

FORMULAR DE SOLICITARE



S.C. MULTIBOND DURAL SRL

Martie 2015

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate

Numele instalației: **S.C. MULTIBOND DURAL SRL**
Numele solicitantului: **S.C. MULTIBOND DURAL SRL**
Adresa: Aleea I Aeroportului nr.1, com. Cârcea , Jud. Dolj
Telefon: 0251/458 236
Fax: 0251/458 236
Număr de înmatriculare: J 16/758/1998
Cod fiscal: RO 10850777

Activități care intră sub incidența Anexei I din Legea 278/2013

4.1 Producerea compușilor chimici organici cum sunt:

h) materiale plastice - polimeri

Alte activități defășurate pe amplasament asociate direct, care au conexiuni tehnice cu activitatea principală:

- fabricarea grundului;
- aplicarea vopselelor în câmp electrostatic

Cod CAEN: 2052
Cod SNAP-2: 0405
Cod NOSE –P: 105.09

Numele și prenumele persoanei imputernicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare:

Deatcu Dorel Lucian

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecția mediului: **Ing.Livia Popa**

Nr. de telefon: 0730339331

E-mail: lpopa@ifscos.com

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta emiterea **Autorizației Integrate de Mediu conform prevederilor Legii n.278/2013.**

Titularul de activitate își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Administrator,
Deatcu Dorel Lucian

CUPRINS

1. Rezumat netehnic	4
2. Tehnici de management	9
3. Intrări de materii prime	17
4. Principalele activități	37
5. Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor	83
6. Energie	91
7. Accidentele și consecințele lor	98
8. Zgomot și vibrații	106
9. Monitorizare	110
10. Dezafectare	116
11. Aspecte legate de Amplasamentul pe care se află Instalația	121
12. Limitele de emisie	121
13. Impact	123
14. Planul de acțiuni	126

ANEXE

Anexa nr.1 - Plan de amplasare

Anexa nr.2 - Organigrama

Anexa nr.3 - Fișe tehnice de securitate în format electronic

Anexa nr.4 - Rapoarte de încercare nr 1042_2 E/2.02.2015, 1952_1E/19.03.2015, 1952E
19.03 2015, 1952A/27.03.2015 - emise de APM DOLJ.

Anexa nr.5 - Dovada că s-a făcut publică solicitarea

1.REZUMAT NETEHNIC

1.DESCRIEREA ACTIVITĂȚILOR

2.TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1Sistemul de management

Domeniul de activitate al **S.C. MULTIBOND DURAL SRL** îl constituie fabricarea adezivilor, a grundului pentru adezivi și vopsirea în câmp electrostatic.

1.1.Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Pe amplasamentul actual, înainte de preluarea de către al S.C. MULTIBOND DURAL SRL , a fost Baza de piese de schimb Cârcea aparținând SC Automobile SA .

În anul 2005 amplasamentul este preluat prin contract de vânzare-cumpărare de S.C. MULTIBOND DURAL SRL care dezvoltă activitatea de producere a adezivilor:

- instalatia de adezivi poliuretatici cu reticulare la umiditate a fost pusă în funcțiune în iulie 2007 si si-a mărit capacitatea în decembrie 2009;
- instalatia de fabricare a adezivilor de topire a intrat in funcțiune in ianuarie 2013.

Nu sunt date care să ateste că pe amplasament s-au desfășurat activități cu substanțe chimice periculoase care să conducă la o poluare istorică.

1.2 Alternative studiate de solicitant - nu este cazul

Titularul activitatii – S.C. MULTIBOND DURAL SRL nu este certificată ISO 14001.Este certificat ISO9000

3.INTRĂRI DE MATERIALE

3.1.Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime utilizate sunt polioli - polieteri, polioli - poliesteri, aditivi, ceruri, polizocianati, etc

Materiile prime și auxiliare achiziționate corespund caracteristicilor de calitate impuse prin procedurile elaborate pentru fiecare produs

3.2.Cerințele BAT

Menținerea unui inventar corect al intrărilor și ieseților pentru toate fazele procesului, de la recepția materiilor prime, până la livrarea produselor și tratarea efluenților.

Selectarea materiilor prime și a materialelor auxiliare care să minimizeze generarea de

deseuri solide si de emisii de poluanți în aer si în apă.

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Societatea realizează gestiunea și monitorizarea deșeurilor rezultate din activitățile desfășurate, în conformitate cu legislația și normele specifice în vigoare.

Deșeurile principale rezultate din procesele tehnologice sunt deșeurile de ambalaje: metalice, plastice, carton.

Din activitățile auxiliare, rezultă în cantități reduse, deșeuri de fier, uleiuri minerale uzate, anvelope, deșeuri menajere, etc.

În cadrul S.C. MULTIBOND DURAL SRL. există preocupare pentru reducerea cantității de deșeuri rezultate din procesul tehnologic, precum și de eliminare a deșeurilor rezultate din activitatea curentă a societății.

3.4 Utilizarea apei

Sursa de apă

Sursa de apă este constituită din două foraje (F1 și F2). care asigură alimentarea cu apă pentru nevoi igienico-sanitare , cu apă tehnologică și apă de incendiu.

Categorii de apă uzată evacuate

Apele uzate evacuate rezulta din procesele tehnologice si activitati auxiliare, incadrandu-se in urmatoarele categorii :

➤ape tehnologice uzate care necesită epurare rezultate de la răcirea adezivilor și de la denocivizarea butoaielor de izocianati care se trateaza într-o stati de epurare mecano-biologică din afara amplasamentului pentru a fi aduse la parametrii de calitate corespunzatori normelor de evacuare;

➤ape menajere rezultate de la grupurile sanitare care sunt vidanțate și transportate la o stație de epurare mecano-biologică pentru a fi aduse la parametrii de calitate corespunzatori normelor de evacuare.

Apele pluviale se scurg pe terenul din jur.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Principala activitate este fabricarea fabricarea adezivilor. Capacitatea maximă este:

- adezivi de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare **1 200t/an**;
- adezivi de topire pe bază de polimeri termoplasti **1000t/an**

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Emisii în aer

Din activitate rezultă emisii in aer din surse punctiforme: gaze de ardere (centrale pe gaz natural pentru încălzirea uleiului, cuptor piroliză) și emisii tehnologice care se monitorizează prin laboratoare autorizate.

Pentru reducerea emisiilor din aer, din surse punctiforme, se utilizează:

- controlul arderii, pentru ca aceasta să fie completă
- combustibil cât mai puțin poluanți (gaz natural)
- controlul cantității de ulei din vasul de absorbție

Emisii în apă

In apă se elimină substanțe organice și suspensii

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Politica de Management Integrat de Mediu Calitate impune și preocuparea de reducere a tipurilor și cantităților de deșeuri.

Desfășurarea activităților de colectare, stocare, transport deșeuri valorificabile / nevalorificabile și depozitare temporară a deșeurilor se realizează cu respectarea cerințelor privind protecția factorilor de mediu și a factorului uman. Societatea are elaborat Registrul de evidență a deșeurilor.

Deșeurile rezultate din activitățile desfășurate, care sunt evacuate discontinuu, sunt de tipul:

- a) deșeuri valorificate: deșeuri de ambalaje (plastic, hartie/carton, metal) deșeuri metalice, ulei uzat, ș.a.;
- b) deșeuri care trebuie eliminate: reactivi chimici expirati, deșeuri menajere, ș.a.

7. ENERGIE

S.C. MULTIBOND DURAL SRL produce energia termică de care are nevoie pentru desfășurarea activității, în 2 centrale care funcționează pe bază de gaz natural. Energia electrică este preluată din rețeaua publică.

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Pentru prevenirea și combaterea accidentelor sunt elaborate proceduri, planuri și studii de risc. Planul de urgență cuprinde modalități de acțiune pentru eliminarea acestora.

Sunt stabilite în Planul de urgență modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident (cutremur, inundație, accident chimic)

S.C. MULTIBOND DURAL SRL nu a înregistrat nici un accident major în care să fie implicate substanțe periculoase

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Nivelul de zgomot la limita amplasamentului nu depășește valoarea impusă prin legislația în vigoare.

10. MONITORIZARE

În cadrul societății există un sistem de monitorizare al factorilor de mediu pentru: apă uzată și aer (emisii). În cadrul instalațiilor tehnologice se monitorizează parametrii tehnologici (temperatura, presiune, nivele, debite, compoziție etc), precum și calitatea materiilor prime și a produselor finite obținute.

Monitorizare apă uzată evacuată

- înainte de deversare într-o stație de epurare mecano- biologică aflată în afara amplasamentului;
- indicatori determinați: pH, CCOCr, materii în suspensie, substanțe extractibile, fenoli SiO₂, azotați, amoniu
- frecvența: la deversare

Metodologie pentru măsurare emisii în aer

- puncte monitorizare: coșuri centrale de încălzire a uleiului, cuptor ardere țevi, evacuare gaze după vasul de ulei;
- frecvența: 1 / an;

- indicatori măsurați: NO_x, SO₂, CO, CO₂ COV, O₂, pulberi, temperatură.

Monitorizare deșeuri și ambalaje de deșeuri

- evidență tipuri de deșeuri și ambalaje de deșeuri, cantitate, compoziție deșeuri, proveniența, eliminare / valorificare
- frecvența: 1/ lună

11. DEZAFECTARE

În condițiile încetării activității S.C. MULTIBOND DURAL SRL va elabora un Plan de închidere în concordanță cu destinația viitoare a amplasamentului.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

S.C. MULTIBOND DURAL SRL este amplasat în zona de nord a comunei Cârcea, Aleea Aeroportului nr1. Județul Dolj.

Conform planului de situație anexat S.C. MULTIBOND DURAL SRL se învecinează cu următorii agenți economici:

- în partea de est : teren agricol proprietate particulară;
- în partea de sud: teren aparținând Fermei Didactice a Universității Craiova
- în partea de vest: drum comunal;
- în partea de nord: teren agricol proprietate particulară

Conform Planului de Urbanism Zonal al comunei Cârcea trup 6, SC MULTIBOND DURAL SRL este amplasată în zona industrială. Terenurile limitrofe sunt încadrate astfel:

- în partea de nord și est : zonă multifuncțională destinată unităților economice industriale, depozite, comerț, birouri, servicii, în prezent teren agricol proprietate particulară;
- în partea de sud: zonă multifuncțională destinată unităților agricole, instituțiilor și serviciilor publice-Ferma Didactică a Universității Craiova
- în partea de vest: zonă multifuncțională destinată pentru locuințe, instituții și servicii publice compatibile cu zona de locuit, în prezent teren agricol .

Din punct de vedere geologic comuna Carcea este situată în partea stângă a râului Jiu, la contactul a două regiuni geografice: Podișul Getic în nord și Câmpia Olteniei în sud.

