>După ce procesul de reticulare este încheiat, reperele vopsite se răcesc la aer și se ambalează formând produsul final.</p> <p>Acesta se ambalează pe paleti și se depozitează până la expediere.</p> <p>Depozitarea se face în hala de producție.</p> | <p>Reperelor pasirate în ambalajele inițiale (carton) se depozitează în incinta halei pe rastele.</p> <p>Hala este betonată, cu ventilație naturală.</p> <p>Înainte de a intra în cabina de vopsire este verificat aspectul suprafeței și dacă este cazul se rectifică neregularitățile prin smirgheluire manuală îndepărtarea prafului de pe suprafața reperului se face prin suflare cu aer.</p> <p>După curățare reperele sunt introduse în cabina de vopsire.</p> <p>Se aplică vopseaua pe reperele așezate pe conveyer cu ajutorul pistolului de aplicare manual.</p> <p>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 aproximativ de cca. 20min.</p> <p>După ce procesul de reticulare este încheiat, reperele vopsite se răcesc la aer și se ambalează formând produsul final.</p> <p>Acesta se ambalează pe paleti și se depozitează până la expediere.</p> <p>Depozitarea se face în hala de producție.</p> |
| Activități conexe proceselor de producție | <p>- Analiză calitativă de materii prime și produse finite - laborator</p> | <p>- Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite</p> |

- produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)

| Numele procesului | Numele produsului/subproduselor | Utilizarea produsului | Capacitate maximă | Realizat în 2020 |
|--|--|-----------------------|-------------------|------------------|
| Fabricarea adezivilor de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare | Adezivi de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare | Utilizare industrială | 1200 to/an | 932 to/an |
| | Plastifiant poliuretanic (produs secundar) | Utilizare industrială | 16 to/an | 0 to/an |
| Fabricarea adezivilor de topire pe bază de polimeri termoplasti | Adezivi de topire pe bază de polimeri termoplasti | Utilizare industrială | 1000 to/an | 332 to/an |
| Fabricarea grundului pentru adezivi | Grund pentru adezivi | Utilizare industrială | 2 to/an | 780 kg/an |
| Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic | Piese vopsite | Utilizare industrială | 3000mp/an | 0 mp |

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: Autorizația Integrată de Mediu nr. 76/12.12.2017, valabila până la 12.12.2027
2. ADMINISTRATIA BAZINALA DE APA JIU : Autorizația de Gospodăria Apelor nr. 174R/10.11.2021, valabila până la 10.11.2022.

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-construcțivi și funcționali, randamente etc.)
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări pentru monitorizare indicatori

a) Emisii

| Nr.crt. | Denumire parametru (indicator) | Surse generatoare | Concentrații | | | Valoare CMA și temei 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 arzător RIELO RS 50 3784702, s.n. 02451005552 (alimentare cu gaze naturale) | <0,5 | <0,5 | <0,5 | 5 100 | |
| | CO | | 68,15 | 68,15 | 68,15 | | |
| | SO _x | | <2,62 | <2,62 | <2,62 | | 35 |
| | NO _x | | 90,1 | 90,1 | 90,1 | | 350 |
| | CO ₂ exprimat in vol % | | 6,2 | 6,2 | 6,2 | | - |
| O ₂ – 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 arzător R.B.L. GULLIVER B53D, s.n. 01030103226 (alimentare cu gaze naturale) | <0,5 | <0,5 | <0,5 | 5 100 | |
| | CO | | 60,55 | 60,55 | 60,55 | | |
| | SO _x | | <2,62 | <2,62 | <2,62 | | 35 |
| | NO _x | | 159,11 | 159,11 | 159,11 | | 350 |
| | CO ₂ exprimat in vol % | | 6,8 | 6,8 | 6,8 | | - |
| O ₂ – 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 odezivilor poliuretani | <0,5 | <0,5 | <0,5 | 10 - 50 400 - 11 | |
| | CO | | 38,5 | 38,5 | 38,5 | | |
| | SO _x | | <2,62 | <2,62 | <2,62 | | |
| | NO _x | | <1,88 | <1,88 | <1,88 | | |
| | CO ₂ exprimat in vol % | | 5,6 | 5,6 | 5,6 | | |
| | O ₂ – exprimat in vol% | | 15,61 | 15,61 | 15,61 | | |
| Compusi organici volatili exprimati 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 și 2 - Valoare CMA și temei legal (mg/Nm³) - conform Ordin MAPPM nr. 462/1993 și A.M.

LA PUNCTUL 3 - Valoare CMA și temei legal (mg/Nm³) - conform Legii 278/2013, Anexa 6

LA PUNCTUL 4 - Valoare CMA și temei legal (mg/Nm³) - conform Legii 278/2013, Anexa7, Partea a-2-a. Puziua 17