Câmpia Olteniei are în fundament Platforma Moesică acoperită de formațiuni sedimentare paleozoice, mezozoice, neozoice .

Cuvertura sedimentară este alcătuită din formațiuni fluvio-lacustre la care se adaugă depozite fluviale de terasă și luncă (pietrișuri și nisipuri eoliene). Forajele geologice executate în zonă au interceptat sub cuvertura cuaternară formațiuni aparținând Paleozoicului, Mezozoicului, Paleogenului și Neogenului și indică următoarea stratificație a terenului:

- între 0,0m – 0,25m – sol vegetal;
- între 0,25m – 2,8 -4,6m argilă cafeniu închis la cafeniu deschis;
- 2,8-4,6m în jos - argile nisipoase cafenii.

Conform standardului de zonare seismică a teritoriului României, STAS 11100/1/1977, comuna Cârcea este situată în zona seismică cu grad 8 ½

13. LIMITE DE EMISIE

Valorile limită de emisie sunt stabilite conform legislației de mediu, respectiv:

- pentru apele deversate în rețeaua de canalizare aparținând C.A. Oltenia SA indicatorii trebuie să respecte valorile impuse prin NTPA002;
- pentru emisiile de la coșurile centralelor termice de încălzire ulei, indicatorii trebuie să respecte valorile impuse prin Ordinul MAPM nr.462/1993;
- pentru emisiile de la coșul de evacuare a gazelor prin vasul de ulei și cuptorul de piroliză valorile limită impuse prin Legea nr.278/2013;

- pentru sol , indicatorii trebuie să respecte valorile impuse prin Ordinul nr. 756/1997.

14. IMPACT

Din tehnologiile aplicate în instalațiile rezultă ape uzate, pulberi,emisii de gaze de ardere și compuși organici volatili și deșeuri, Pentru a reduce impactul acestora asupra mediului s-au luat o serie de măsuri:

- apele uzate sunt vidanțate și evacuate într-o stație de epurare adecvată;
- emisiile de gaze de ardere de la centrala termică sunt dispersate prin cosurile cazanelor;
- emisiile de compuși organici volatili sunt dispersate prin sistemele de ventilație sau reținute în spălătorul de gaze (vas cu ulei);
- deșeurile sunt eliminate/valorificate prin firme autorizate.
- nivelul zgomotului la limita amplasamentului, se va încadra în limita de 65 dB(A), valoare ce reprezintă nivelul de zgomot maxim admis pentru zone protejate

Datorită măsurilor luate impactul este nesemnificativ

15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu este cazul

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da indicați aici numerele de certificare / înregistrare	Titularul activității – S.C. MULTIBOND DURAL SRL nu este certificată ISO 14001. Este certificată ISO9000
Furnizați o organigramă în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa	Organigrama se anexează

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezența pe post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	Nu		Administrator
2	Aveți prognoze preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	Da	Program de revizie	Inginer Șef mecanic
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	Da	Registre de lucrări Decizia de revizie	Inginer Șef mecanic
4	Performanța / acuratețea de monitorizare și măsurare	Da	Registre de analize Rapoarte de încercare	Laborator propriu și alte laboratoare acreditate
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	Nu	Analiza efectuată de management	Administrator

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	Da	P83-1 Controlul produsului neconform	Administrator Sef laborator
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	Nu	Nu este necesar, nu se deversează direct în cursuri de apă	-
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	Nu	-	-

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
9	<p>Instruire</p> <p>Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale, și care cuprinde următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; • conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; • conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; • prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; 	Da	<p>Asigurare competență și conștientizare</p> <p>P62-1 Instruire angajați noi</p> <p>P62-2 Instruire personal calificat</p> <p>P63-1 -Controlul procesului adezivi de topire</p> <p>-Instrucțiuni de lucru pe instalații și locuri de muncă</p> <p>-Fise tehnice de securitate pentru materia prime și pentru produse finite</p>	<p>Departamentul Resurse umane</p> <p>Șef secție</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire. 	Da	Fișa postului pentru fiecare salariat	Departamentul Resurse umane

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fișe de post	Departamentul Resurse umane Șefi secții/ și departamente
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	Da	Politica de resurse umane Personalului instruit i se întocmește un dosar de personal care cuprinde : -fișa de post -contractul individual de muncă, - copie act de studii -cursuri de instruire	Departamentul Resurse umane
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	Nu	După certificare ISO14001	Administrator.
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	Nu	După certificare ISO14001	Administrator

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
14	Aveți în mod regulat auditudini independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	Nu	După certificare ISO14001	Administrator
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	-	După certificare ISO14001	
6	1 Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că această politică rămâne relevantă?	Nu	După certificare ISO14001	Administrator
	Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.		Administrator	

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?		După certificare ISO14001	Administrator
18	Există o evidență demonstrabilă că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de IPPC:			
	• controlul modificării procesului în instalație;	Da	După certificare ISO14001 Instrucțiuni de lucru	Sef secție Administrator
	• proiectarea și retrospectiva instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante;	Da	După certificare ISO14001 Proiecte noi	Sef secție Administrator
	• aprobarea de capital;	Da	Hotărâre Consiliu de Administrație	Administrator
	• alocarea de resurse;	Da	Program de producție	Administrator
	• planificarea și programarea;	Da	Instrucțiuni de lucru pentru posturile de lucru	Administrator Șefi secții

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
	<ul style="list-style-type: none"> • includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare 	Da	Instrucțiuni de lucru pentru locurile de muncă	Administrator or Șefi secții
	<ul style="list-style-type: none"> • politica de achiziții; 	Da	P.S.7.4.-1 Selectie furnizori P.S.7.4.-2 Aprovizionare	Departamentul comercial
	<ul style="list-style-type: none"> • evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie). 	a	Evidențe contabile	Serviciul economic
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:			
	<ul style="list-style-type: none"> • informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; 	a	Conform cerintelor din autorizația integrată de mediu și conform prevederilor legale apărute după emiterea autorizației	Administrator
9	<ul style="list-style-type: none"> • eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate. 	a	Conform cerintelor după auditurile interne și externe	Administrator

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	a	Dupa obtinerea autorizatiei integrate , conform cerintelor	Administrator

Informații suplimentare
S.C.MULTIBOND DURAL SRL nu este certificată ISO 14001.
Procedurile mentionate sunt corespunzătoare certificării ISO 9000

Cerințe caracteristici BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor			
Politici	Responsabil cu calitatea	Cod	Responsabil cu calitatea
Ținte	-	-	-
Evidențele de întreținere	Ing.Şef mecanic	Cod	Ing.Şef mecanic
Proceduri	Responsabil cu calitatea	Cod/ediție/revizie/data	Responsabil cu calitatea
Registre de monitorizare	Responsabil cu calitatea	Cod	Responsabil cu calitatea
Rezultatele auditurilor	Responsabil cu calitatea	Cod	Responsabil cu calitatea
Evidențele privind sesizările și incidentele	Responsabil cu calitatea	Cod	Responsabil cu calitatea
Evidențele privind instruirile	Resurse Umane	Cod	Resurse Umane

3.INTRĂRI DE MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

3.1 Selectarea materiilor prime

Nr. crt.	Denumire comercială	Denumire chimică	CAS	Fraze de risc	Fraze de pericol (Reg.1 272/20 08)	Impactul asupra mediului/	Cantitate maxima utilizată t	Pondere % 1) în produs 2) în apa de suprafață 3) în deșeuri 4) în aer	Cum sunt stocate
I. ADEZIVI DE TOPIRE POLIURETANICI									
Polioli –polieteri									
1.	Desmophen 1111BD	Polipropilenglicol >98%	25322-69-4	R22	H 302	Usor biodegradabil. Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	86	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	Pe paleți de lemn, butoaie metalice de 200kg. în depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
2.	Desmophen 2061BD	Polieter polioli	-	Nu are fraze de risc	-	Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	248	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	
3.	Desmophen 1262BD	Polieter polioli	-	R22	H 302	Usor biodegradabil Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	0,5	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	
4.	Desmophen 4028BD	Polieter polioli	-	Nu are fraze de risc	-	Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	0,4	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	
5.	Arcol polioli 1070	Polieter polioli	-	Nu are fraze	-	Usor biodegradabil.	1,1	1) 99,97 2) -	

				de risc		Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.		3) 0,03 4) -	
	Total						336		
Polioli –poliesteri									
6.	Stepanpol PS 20 - 200A	Copolimer de Di(ethylene glycol)phtalate 90 -98%	32472-85-8	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	4,5	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	Pe palet̃i de lemn, butoaie metalice de 200kg. ̃n depozitul de materii prime. Temperatura ambiental̃a
7.	CAPA 6500 Polycaprolactones CAPA 6800 Polycaprolactones	2-oxepanone, homopolymer (C ₆ H ₁₀ O ₂) _n	24980-41-4		-	Nepericulos	80	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	
8.	Dynacoll 7250	Copolyester saturat cu grupe OH libere	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	15	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	
9.	Dynacoll 7380	Copolyester saturat cu grupe OH libere	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	100	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	
10.	Dynacoll 7360/baycoll AD 5027-	Copolyester saturat cu grupe OH libere	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	150	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	
11.	Dynacoll 7210	Copolyester saturat cu grupe OH libere	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	9,0	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	
12.	Dynacoll 7130/fineplus HM 1853	Copolyester saturat cu grupe OH libere	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	16,0	1) 99,6 7 2) - 3) 0,33 4) -	
13.	Dynacoll	Copolyester	-	Nu are	-	Nepericulos	17,0	1) 99,67	

	7150/fineplus HM 1805	saturat cu grupe OH libere		fraze de risc				2) - 3) 0,33 4) -	
14.	Alti Dynacolli	Copolyester saturat cu grupe OH libere		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	8,5	1) 99,67 2) - 3) 0,33 4) -	
							400		
Poliiolefine amorf									
15.	Vestoplast 508,750,703	Poliiolefine amorf	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	40	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	Saci de polipropilenă de 20kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
							40		
Rasini acrilice									
16.	Elvacite 2013;2016	Rășină acrilică	28262-63-7	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	90	1) 99,99 2) - 3) 0,01 4) -	Butoaie de carton stratificat de 125kg .sau saci de polipropilenă de 25kg , pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
17	Elvacite 4402	Rășină acrilică	35227-05-5	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	10	1) 99,99 2) - 3) 0,01 4) -	
18.	Dynacoll AC 1630; Dynacoll AC 1920	Rășină acrilică	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	77	1) 99,99 2) - 3) 0,01 4) -	
							177		
Polimeri termoplasti									
19.	ATEVA EVA, Evatane, Lotader	Copolymer etilena – vinil	24937-78-8	Nu are fraze	-	Nepericulos	3	1) 99,97 2) -	Saci de polipropilenă

	Copolymer	acetate; Terpolimer ethylene-methyl acrylate- glycidylmethacri- late		de risc				3) 0,03 4) -	de 25kg , pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
	Escorene ULTRA EVA	Copolymer etilena – vinil acetate (EVA);	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			
							3		
Antioxidanti, agenti de etalare									
20.	Tinopal OB	2,2-(2,5- thiophenediyl)bis(5-tert-buthyl- 1,3benzoxazole)	7128-64-5	R53	H413	Poate cauza efecte în mediu acvatic pe termen lung	0,04	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	1.Butoaie din tabla (dezaerator) / 170kg
21.	Songnox1010 / (Irganox)	Pentaerythritol tetrakis-(3-(3,5-di- tert-butyl-4- hydroxyphenyl)pro- pionate)	6683-19-8	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	0,7	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	2.Saci de polipropilena / 20 kg (antioxidanti)
22	Songnox 1076/1010	Octadecyl-3-(3,5- di-tert-butyl-4- hydroxyphenyl) propionate	2082-79-3	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos		1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	3.Bidon metalic (agenti de etalare) / 18 kg
23.	Tinuvin 123, si altii	Masa de reactie: bis(2,2,6,6- tetramethyl-1- octyloxypiperidin- 4-yl)-1,10- decanedioate1,8- bis[(2,2,6,6- tetramethyl-4- ((2,2,6,6- tetramethyl-1- octyloxypiperidin- 4-yl)-decan- 1,10-	129757-67-1	R53	H413	Poate cauza efecte în mediu acvatic pe termen lung	0,08	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală

		dioyl)piperidin-1-yl)oxy]octane Protectori UV						
24	Tinuvin B 75	Masa de reactie: bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebacate and methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate	125643-61-0	R53	H400, H410			1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -
25.	Fluorosurfactant FC -4430	2-Propenoic acid, 2-[methyl[(1,1,2,2,3,3,4,4,4-nonafluorobutyl) sulfonyl]amino]ethyl ester,telomer cu 3-mercapto-1,2-propanediol, 2-methyloxirane polymer cu oxirane di-2-propenoate, 85-95%	1017237-78-3	R51/53	H411	Poate cauza efecte în mediu acvatic pe termen lung	0,18	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -
		Polyether Polymer 5 – 10%	-	-				
		(2-methoxymethylethoxy) propanol < 2	34590-94-8	-				

		Toluene 0,9%	108-88-3	Repr.C at.3:R 63; F:R11; Xn:R4 8/20; Xn:R6 5; Xi:R38 ; R67 -					
		1,1,2,2,3,3,4,4,4- nonafluoro-N-(2- hydroxyethyl)-N- methylbutane-1- sulphonamide < 2	34454-97-2	Repr. Cat.3: R63; N:R51/ 53					
26	BYK -070	Xilen amestec izomeri 30-50%	1330-20-7	R10; R65; R20/2 1; R36	H226 H332 H319 H304	Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	0,565	1) 9,0 2) - 3) - 4) 91,0	
		Etilbenzen,20- 25%	100-41-4						
		Acetat de n- butil,7-10%	123-86-4						
		Toluen0,1-0,25%	108-88-3						
27.	DMDEE	2,2 dimorfolinodietilet er	6425-39-4	R36/38	H315 H319	Nu sunt date	0,235	1) 99,99 2) - 3) 0,01 4) -	
							1,8		
Poliisocianati									
28.	Desmodur 44M	4,4'-di-izocianat difenilmetan > 98	101-68-8	Carc. cat.3 R20, R36/37 /38 R40, R42/43	H332 H315 H319 H334 H317 H351 H335	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	100	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	Butoaie de tablă de 200 - 240kg. Camera frigorifică. Temperatura 0-5 °C
		izocianat de o-(p- izocianatobenzil)f enil<2,5	5873-54-1						

				, R48/20	H373				
29.	Desmodur 2460M/	4,4'-di-izocianat difenilmetan Concentrație [% greutate]: >= 25 - < 50	26447-40-5	Carc.c at.3 R20, R36/37 /38	H332 H315 H319 H334 H317	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	15	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	Butoaie de tablă de 200 - 240kg, pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
		izocianat de o-(p- izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: >= 50 - <= 100	5873-54-1	R40, R42/43 R48/20	H351 H335 H373				
30	Desmodur VKS	di-izocianat difenilmetan izomeri și omologi	9016-87-9	R20, R36/37 /38 R40, R42/43 R48/20	H332 H315 H319 H334 H317 H351 H335 H373	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.			
31.	Desmodur E XP 2715	Prepolimer pe baza de 2,4- diisocyanate- difenil metanConcentrați e [% greutate]: circa 56	185700-61-2	R20, R36/37 /38 R40, R42/43 R48/20	H332 H315 H319 H334 H317 H351 H335 H373	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	10	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	
		izocianat de o-(p- izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: =cca.44	5873-54-1						

32.	Desmodur VP LS 2397	Poliisocianat pe baza de difenil metan diisocianat	26447-40-5	R42	H334	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.	10	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	
33.	Desmodur E 23	Prepolimer pe bază de poliizocianat aromatic izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: circa 60	99784-43-3	R20, R36/37/38 R40, R42/43 R48/20 R51/53	H332 H315 H319 H334 H317 H351 H335 H373 H411	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol. Nociv pentru organisme acvatice, poate provoca efecte pe termen lung	32	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	
		izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: circa 20	5873-54-1						
		4,4'-di-izocianat difenilmetan Concentrație [% greutate]: circa 20	101-68-8						
	Diversi izocianati (DN, CD-L, etc)						0,2	1) 99,97 2) - 3) 0,03 4) -	

34	Desmodur DN	Poliizocianat alifatic hidrofili	125252-47-3	R20, R36/37/38 R40, R42/43, R48/20, R52/53	H332 H317 H335 H412	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol. Nociv pentru org. acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung			
35	Desmodur CD-L	Diphenylmethane diisocyanate (MDI), modificat	25686-28-6	R20, R36/37/38 R40, R42/43, R48/20,	H332 H315 H319 H334 H317 H351 H335 H373	Nebiodegradabil Nebioacumulativ Nu se permit scurgeri in ape, ape reziduale sau sol.			
							167,2		
Rasini de hidrocarburi									
36.	Novares TM 90,/ Norsolene W 100,	Rasina de hidrocarburi (copolymer de stiren / α metyl - stiren)	9011-11-4	-		Nepericulos	18		Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg, pe paleți
37	Sylvares SA85	Rasina de hidrocarburi	-	-		Nepericulos			Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
							18		
Agenti de curatare									
38.	Butyl carbitol	Dietilenglicol monobutil eter	112-34-5	Xi, R36	H319	Biodegradabil Nepericulos pt. organisme acvatice,	0,2	1) 99,99 2) - 3) - 4) 0,01	Cuve de 1000l. Depozitul de

39.	Benzoflex LA 705	benzoate esters	30-85%	proprietar R52/53 15 - 20% proprietar 15 - 20%	H413	Nociv pentru org.acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung	14,775	1) 99,99 2) - 3) - 4) 0,01	materii prime. Temperatura ambientală
		dipropylene glycol dibenzoate	15-20%	27138-31-4 15 - 20% proprietar					
40.	Soda	Hidroxid de sodiu	1310-73-2	C,R35	H314 H320	Nebiodegradabil Nebioacumulativ	0,025	1) - 2) - 3) 100 4) -	Saci de 25kg pe paleți. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
							15		
Umpluturi									
41	Creta	Carbonat de calciu	471-34-1	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	25	1) 99,99 2) - 3) - 4) 0,01	Saci de carton de 25kg. pe paleți Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
							25		
Diversi aditivi									
42.	Paste de colorare, ceruri (Embapur White, Deurex, Honeywell, Incozol)	-	-	Nu are fraze de risc		Nu sunt date privind toxicitatea în ape	17	1) 99,99 2) - 3) 0,01 4) -	Saci de polipropilenă de 25kg. pe paleți. Bidoane metalice de 25kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală

							17		
II PRIMER PENTRU PVC									
43.	Clorura de metilen	Clorura de metilen	75-09-2	Carc.ca t.3 R40; R48/22; R36/37/38; R67	H351 H319 H373 H335 H336	Biodegradabil. Nebioacumulativ	1,940	1) 99,0 2) - 3) - 4) 0,1	Butoaie metalice de 260kg. pe paletă. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
44.	Dynacoll S 1402	Copolyester saturat cu greutate moleculara mare	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	0,06	1) 99,99 2) - 3) - 4) 0,01	Saci de polipropilenă de 25kg. pe paletă. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
							2		
III.ADEZIVI DE TOPIRE									
Rasini de hidrocarburi									
	Alifaticе, aromaticе alifaticе /aromaticе, hydrogenate						160	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg. pe paletă. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
45	Escorez, Eastman,	Rasina de hidrocarburi alifaticе/aromaticе /alifaticе-aromaticе-oligomeri	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			
46	Norsolene, Novares	Rasina de hidrocarburi (copolymer de stiren/α metyl -	9011-11-4	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			

		stiren)							
							160		
Copolimeri Bloc									
	Copolimeri bloc stiren/isopren/stiren;stiren/butadiene/stiren (Kraton/Vector/Solprene)	Polimeri stiren-isopren-stiren/stiren-butadien-stiren	-				150	1) 99,99 2) - 3) - 4) 0,01	Saci de polipropilenă de 25kg., saci de carton de 25kg. pe paletă. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
47	SIS D	Polimeri stiren-isopren-stiren	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			
48	SBS	Copolimer bloc stiren-butadien-stiren		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			
49	TAIPOL TPE	Copolimer bloc stiren-butadien	9003-55-8	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			
							150		
Copolimeri Termoplasti									
50	Escorene/evatane /ateva	Copolimeri etilena vinil-acetat (EVA)	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	390	1) 99,99 2) - 3) - 4) 0,01	Saci de polipropilenă de 25kg. pe paletă. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
51	Vestoplast 508,750,703,888,708,704,etc	Poliiolefine amorfe	-	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	50		
							440		
Uleiuri									
52	Primol 352 sau echivalenti	Ulei mineral alb	-	Nu are fraze de risc		Nepericulos Biodegradabil Bioacumulativ	80	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	Cuve de 1000l Depozitul de materii prime.