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

| Activitate IED | Denumire coș | Înălțime (m) | Diametru bază (m) | Diametru vârf (m) | Poluant | Echipment depoluare |
|---|---|--|-------------------|-------------------|---|---|
| Anexa 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: b) materiale plastice (polimeri, fibre sintetice și fibre pe baza de celuloză); | Centrala de încălzire ulei nr.1 cazan IVAR INDUSTRY, model ODEN400, s.n. | 7m | 0,250m | 0,25m | - Pulberi totale, CO ₂ , SO _x , NO _x – exprimat în mg/Nm ³ , - CO, O ₂ – exprimat în vol% | Coș evacuare și dispersie H=7m, Dn=250mm |
| | Centrala de încălzire ulei nr.2 | 7m | 0,250m | 0,25m | Pulberi totale, CO ₂ , SO _x , NO _x , CO, O ₂ | Coș evacuare și dispersie H=7m, Dn=250mm |
| | Cuptor de curățare a țevilor de descărcare adeziv | 4m | 0,225m | 0,225m | Pulberi totale, CO ₂ , SO _x , NO _x , CO, O ₂ , compusi organici volatili exprimat în carbon organic total mgC/Nm ³ | Coș evacuare și dispersie H=4m, Dn=220mm |
| | Obținere adezivi -Epurare gaze prin vasul de ulei – pompa de vid cu inel de apă 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 și dispersie Dn=120mm, H=6m |
| | Alimentarea reactoarelor- sistem de ventilație pentru fiecare reactor | Tubulatura de la fiecare ventilator anexă la reactor | - | - | COV, Pulberi | Sistem de ventilație |
| | Încalzire spații administrative | Centrala murală | - | - | Pulberi, CO ₂ , SO _x , NO _x , 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 | mgO ₂ /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 semilingropat (2,20x1,00x1,00) | ape uzate industriale | pH | 6,5- 8,5 | mg/l | 7,30 |
| | | CCO-Cr | 500 | mgO ₂ /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 stereografice: 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 Apelelor 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 prevăzut cu cabina betonată, semiîngropată (1,60x1,60x2,3):

- **Rețea de distribuție a apelor menajere** – conducta PEHD 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 PEHD 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, prevăzut 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: $Q_{zmedie} = 11,54mc$; $Q_{zmax} = 12,7mc$; $Q_{zmin} = 5,90 mc$; $V_{an} = 3000mc$

Funcționare: 260 zile/an, 16 ore/zi.

Instalații de captare: electropompă tip PR30, 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 răcirii tehnologice se folosește apa din rezervorul pentru incendiu, conducta PEHD 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 integrată.

- Instalații de distribuție: conducte PEHD, Dn=50-32mm, L=100 m chluzete 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 / 20.07.2020 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 | Ciururi, 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 hidrocarburii 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 primă, de descărcare a adzevilor din reactoare, de produse finite și a rampelor de încărcare-descărcare materii prime și produse finite au suprafața de contact cu solul sau subsolul impermeabilizat, pe amplasament sunt cuve de retenție la pompele de ulei, pentru apa de răcire adzev, -materile primă 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 asigură pe amplasamentul societății, în depozite și magazii o cantitate corespunzătoare de substanțe absorbante și substanțe de neutralizare, potrivite pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse;

III. 4 PROTECTIA IMPOTRIVA 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 deșeuri
- Dotări și amenajeri pentru gestionarea adecvată a deșeurilor (modalități de colectare, transport, valorificare, tratare, neutralizare, incinerare, stocare, depozitare temporară eliminare)
- Cantități de deșeuri generate și gestionate anual:
 - deșeuri menajere
 - deșeuri periculoase
 - deșeuri nepericuloase
- Modalități de evidență și raportare conform prevederilor HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor

| Cod deșeu | Denumire deșeu | Sursă generatoare | Cantitate | UM | Operațiune valorificare / eliminare |
|-----------|---|---|-----------|----|-------------------------------------|
| 15 01 01 | Ambalaje de carton | Fabricare adezivi | 10520 | Kg | valorificare |
| 15 01 02 | Ambalaje de materiale plastice | Fabricare adezivi | 3651 | Kg | valorificare |
| 15 01 04 | Ambalaje metalice | Fabricare adezivi | 55765 | Kg | valorificare |
| 15 01 10* | Ambalaje metalice | Fabricare adezivi | 1748 | Kg | valorificare |
| 15 01 10* | Ambalaje metalice | Fabricare grand | 0 | Kg | valorificare |
| 08 04 10 | Deșeuri de adezivi | Fabricare adezivi | 3054 | Kg | valorificare |
| 19 01 12 | Cenușă de ardere | Curățarea țevilor de descărcare adezivi | 20 | Kg | eliminare |
| 13 03 07* | Ulei uzat | Încălzire materii prime | 1000 | kg | valorificare |
| 19 09 05 | Rășină schimbătoare de ioni saturate sau epuizate | Dedurizare | 0 | Kg | valorificare |
| 08 01 12 | Deșeuri de vopsele | Vopsire în câmp electrostatic | 0 | Kg | eliminare |
| 08 05 01* | Deșeuri de izocianati | Decontaminarea butoaielor de izocianati | 0 | Kg | eliminare |

| | | | | | |
|-----------|---|---------------------------------|------|----|--------------|
| 15.04.03 | Deșeurile de adezivi și cleiuri cu conținut de solvent organici | Fabricare adezivi | 5656 | kg | valorificare |
| 15.01.03 | Ambalaje de lemn | Fabricare adezivi | 440 | kg | valorificare |
| 20 01 40 | Fier, tabla, inox, span feros | Întreținere, revizii, reparații | 0 | Kg | valorificare |
| 17.06.04 | Vată minerală | Izolatăi rezervoare și conducte | 0 | Kg | valorificare |
| 20 01 36 | Echipamente electrice și electronice | Întreținere, revizii, reparații | 0 | Kg | valorificare |
| 20 01 23* | Tuburi fluorescente | Întreținere, revizii, reparații | 0 | Kg | valorificare |
| 16 05 06* | Substanțe chimice de laborator | Laborator | 262 | kg | valorificare |
| 15 01 10* | Ambalaje sticlă și plastic de la substanțe chimice | Laborator | 139 | Kg | eliminare |
| 20 01 99 | Deseuri menajere | Activități menajere | 24 | mc | eliminare |

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 deșeurii 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 deține 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 deșeurii se va realiza cu respectarea strictă a prevederilor Legii 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 deșeurii, 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 VII 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: defalcăt 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