									Temperatura ambientală
							80		
Ceruri parafinice, microcristaline, de polietilena, polipropilena									
53	SasolwaxH1, Sasolwax 6805	Ceruri de parafina si microcristaline	8002-74-2	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	59	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	Saci de polipropilenă de 15- 25kg. pe paleți. Depozit ul de materii prime. Temperatura ambientală
54	Honeywell AC 8.	Ceruri de polietilena ethene homopolimer	9002-88-4	- Nu are fraze de risc		Nepericulos	15	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	
55	AC 586, AC 587/vistamaxx 6202	Ceruri de polietilena modificate 2,5- Furandione, polymer cu ethene și 1-propene	31069-12-2	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos			
56	Acumist AC 12	Ceruri de polietilena oxidata	68441-17-8	Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	1	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	
57	Licocene 1502, 6252, etc	Poliiolefine copolymer/terpoli mer 1-Propene, polymer with ethene	9010-79-1	Nu are fraze de risc	-	Nu sunt date	75	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	
							150		
Plastifianti									
58	Poliizobutilene (Daealim-PB950)	Poliisobutilene	9003-27-4	Nu are fraze de risc		Nepericulos	19,8	1) 99,97 2) - 3) - 4) 0,03	Butoaie metalice de 200kg. pe paleți. Depozit ul de materii

									prime. Temperatura ambientală
							19,8		
Aditivi									
59	Emulsie siliconica- Xiameter(R)MEM- 0036 Emulsion	Dimetil siloxan, terminații în trimetilsiloxil	63148-62-9	R38	H319	Nepericulos	0,2	1) – 2) -100 3) – 4) -	Butoi plastic de 170kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
							0,2		
IV. Atelier Aplicare Vopsea									
60	Vopsea pulbere diverse culori	Vopsea poliesterica	-	Nu are fraze de risc	-	-	0,4	1) 99,5 2) - 3) 0,5 4)-	Cutii de carton de 25kg pe paleți. Depozit ul de materii prime. Temperatura ambientală
							0,4		
Utilități									
61	MOBILTERM 605	Distilat de petrol	72623-87-1	-		Biodegradabil Bioacumulativ	3	Se recirculă	Butoi metalic de 170kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
62.	Gaz natural	Gaz metan	74-82-8	F+; R12	H220 H280	Gaze cu efect de seră	44067mc	1) - 2) - 3) - 4)100	In rețeaua de alimentare centrale
63.	Energie electrică	Energie electrică	-	Nu are fraze de risc	-	-	398421kw	-	In rețeaua de alimentare

64.	Apă	Apă	-	-	-	-	530mc		
65	Motorină	Motorină	68476-34-6	F,R10; R40;R36	H226 H332 H315 H304 H351 H373 H411	Poate produce efecte pe termen lung in mediul acvatic	0,035	1) - 2) - 3) - 4)100	În rezervorul grupului electrogen
66	Sare	Clorură de sodiu		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	0,045	1) - 2) 100 3) - 4)-	În saci de 20kg. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
67	Rășină schimbătoare de ioni	Rășină schimbătoare de ioni		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	0,04	-	In filtrele de dedurizare
68	Azot	Azot	7727-37-9	Nu are fraze de risc	H280	Nepericulos	0,5	1) - 2) - 3) - 4)100	In butelii standard
69	Ambalaje de plastic	Ambalaje de plastic		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	1,5	-	In depozitul de ambalaje
70	Ambalaje de metal	Ambalaje de metal		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	40,0	-	In depozitul de ambalaje
71	Ambalaje de hârtie/carton	Ambalaje de hârtie/carton		Nu are fraze de risc	-	Nepericulos	3,5	-	In depozitul de ambalaje

3.2. Cerințe BAT

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung, care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Nu	-
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	Nu au fost identificate	-
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ¹	Da	Șef Secție Gestionar
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Administrator
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Da. P74-1-Selecție furnizori; P74-2 Aprovizionare; P74-3 Receptia materialelor Proceduri de laborator pentru controlul calității materiilor prime	Serviciul aprovizionare Șef laborator

3.3. Auditul pentru minimizarea deșeurilor

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului.	Nu	Administrator
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	-	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați, principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	Valorificarea deșeurilor reciclabile Permanent	Administrator Șefi departamente
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	-	
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele / recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.		

3.4. Utilizarea apei

1. Alimentarea cu apă

1.1. Alimentarea cu apă pentru nevoi igienico-sanitare

Sursa de apă o constituie un foraj hidrogeologic (F2-care asigură și alimentarea cu apă tehnologică) cu caracteristicile:

H = 85 m, NHS = 11,5 m, NHD = 36 m, Q = 1,39 l/s,

Coordonate stereo: X = 310294,829; y = 412575,248

Forajul este echipat cu o electropompă PF 50 cu Q = 3,4 mc/h, n = 3000 rot./min.

Aducțiunea și înmagazinarea apei:

- conductă PID, Dn = 32 mm, L = 28 m,

- două rezervoare de PVC cu V = 1 mc, puse sub presiune prin intermediul unui hidrofor model DAB, tip Z82M, Q min = 0,6 mc/h, Qmax. = 3,6 mc/h, Hmin. = 20 mCA, Hmax. = 47 mCA;

- rețea de distribuție a apei menajere – conductă PID cu Dn = 1/2", L = 22 m.

- instalație de tratare cu două filtre de dedurizare verticale.

$Q_{med.} = 0,79 \text{ mc/zi (0,023 l/s)}$,

$Q_{max.} = 086 \text{ mc/zi (0,0256 l/s)}$,

$V_{an} = 205,4 \text{ mc}$

1.2 Alimentarea cu apă tehnologică

Sursa de apă este constituită din două foraje (F1 și F2).

F1 are caracteristicile: $H = 60 \text{ m}$, $NHS = 36 \text{ m}$, $NHD = 40 \text{ m}$, $Q = 0,5 \text{ l/s}$.

Coordonatele stereo: $X = 310361,927$; $Y = 412529,281$.

Forajul este echipat cu o electropompă PF 30, $Q = 1,5 \text{ mc/h}$, $H = 65 \text{ mCA}$.

Aducțiunea și înmagazinarea apei:

- conductă de PID, $Dn = 32 \text{ mm}$, $L = 45 \text{ m}$;

- hidrofor model DAB, tip Z102 N cu $Q_{min.} = 0,6 \text{ mc/h}$, $Q_{max.} = 3,6 \text{ mc/h}$, $H_{min.} = 25,8 \text{ mCA}$, $H_{max.} = 53,8 \text{ mCA}$, $P = 1,13 \text{ Kw}$, $N = 2800 \text{ rot./min}$;

- rezervor semiîngropat din beton armat, $V = 50 \text{ mc}$ pentru incendiu, echipat cu 1+1 electropompe cu $Q = 8 \text{ mc/h}$, $H = 70 \text{ mCA}$, $N = 2900 \text{ rot./min}$ (alimentat din forajul F2);

- pentru răcirii tehnologice se folosește apa din rezervorul pentru incendiu prin intermediul unei electropompe Grunfos, tip CHV4-100 cu caracteristicile: $Q = 4 \text{ mc/h}$, $H_{min.} = 85 \text{ mCA}$, $H_{max.} = 95 \text{ mCA}$, $P = 2.05 \text{ Kw}$.

Rețeaua de distribuție a apei tehnologice:

- conducte PID, $Dn = \frac{1}{2}"$, $L = 15 \text{ m}$ către secția de adeziv, laborator;

- conducte PID, $Dn = 32 \text{ mm}$, $L = 30 \text{ m}$, pentru recirculare.

Volume și debite recirculate

$Q_{zimed \text{ recirculat}} = 17,13 \text{ mc (1,18 l/s)}$,

$Q_{zimaxrecirculat} = 18,84 \text{ mc, (1,3 l/s)}$,

$V_{anrecirculat} = 4453,8 \text{ mc}$.

Cerința totală de apă

$Q_{zimed.} = 7,46 \text{ mc(1,33l/s)}$,

$Q_{zimax.} = 8,18 \text{ mc 91,6 l/s}$.

3.4.1. Consumul de apă

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	-	-	-

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Nr. crt.	Produsul	UM	Performanța companiei	Valoarea limită BAT	Observații
Nu sunt stabilite limite pentru produse deoarece nu se consumă apă					

3.4.3. Cerințe BAT pentru utilizarea apei

Cerința caracteristică privind BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu. Nu este necesar un studiu deoarece în fabricarea adezivilor nu se consumă apă decât la răcire, operație care are loc în circuit închis; consumul de apă este foarte mic	-
Listați principalele recomandări ale aceluia studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	-	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Da. Rezultate: - recircularea apei în circuit închis	Ing. Șef mecanic
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	-	-
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	-	
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Nu este cazul.	Administrator

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

Evacuarea apelor uzate

Apele uzate menajere de la grupurile sanitare sunt evacuate gravitațional prin intermediul unei rețele de canalizare realizată din conducte PVC cu Dn=110mm, L=5m, într-un bazin vidanjabil din beton (4,50X2,50X2,40m), coordonate stereo: X=310306,297, Y=412564,715. Vidanjarea se realizează de către SC Onix Desing Consulting SRL în baza contractului de prestări servicii nr. 26/03.02.2011 și a actului adițional nr.1/01.03.2013.

Apele uzate tehnologice rezultate de la răcirea produsului finit și de la denocivizarea butoaielor cu izocianat sunt colectate în cuve și transportate la o stație de epurare adecvată. Indicatori de calitate a apelor uzate în punctul de evacuare:

conform HG 188/2002, modificată și completată cu HG 352/2005, anexa 2, tab. 1
Nu se evacuează ape uzate în cursuri de apă sau în subteran.

3.4.3.2. Recircularea apei

În procesul de obținere a adezivilor nu se utilizează apă. Apa este utilizată numai la răcirea utilajelor și la răcirea adezivilor de topire.

Apa utilizată în scop industrial este preluată din bazinul semiîngropat cu $V=50\text{mc}$ echipat cu o pompă Grundfos tip CHV 4-100 cu caracteristicile $Q=4\text{mc/h}$, $H_{\text{min}}.85\text{mCA}$, $H_{\text{max}}.=95\text{ mCA}$, $P=2,05\text{kW}$.

La obținerea adezivilor poliuretatici apa este pompată din rezervorul de stocare la schimbătoarele de căldură ale reactoarelor. Aici apa răcește uleiul și se reîntoarce pe retur înapoi în rezervor. Sistemul de recirculare este închis.

La obținerea adezivilor de topire, apa industrială este utilizată pentru:

- a) *răcirea uleiului din schimbătoarele de căldură*; apa este pompată din rezervorul de stocare la schimbătoarele de căldură ale reactoarelor. Aici apa răcește uleiul și se reîntoarce pe retur înapoi în rezervor. Sistemul de recirculare este închis
- b) *răcirea produsului finit*. Apa se stochează în rezervorul de cca 1mc al echipamentului de tăiere al produsului. Se adaugă cca 2% emulsie siliconică. Apa se pompează în sistemul de răcire al produsului format din cca 40 m de teava de 2", peia adezivul fierbinte pe care îl răcește, apoi în uscatorul echipamentului de tăiere apa se separă și se întoarce în cuva de stocare iar produsul se trimite la ambalat printr-un echipament de uscare prevăzut cu aer comprimat.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Ca **tehnici de minimizare a consumului de apă** pe amplasamentul SC Multibond Dural SRI se pot nominaliza:

Volumul de apă este minimizat prin utilizarea de :

- producerea vidului fără utilizarea apei;
- curățarea pardoselilor fără utilizarea apei;
- răcirea este în sistem închis;
- programe permanente de mentenanță la traseele de conducte de canalizare

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Nu se utilizează apă pentru spălarea pardoselilor.

Pentru spălarea reactoarelor la fabricarea adezivilor poliuretatici cu vâscozitate mică nu se utilizează apă ci un plastifiant la care se adaugă cca. 2kg. de produs cu grupe OH libere (tip carbitol). Acest agent de spălare se utilizează cca.2-3 luni, se recuperează, și se utilizează în industria cauciucului.

Spălarea reactoarelor la fabricarea adezivilor poliuretatici cu vâscozitate mare se realizează similar cu spălarea reactoarelor la fabricarea adezivilor poliuretatici cu vâscozitate mică însă mult mai rar, numai la schimbarea tipului de produs.

Reactoarele utilizate la fabricarea adezivilor termoplastici nu necesită spălare.

Decontaminarea butoaielor de izocianati se face utilizând o soluție de carbonat de sodiu 8-10% și agent tensioactiv (săpun lichid 2%) . Faza solidă rezultată se elimină prin agenți autorizați iar faza lichidă se reutilizează; la epuizare se elimină.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

Nr crt	Denumire proces	Capacitatea maximă
	Fabricarea adezivilor de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare (HPUR)	1200to/an adezivi
	Fabricarea adezivilor de topire pe bază de copolimeri termoplasti (HM)	1000 to/an
	Fabricarea grundului pentru adezivi	2 to/an
	Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	3000mp/an

4.2. Descrierea proceselor

Funcționare: 250zile/an, 16h/zi

Pe amplasament se află două clădiri în formă de L așezate în oglindă (C1 și C2).

Activitatea de fabricare a adezivilor de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare și a adezivilor de topire pe bază de polimeri termoplasti se desfășoară în clădirea C1. Suprafața totală a clădirii este de 2630 m². Din această suprafață, spațiile destinate secției de producție a adezivilor de topire poliuretani și pe baza de termoplaste este de 910,13m²; spațiul dintre cele două activități nu este delimitat fizic.

Pentru fabricarea adezivilor poliuretani și a adezivilor de topire pe bază de polimeri termoplasti pe amplasament sunt următoarele dotări :

Nr. crt.	Denumire utilaj	Cant buc.	Caracteristici tehnice	Observații
1	Reactor nr. 1 , echipat cu: - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit în C.T.) - celule de cântărire fixate pe suporturi reactor, - separator de picături - manovacumetru, - termometru	1	vas inox cu cap. = 3200 kg, util = 3000 kg	Linia nr. 1
2	Reactor nr. 3 , echipat cu: - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit în C.T.) - celule de cântărire fixate pe	1	vas inox cu cap. = 2000 kg, util = 1700 kg	Linia 1 și linia 2

	suportii reactor, - separator de picături - manovacumetru, - termometru			
3	Reactor nr. 5 , echipat cu - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit electric) - cântar platformă fixat sub reactor, - separator de picături - manovacumetru, - termometru	1	vas inox cu cap. = 350 kg, util = 320 kg	Adezivi ambalați în cantități mici
4	Reactor nr. 6 , echipat cu - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit electric) - cântar platformă fixat sub reactor, - separator de picături - manovacumetru, - termometru	1	vas inox cu cap. = 100 kg, util = 90 kg	Adezivi ambalați în cantități mici
5	Echipament încălzire ulei (electric)	1	P = 12 kw, T = max. 250°C	Reglare temperatură la Reactoarele 5 și 6
6	Rezervor agent curățare nr. 1 cu manta de încălzire la partea inferioară cu ulei încălzit în C.T.	1	V = 3000 kg	Agent de curățare pentru reactorul nr. 1
7	Rezervor agent curățare nr. 2 cu manta de încălzire la partea inferioară cu ulei încălzit în C.T.	1	V = 2000 kg	Agent de curățare pentru reactorul nr. 3
8	Filtru adezivi	1	Capacitate = 100 kg /10 min., 2 căi de filtrare, pompă vehiculare adeziv, panou comandă, elemente filtrante (site metalice), sistem de încălzire	Linia nr. 1,2
9	Pompă – vehiculare agent de curățare	2	P = 5,5 kw	Rezervor nr. 1 și 2
10	Cuptor electric de preîncălzire nr. 1	1	Capacitate = 6 paleți/24 butoaie, T = max. 135°C	Linia nr. 1
11	Cuptor electric de preîncălzire nr. 2	1	Capacitate = 2 paleți/8 butoaie, T = max. 51°C	Linia nr. 1
12	Cuptor electric de preîncălzire nr. 3	1	Capacitate = 1 palet/4 butoaie, T = max. 50-150°C	Linia nr. 1

13	Cuptor de preîncălzire nr. 4 cu aerotermă de 2000W	1	Capacitate = 2 paleți/8 butoaie, T = max. 40°C	Linia nr. 1
14	Ventilator proces Vortice MPC 254M	4	Q max.= 1500 mc/h	R1, R3, R5, R6
15	Ventilator plafon Vortice MPC 320T	1	Qmax. = 3300 mc/h	Linia nr. 1
16	Echipment sigilare bidoane	2	P = 1500 W, T = 260°C, Presiune aer comp= 6bar	Linia nr. 1,2 Linia adezivi de topire
17	Echipment sigilare butoaie	1	P = 440 W, T = 240°C,	Linia nr. 1,2, Linia adezivi de topire
18	Echipment sigilare cutii	5	P = 300 W, T = 260°C	Linia nr. 1 Linia adezivi de topire
19	Schimbător de căldură	4	Schimbător de căldură cu fascicol	Reglare temperatură lucru la reactoarele nr. 1, 3, 5, 6.
20	Reactor nr.2 echipat cu: - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit în C.T.) - celule de cântărire fixate pe suporturi reactor, - separator de picături - manovacumetru, - termometru	1	Capacitate: Max. = 3000 kg Utilă = 2600 kg	Linia 2
21	Reactor pentru grund	1	Capacitate: Max. = 750 kg	Linia 3
22	Reactorul nr.1 adezivi de topire - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit în C.T.) - celule de cântărire fixate pe suporturi reactor, - separator de picături - manovacuumetru, - termometru	1	Capacitate: -max3500kg -utilă2500kg - celule de cântărire fixate pe suporturi reactorului - manta de încălzire cu ulei	Linia adezivi de topire
23	Reactorul nr.2 adezivi de topire - agitator cu variator de turație, - manta de încălzire (ulei încălzit în C.T.) - celule de cântărire fixate pe suporturi reactor, - separator de picături - manovacuumetru,	1	Capacitate: -max3000kg -utilă2600kg - celule de cântărire fixate pe suporturi reactorului - manta de încălzire cu ulei	Linia adezivi de topire

24	Schimbător de căldură	1	Schimbător de căldură cu fascicol	Reactoarele nr. 1,2
25	Pompă adeziv topit	2	P = 5,6 KW P = 7,5 KW	
26	Filtru adeziv	2	Capacitate: 1 buc. = 8,0 l 1 buc. = 4,0 l - coș suport interior cu sită metalică și filtru textil, - manta exterioară	Reactoarele nr. 1,2
27	Instalație peletizare	1	Capacitate:600kg/h Este compusă din: - pompa pentru vehicularea adezivului; - tăietor; - cuva cu apă utilizată la răcire adeziv; - traseu de cca.25mlungime pentru transportarea adezivului tăiat; - uscător; - separator cu site pentru separarea particulelor pe dimensiuni.	Adezivul din reactoarele nr. 1 și 2
28	Ciler pentru răcire apă industrială	1	P = 46 KW Q = 30 mc/h	Răcirea adezivului din reactoarele nr. 1 și 2
29	Ventilatoare de proces Vortice MPC 254M	2	Q = 1500 mc/h	Reactoarele nr. 1, 2
30	Ventilator plafon Vortice MPC 302T	1	Q = 3300 mc/h	Reactoarele nr. 1, 2
31	Mașină ambalat la pungi compusă din : - stații de cântărire; - mașina de sigilat; - bandă transportoare; - masa rotativă.	1	Capacitate: 600 kg/h	Adezivul din reactoarele nr. 1 și 2
32	Centrala termică nr1. pentru încălzirea uleiului	1	P = 93 KW echipată cu vas expansie, tablou automatizare, pompă ulei	Toată instalația
33	Centrala termică nr.2 pentru încălzirea uleiului	1	P = 465 KW echipată cu vas expansie, tablou automatizare, pompă	Toată instalația

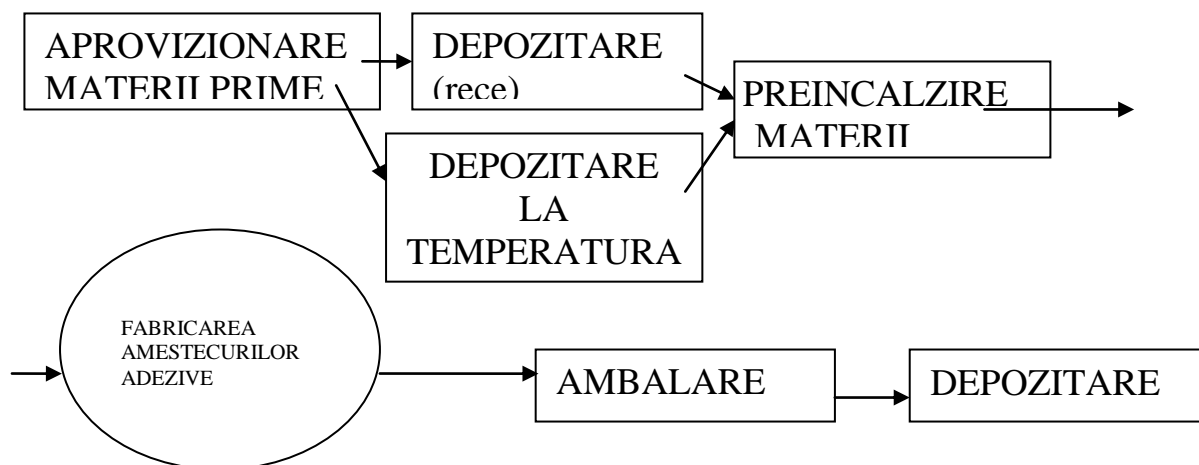


Fig. 1

Flux tehnologic pentru fabricarea adezivilor de topire poliuretatici cu reticulare la umiditate (HPUR)

Procesul tehnologic de fabricație al HPUR este un proces discontinuu și se desfășoară în 2 linii de producție.

Linia 1, corespunzătoare fabricării adezivilor de vâscozitate mică, pe această linie fabricându-se cca 80% din capacitate (960to/an),

Linia 2, corespunzătoare fabricării adezivilor de vâscozitate mare, pe această linie fabricându-se cca 20% din capacitate (240to/an).

Din considerente privind livrarea produsului finit către beneficiari, la cererea acestora există un reactor pentru producerea de grund pentru adezivi poliuretatici (linia 3).

Procesul tehnologic de fabricare a adezivilor de topire poliuretatici cu reticulare la umiditate (HPUR) cuprinde următoarele faze:

- aprovizionarea cu materii prime și ambalaje,
- preîncălzirea materiilor prime;
- fabricarea adezivilor poliuretatici;
- descărcarea și ambalarea adezivilor;
- spălarea reactorului și pregătirea pentru șarja următoare.

4.2.1.1. Descrierea procesului tehnologic – la fabricarea adezivilor HPUR –cu vâscozitate mică linia 1 (tehnologie directă)

a) Aprovizionarea materiilor prime și ambalajelor

Operațiunea de aprovizionare a materiilor prime și ambalajelor este comună pentru fabricarea tuturor tipurilor de adezivi.

Materiile prime și ambalajele se aprovizionează pe baza de comenzi.

Materiile prime se aprovizionează în ambalaje standard și se depozitează și se pastrează în ambalajele originale, pe paleti din lemn. Depozitul de materii prime și ambalaje este poziționat în clădirea C1. Materiile prime se stochează la temperatura ambiantă cu excepția izocianatului Desmodur 44 care se stochează în camera frigorifică. Depozitele au pardoseala betonată, nu au legătură la canalizare și nu au sisteme de ventilație.

Comparând cu Documentul de Referință asupra celor mai bune tehnici disponibile privind emisiile provenite din depozitare (EFS ((Reference Document on Best Available Techniques in the Emission from storage /2006) rezultă următoarele :

	Cerinta BAT /EFS	Tehnici utilizate de SC.MULTIBOND DURAL SRL	Mod de aplicare
	<p>Stocarea se face in:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sticle de sticlă de până la 5 litri • sticle de plastic sau recipiente de până la 60 de litri • canistre de metal până la 25 de litri • butoaie de oțel sau GRP (fibra de sticla armat cu poliester) de până la 300 de litri • hârtie (doar solide) sau saci /pungi de plastic • Containere IBC care pot fi metalice, flexibile sau din plastic dur cu capacitate pana la 3mc pentru plastic dur si maxim 1,5mc pentru IBC flexibil. 	<p>Stocarea materiilor prime se face in ambalajele originale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - butoaie de tabla; - saci de hartie; - saci de plastic. - container de plastic(cuva) <p>Stocarea produselor finite se face in:</p> <ul style="list-style-type: none"> -saci de plastic (pungi); - cutii de carton ; - bidoane de tabla; - bidoane de carton; - butoaie metalice; - butoaie de carton cu interior siliconat - cutii de carton cu interior siliconat <p>Stocarea substantelor de laborator se face in :</p> <ul style="list-style-type: none"> -sticle de sticlă de până la 5 litri - sticle de plastic sau recipiente 	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Pierderile operationale nu apar in depozitarea materialelor ambalate. Singurul mod posibil de aparitie a emisiilor sunt incidente sau accidente majore.</p> <p>Exista trei evenimente principale care individual sau in comun au potentialul de a provoca daune semnificative.</p> <p>1. Focul, avand ca surse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aprinderea in urma scurgerilor; -autocombustie; - incendiere; - defecte electrice (incalzitoare, motoare); - activitati periculoase- sudare termocontractibila la ambalaj, fumat, incarcare baterie, etc; -evenimente externe- incendiu, fulger,etc 	<p>1.Materialele depozitate nu sunt autocombustibile.</p> <p>In depozit sunt interzise lucrarile cu foc deschis. Personalul este instruit sa nu efectueze lucrari in depozit care pot provoca incendii.Instalatia este situata la cca 300m de prima locuinta ceea ce asigura o distanta suficienta in cazul producerii unui incendiu pe alt amplasament. Depozitul are impamantare.</p> <p>2.Substantele sunt stocate pe compatibilitati</p>	<p>Conformare cu BAT</p>

	<p>2. <i>Explozie- incendiu</i>, avand ca sursa: - surgeri de substante chimice incompatibile sau substante inflamabile</p> <p>3. <i>Eliberarea de substante periculoase</i>, avand ca sursa: - izolare defectuoasa; - eroare operator la umplere, descarcare, manipulare, etc.</p>	<p>3. Substantele se depoziteaza pe compatibilitati. Personalul este instruit periodic pentru manipularea in conditii de siguranta a substantelor periculoase.</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Prevenirea incidentelor si accidentelor printr-un sistem de securitate. Nivelul de protectie va fi decis de la caz la caz in acord cu pompierii. Pentru stocari mai mici de 10 t nivelul de protectie consta in masuri preventive (depozitare separata, lipsa surse de aprindere, spatii de depozitare rezistente la foc echipate cu stingatoare) Nivelul de dotare se stabileste cu pompierii</p>	<p>Nivelul de protectie este stabilit de acord cu pompierii. Sunt luate masuri preventive:</p> <ul style="list-style-type: none"> - asigurarea pazei si controlului perimetrului; - spatii de depozitare rezistente la foc; - depozitarea substantelor pe compatibilitati; - dotarea cu stingatoare (24buc); - dotarea cu hidranti (3hidranti interior si 4 hidranti exteriori) 	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Numirea unei persoane responsabile cu depozitarea si manipularea substantelor periculoase in conditii de siguranta. Persoana este obligata sa cunoasca riscurile de stocare.</p>	<p>Este numita o persoana care raspunde de stocarea in siguranta a materiilor prime si a produsului finit, pe baza cunoasterii proprietatilor chimice si fizice ale materiilor prime si ale produselor finite. In cazul in care aceasta lipseste este desemnat un inlocuitor, cu cunostinte in domeniu, care preia atributiile privind stocarea.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Managementul sigurantei si al riscului. Depozitarea substantelor periculoase poate intra sub incidenta Directivei Seveso II</p> <p>Pentru stocarea in conditii de siguranta trebuie sa existe proceduri de operare care includ tipurile de substante periculoase depozitate,</p>	<p>Cantitatile stocate sunt mai mici decat cantitatile relevante din anexa nr1 coloana 2 partea 1 si coloana 2 partea 2 din Directiva 2012/18/UE, ceea ce face ca obiectivul sa nu prezinte pericol de accident major</p> <p>Societatea are elaborate doua proceduri: "Receptia materialelor" care descrie modul de receptionare al materiilor prime si "Pastrarea produsului" care descrie modul de intrare in depozit, pastrare si iesire din depozit al tuturor materiilor prime</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>

	<p>incompatibilitatile lor echipamentului de protectie necesar, proceduri de manipulare la scurgeri, evidenta substantelor depozitate, raportarea defectiunilor si a incidentelor.</p>	<p>si produselor finite .In instructiunile de lucru pentru manipularea/ depozitarea/ topirea materiilor prime exista si instructiuni referitoare la protectia muncii si deversari accidentale de materiale.</p> <p>Pentru evidenta produselor depozitate este instituit urmatorul procedeu: materiile prime intra pe baza de NIR si sunt evidentiata in programul de contabilitate, iesirea se face pe baza de bon de consum; produsele finite intra in magazine pe baza de bon de intrare si iesirea pe baza de fisa de ambalare si factura.</p> <p>Este elaborata procedura de evacuare in caz de urgenta ; exista plan de evacuare in caz de incendiu.</p>	
	<p>Constructia si ventilatia</p> <p>Constructia sa fie din material incombustibil, nelegata la sistemul de canalizare; acoperisul trebuie sa fie din material usor care in caz de explozie sa cedeze lasand structura cladirii intacta.</p>	<p>Cladirea C1 în care este amplasat care depozitul pentru depozitare adezivi HPUR cu S depozit= 283,04mp si depozit materii prime si produs finit HM cu S=911,6mp are partea de jos a zidului dinspre exteriorul proprietatii (pana la o inaltime de aprox. 2,5m) din panouri de beton armat + termosistem exterior, restul cladirii fiind construita, integral, din panouri metalice „sandwich” termoizolante. Cladirea C2 are partea de jos a zidului dinspre exteriorul proprietatii (pana la o inaltime de aprox. 2,5m) din panouri de beton armat + termosistem exterior, restul cladirii fiind construita, integral, din panouri de tabla cutata. In momentul actual nu sunt depozitate substante periculoase.</p> <p>Acoperisul este din Isopan (panouri izolate pentru acoperis).Depozitele nu sunt legate la canalizare; podeaua este betonata.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Instalarea unui rezervor etans care poate prelua o cantitate partiala sau totala de lichide</p>	<p>Nu este prevazuta o baza/bazin de retentie produse deoarece cantitatea de lichid care se poate deversa este mica-aceasta</p>	

<p>periculoase. Aceasta depinde de substantele depozitate si <i>poate fi decis de la caz la caz.</i></p> <p>Măsurile organizatorice adecvate sunt importante pentru siguranta si functionarea instalatiei. Este o practica comuna:</p> <p>a) Planuri de interventie de urgenta si planuri de comunicare;</p> <p>b) Instructiunile de utilizare contin informatii referitoare la functionarea instalatiei ; planuri de intretinere, monitorizarea utilajelor, masuri de precautie impotriva defectiunilor;</p>	<p>provenind de la spargerea unui butoi.</p> <p>Metodele de eliminare aplicate sunt urmatoarele:</p> <p>1. Materii prime de tip polioli-polieteri. Se curata cu material absorbant. Acesta se aduna mecanic si se depoziteaza in recipient metalic (butoi) inchis si se elimina.</p> <p>2. Materiile prime de tip polioli-poliesteri. La deversarea topiturii aceasta in contact cu aerul si pavimentul rece se solidifica. Dupa solidificare se curata mecanic si se refoloseste.</p> <p>3. Materiile prime sub forma de granule se aduna mecanic. Acestea se pot reutiliza.</p> <p>4. Materiile prime de tip izocianat se neutralizeaza cu o solutie de carbonat de sodiu 8-10%, iar produsul solidificat transformat in poliuree se aduna mecanic si se elimina. Pastrarea lui se face in recipient metalic (butoi) inchis, etichetat, si se elimina prin incinerare.</p> <p>5. Deversarea accidentala de ulei se curata cu material absorbant. Eliminarea se face prin incinerare.</p> <p>6. In cazul deversarii accidentale a unui ambalaj cu adeziv topit, acesta se poate aduna cu mijloace mecanice si se elimina, prin incinerare.</p> <p>a) La locurile de munca sunt afisate Planul de evacuare – Schita de interventie.</p> <p>b) In instructiunile de lucru pentru manipularea / depozitarea/ topirea materiilor prime exista instructiuni referitoare la protectia muncii si deversari accidentale de materiale.</p> <p>Utilajele sunt inspectate zilnic inainte de inceperea lucrului si in timpul lucrului pentru a se constata starea tehnica. Este elaborat plan de revizii/reparatii.</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>
---	---	--

	<p>c) - inregistrari privind modul de stocare; -instruirea angajatilor in mod regulat privind pericolele si consecintele potentiale pentru mediu</p>	<p>O data /an are loc revizia generala. Reviziile/reparatiile se fac fie cu personal intern fie cu firme autorizate conform legislatiei (ex. - pentru motostivuitoare este contract cu firma autorizata). c)In instructiunile de lucru sunt prevazute masuri privind stocarea. Angajatii sunt instruiti in ceea ce priveste pericolele pe care le prezinta materiile prime si produsele finite.</p>	<p>Conformare cu BAT Conformare cu BAT</p>
--	--	--	---

b)Preîncălzirea materiilor prime

Materiile prime in functie de natura lor, sunt introduse cu motostivitorul in cuptoarele de preîncălzire. Operatia de preîncălzire este comună atât pentru materiile prime utilizate la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mare cât și pentru fabricarea adezivilor cu vâscozitate mare.

Temperatura si durata preîncălzirii sunt determinate de tipul lor: polioli se preîncălesc la 130°C cca. 24 ore iar izocianatul la 60°C cca. 48 ore.

In aceasta faza tehnologică nu se genereaza deseuri sau emisii de noxe.Butoaiele sunt introduse închise în cuptor.

c).Fabricarea adezivilor de topire cu vâscozitate mică.

Amestecurile adezive se pot fabrica in reactoarele nr 1,3,5,6, la temperaturi cuprinse inte 120-150°C prin introducerea esalonata a materiilor prime. Ordinea introducerii materiilor prime este specificata in fisa de fabricatie. Temperatura în reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural în centrala iar controlul temperaturii se face automat.

Etapele fabricarii sunt urmatoarele:

Se porneste incalzirea: se seteaza temperatura la incalzitorul de ulei , cca. 175°C si se porneste pompa de vehiculare a uleiului in mantaua reactorului; se porneste ventilatia. Reactoarele sunt prevazute cu instrumente pentru monitorizarea temperaturii (termometre) si instrumente pentru monitorizarea vidului/presiunii (manovacumetre)

Se incepe introducerea polioliilor si aditivilor in ordinea mentionata in fisa de fabricatie.Butoaiele cu polioli sunt aduse cu motostivitorul de la cuptoarele de preîncălzire și descărcate în reactor. Alimentarea cu materii prime lichide se face din butoi. La orificiul de alimentare al butoiului se infileteaza un set de tronsoane de tevi (lungime tronson cca. 25 cm; lungime totala teava cca. 80cm) se ataseaza o canea, se deschide manlocul reactorului. Capatul liber al tevii se introduce in reactor, se deschide caneaua si se lasa sa curga lichidul inaintea pana la cantitatea prevazuta in fise. Reactorul este prevazut cu cantar astfel incat cantarirea se face direct. Butoiul este ancorat in furcile motostivitorului cu un dispozitiv de prindere.

Alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului si introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere in cazul cretei.

Pe durata încărcării polioliilor și aditivilor se porneste ventilatorul de proces aferent fiecărui reactor care elimină eventualele emisii. După introducerea întregii cantitati se închide reactorul etans si se porneste pompa de vid pentru eliminarea umiditatii din materiile prime (umiditate max. initiala < 0.35%). Se incepe cresterea temperaturii si in momentul atingerii valorii specificate in fise (125 sau 135°C) se cronometreaza mentinerea sub vid pentru 1 pana la 2 ore.

Emisiile din reactor, înainte de eliminare prin sistemul de vacuum sunt absorbite într-un vas de retenție cu ulei. Emisiile contin în principal apă și eventual compuși volatili din materiile prime.

- După perioada stabilită pentru vidare se verifică conținutul în apă;
- 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 schimbătorul de căldură și apă de răcire și apoi uleiul răcit intră în reactor;
- Când temperatura în reactor ajunge la cca. 85-105°C, în funcție de tipul produsului, se introduce izocianatul și restul aditivilor.
- Se închide reactorul, se pune sub vid pentru încă cca. 20 min și apoi se continuă amestecarea cu reactorul închis încă 30 min până la reacția completă a grupărilor OH. Produsul este terminat când se atinge vâscozitatea și conținutul în grupări NCO libere menționate în fișa de producție. Conținutul în grupări NCO libere este de 1.5 -3 %, în funcție de tipul produsului.
- Se verifică vâscozitatea produsului și dacă aceasta este conformă cu fișa de fabricație produsul se descarcă.
- Dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se menține în continuare la temperatura sub agitare și se verifică vâscozitatea după 30 min.

d) Descărcarea și ambalarea adezivilor.

Descărcarea adezivilor se face sub presiune de aer uscat/azot, în saci din material compozit de tip PP/Al iar aceștia se introduc în ambalaje metalice sau din carton. La descărcare se procedează astfel:

- se închide reactorul etans; se introduce aer uscat/azot în reactor până la presiunea de 25 -30 PSI;
- se descarcă prin filtru textil, într-o pungă cca. 2-3 kg kg din adeziv pentru a ne asigura că nu conține impurități; impuritățile sunt de obicei resturi de agent de spălare amestecat cu resturi de la sarja precedentă rămase în ventile; această cantitate se constituie în produs refolosibil.
- când adezivul este corespunzător se descarcă în ambalaje;
- când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în pungă curată. Cantitatea descărcată este de cca. 8-12 kg. Acesta este produs refolosibil; se topește și se introduce în sarja următoare din același produs.
- după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează sub presiune de aer uscat pentru răcire, iar la 24 ore ambalajele se videază și se închid bidoanele metalice și se depozitează, pe paleti, în spațiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevăzut cu lamele încălzite, iar sigilarea propriu zisă constă în lipirea pungilor sub acțiunea căldurii.
- 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;

e) Spălarea reactorului și pregătirea pentru sarja următoare.

După descărcare în reactor se introduce agentul de spălare.

Introducerea agentului de spălare se face prin intermediul unei pompe, prin accesarea butonului de pornire.

- Agentul de spălare este de tip plastifiant în care se adaugă cca. 2 kg de produs cu grupe OH libere (tip carbitol). Grupările OH libere permit reacția grupărilor

NCO libere ale adezivului ramas in reactor si antrenarea adezivului de pe pereti prin solubilizare.

- 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 polioli 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 descărcare se face într-un cuptor electric Therma 100CLT, care realizează o temperatură maximă de 1050°C. Cuptorul are izolație din fibră ceramică refractară, rezistențe kanthal A1, microprocesor programabil;este amplasat într-o anexă a instalației, cu suprafața de cca. 1m² și nu este prevăzut cu ventilator pentru evacuarea forțată a gazelor;evacuarea gazelor se face prin cosul de evacuare de pe acoperisul anexei, aflat la cca 4m.Țevile de descărcare au Dn= 40mmși lungimea de 30 cm. După descărcarea adezivului se lasă să se scurgă într-un vas după care țevile se introduc în cuptor pentru îndepărtarea resturilor.Se apreciază că pe țevi rămâne o cantitate de 100-200g adeziv. *Această fază tehnologică este necesară pentru a se asigura calitatea adezivului din șarja următoare.*

4.2.1.2.Descrierea procesului tehnologic la fabricarea adezivilor HPUR – cu vâscozitate mare.

Linia 2, corespunzătoare fabricării adezivilor de vâscozitate ridicată, utilizează așa numita „tehnologie reversă”, și se fabrică în reactoarele 2 și 3.

Așa cum s-a specificat anterior operațiile de aprovizionare și preîncălzirea materiilor prime sunt similare cu cele de la fabricarea adezivilor cu vâscozitate mică.

Fabricarea amestecurilor de polioli.

Amestecurile de polioli se fabrică în reactorul nr. 2 de polioli, la temperaturi cuprinse între 120-150°C prin introducerea esalonată a materiilor prime. Ordinea introducerii materiilor prime este specificată în fișa de fabricație. În prima fază se introduc polioli și materialele termoplaste, se mențin sub vid și la temperatura pentru eliminarea urmelor de apă din sistem, apoi se introduc aditivii pentru îmbunătățirea aplicării adezivilor, fază similară cu cea de fabricare a adezivilor cu vâscozitate mică.

Fabricarea amestecurilor adezive

În reactorul 3 se introduce izocianatul la o temperatură de cca. 90°C.

Temperatura variază cu cca.± 10°C în funcție de tipul izocianatului utilizat și este specificată pentru fiecare produs în fișa de fabricație. Peste izocianat se introduce cantitatea stoichiometrică specificată în fișa de producție din 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 se ajunge la vâscozitatea specificată.După 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..

Descărcarea și ambalarea adezivilor.

Operația de descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mare este similară cu descărcarea și ambalarea adezivilor cu vâscozitate mică.

Pentru utilizări speciale adezivii se descarcă prin filtru automatizat, astfel:

- se leagă filtrul la evacuarea reactorului prin intermediul unui sistem de țevi;

- se inchide reactorul etans;
- se porneste pompa filtrului si adezivul este trimis la cele doua compartimente unde sunt fixate filtrele (compuse din site metalice de diverse marimi);
- dupa trecerea prin filtre adezivul este descarcat in ambalaje (saci din material compozit de tip PP/Al iar acestia se introduc in ambalaje metalice sau din carton)
- 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;
- dupa descarcare, ambalajele cu adezivi se sigileaza sub presiune de aer uscat pentru racire, iar la 24 ore ambalajele se videaza se inchid bidoanele metalice si se depoziteaza, pe paleti, in spatiile de depozitare special amenajate pentru produse finite. Sigilarea ambalajelor se face cu un echipament special prevazut cu lamele incalzite, iar sigilarea propriu zisa consta in lipirea pungilor sub actiunea caldurii.
- filtru permite filtrari până la 25 microni.

Pregatirea reactorului pentru sarja următoare.

Dupa descarcare in reactor fie se introduce o noua cantitate de izocianat si se fabrica o noua sarjă, sau se introduce aer uscat si se pastreaza reactorul la temperatura de cca. 100°C pana a doua zi când se reia procesul tehnologic.

Spălarea reactorului se face doar la schimbarea tipului de produs sau ocazional cand există riscul de contaminare a produsului final cu impuritati. Introducerea agentului de spălare se face din vasul depozit pentru agentul de spălare cu ajutorul unei pompe, similar cu spălarea la reactorul pentru produse cu vâscozitate mică. Dupa umplerea reactorului cu agentul de spălare, se ridică temperatura la cca. 150°C si se lasă sub agitare cca. 12 ore. A doua zi se goleste agentul de spălare in vasul depozit. Agentul de spălare se reutilizeaza cca 2 – 3luni, in functie de cresterea vâscozitatii acestuia.

Avantajul „ tehnologiei reverse”.Utilizarea „tehnologiei reverse” scurtează ciclul de fabricare al adezivilor si nu necesita faza de spalare, reducându-se foarte mult cantitatea de agent de spălare.

REVIZIE GENERALA: O data pe an se face spalarea reactoarelor cu solutie de cca 3% hidroxid de sodiu. Solutia se introduce in reactor se incalzeste la cca. 60°C si se lasa la agitat cca. 48 ore. Dupa spalare solutia se filtreaza si se depozitează in butoaie/cuve inchise din plastic (1to) pentru reutilizare. Se reutilizează o perioada de cca 2 ani.

4.2.1.3.Descrierea procesului tehnologic la fabricarea grundului pentru adezivi Linia 3

Grundul pentru adezivi se fabrica intr-un reactor inchis prevazut cu agitator actionat electric, fara incalzire.

Reactorul este amplasat in clădirea C2.

Capacitate maxima : 750 kg/șarjă - Produs anual: 2.0 to

a) Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor

Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor și stocarea se face similar cu aprovizionarea materiilor prime și stocarea pentru fabricarea adezivilor Depozitarea se face in depozitul de materii prime.Materiile prime utilizate sunt:

- poliesteri saturați – cca60kg/an;
- clorura de metilen -1960 kg/an

b) Procesul tehnologic de fabricare a grundului pentru adezivi

Fabricarea grundului se face in urmatoarele etape:

- se încarca întâi solventul, în reactor;
- se aduga rășina și restul aditivilor;
- se mentine sub agitare cca. 1 oră;

c) Ambalarea

- se descarca produsul prin curgere libera în ambalaje; ambalajele închise se eticheteaza conform Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
- ambalajele utilizate la ambalarea produsului sunt cele refolosite de la materia primă;
- ambalajele asezate pe paleti se depoziteaza in depozitul de produse finite.

4.2.2. Fabricarea adezivilor de topire pe baza de copolimeri termoplasti

Adezivi de topire pe baza de polimeri termoplasti sunt adezivi care se obtin la temperatura printr-o amestecare a materiilor prime in stare topita si se aplică la temperatura cu echipamente speciale.

Fluxul tehnologic de fabricare al adezivilor de topire este prezentat in fig 2

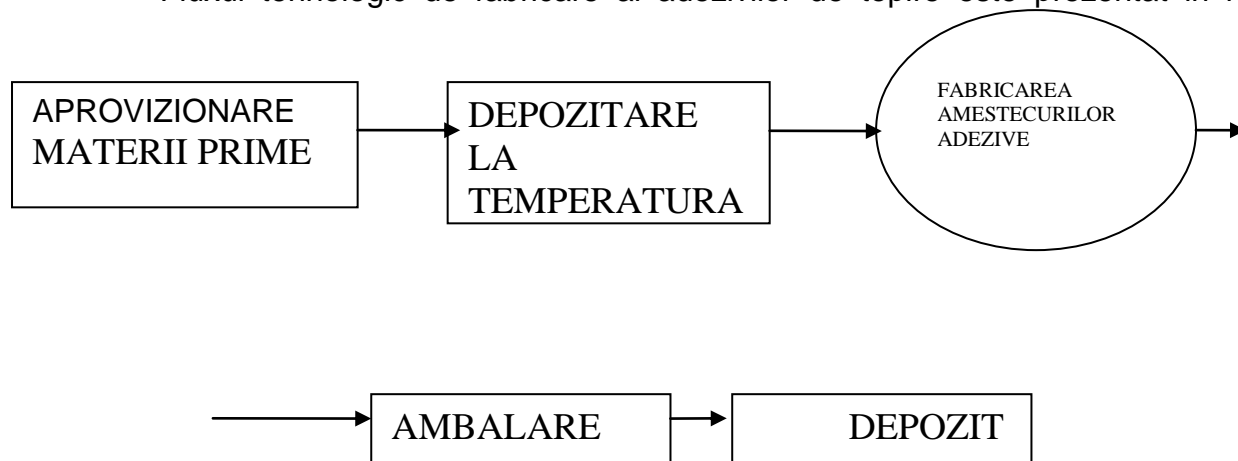


Fig 2

Procesul tehnologic de fabricatie al adezivilor de topire (hot melt) este un proces discontinuu si se desfasoara pe o singura tehnologie.

Fazele procesului tehnologic corespunzatoare fabricarii adezivilor de topire, sunt următoarele:

- a) aprovizionarea cu materii prime și ambalaje,
- b) fabricarea adezivilor de topire
- c) descărcarea și ambalarea adezivilor;
- d) spălarea reactorului și pregătirea pentru șarja următoare

a) Aprovizionarea materiilor prime si ambalajelor este similară cu aprovizionarea cu materii prime și ambalaje pentru polimeri poliuretatici descrisă la capitolul 4.2.1.1. aliniatul a.

.b) Procesul tehnologic de fabricare a amestecurilor adezive.

Incarcarea materiilor prime

Materiile prime in functie de natura lor, se introduc direct in reactorul preincalzit fara alte pregatiri suplimentare.

Amestecurile adezive se fabrică in reactorul nr. 1 sau 2 la temperaturi cuprinse între 170-190°C prin introducerea esalonată a materiilor prime. Ordinea introducerii materiilor prime este specificată în fisa de fabricatie. Temperatura in reactor se asigură prin încălzirea cu ulei, acesta fiind încălzit cu gaz natural in centrală iar controlul temperaturii se face automat.

Etapele fabricării sunt urmatoarele:

- se porneste încălzirea: se setează temperatura la încălzitorul de ulei , cca. 175°C si se porneste pompa de vehiculare a uleiului în mantaua reactorului; se porneste ventilatia;
- se începe introducerea materiilor prime si aditivilor în ordinea mentionată în fisa de fabricatie; dupa introducerea întregii cantități se închide reactorul etans. Se începe cresterea temperaturii si în momentul atingerii valorii specificate in fise (180-190°C) se cronometreaza mentinerea în reactor până amestecul topit devine omogen;
- dacă proba corespunde se începe răcirea sarjei. Răcirea se face cu apa astfel: se seteaza temperatura de răcire la încălzitorul de ulei si ventilul automat deschide circulatia uleiului prin schimbatorul de caldură si apa de răcire si apoi uleiul răcit intră in reactor; produsul se răceste până ce vâscozitatea ajunge la valoarea specificată in fisa de productie;
- se verifică vâscozitatea produsului si dacă aceasta este conformă cu fisa de fabricatie produsul se trimite cu ajutorul pompei de vehiculare a topiturii la instalatia de peletizare (granularea produsului);
- după peletizare produsul se trimite cu ajutorul unei benzi la instalatia de ambalare;
- dacă vâscozitatea nu corespunde produsul se mentine în continuare la temperatură sub agitare si se verifică vâscozitatea dupa 30 min.

c)Descarcarea si ambalarea adezivilor.

Descarcarea adezivilor se face sub presiune de aer uscat sau se trimit la peletizare.

La descărcare se procedează în functie de tipul ambalării.

Ambalare in butoaie (200kg) sau cutii din carton cu interior siliconat:

- se închide reactorul etans;
- se porneste pompa de descărcare;
- se descarcă adezivul în butoaie de carton cu interior siliconat;
- când ultimul ambalaj a fost umplut, in reactor se introduce aer comprimat pentru descărcarea ultimelor resturi de adeziv, în punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce în sarja urmatoare din acelasi produs;

Dupa descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează 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;

- adezivii de topire pe baza de termoplaste nu prezinta nici un marcaj de pericolozitate pe etichetă,
- se asează pe paleti si se depozitează în spatiul special amenajat pentru produse finite;
- când ultimul ambalaj a fost umplut, în reactor se introduce aer comprimat pentru descarcarea ultimelor resturi de adeziv, in punga curată. Acesta este produs refolosibil; se topeste si se introduce in sarja următoare din acelasi produs.

Ambalarea sub forma de granule:

- se închide reactorul etans;
- se porneste pompa de descărcare ;
- se trimite adezivul la instalatia de peletizare;
- dupa peletizare, se trimite adezivul cu ajutorul unei mori vibratoare la instalatia de ambalare;
- tipurile de ambalaj sunt: pungi, saci de plastic de 20 si 25 kg.
- după descărcare, ambalajele cu adezivi se sigilează si se depozitează în depozitul de produs finit.

d)Spălarea reactorului si pregătirea pentru sarja urmatoare.

Dupa descărcarea reactorului se încarca următoarea sarjă fără să necesite spălare.

Comparând cu Documentul de Referinta asupra celor mai bune tehnici disponibile privind Producția de polimeri (Reference Document on Best Available Techniques in the Production of polymers –POL/2007) rezultă următoarele:

Cerinta BAT /POL	Tehnici utilizate de SC.MULTIBOND DURAL SRL	Mod de aplicare
1 Pentru a îmbunătăți performanța generală de mediu, BAT este de a să pună în aplicare și să adere la un sistem de management de mediu (SMM)	Desi nu este implementat un SMM exista elaborate proceduri privind : - documentația; - controlul eficient al proceselor; - programul de întreținere; - pregătirea, intervenția; - respectarea legislației de mediu.	Conformarea cu BAT (implementarea SMM) se va face dupa terminarea lucrarilor de investitii
2.BAT este de a reduce emisiile fugitive din stadiul de proiectare al echipamentelor. Metodele tehnice de prevenire si minimizare a emisiilor fugitive: a-agitatoare magnetice sau cu garnituri duble si o bariera de lichid;	a.Reactoarele sunt proiectate in mod special pentru producerea adezivilor. Reactoarele sunt vase din inox prevazute cu manta de incalzire si agitator cu ax vertical si diverse tipuri de accesorii pe ax precum: elice sau ancora elicoidala, sau mixte. Agitatorul este actionat electric iar etansarea la imbinarea cu capacul vasului se realizeaza mecanic cu inele de grafit. La manloc garnitura de etansare este din teflon cu o grosime de cca 8 mm iar la reactoarele de la hot melt este o-ring din silicon. Aceste etansari sunt sigure, specifice productiei de adezivi.	Conformare cu BAT
b)-utilizarea de supape/valve cu burduf sau garnituri duble sau	b).Reactoarele nu sunt prevazute cu supape	BAT nu este aplicabil

<p><i>echipament la fel de eficient;</i></p> <p>c)- actionare magnetica sau pompe cu garnituri duble si o bariera de lichid;</p> <p>d)-minimizarea numarului de flanse;</p> <p>e)-sistem de prelevare probe inchis;</p> <p>f)-colectare guri de aerisire</p>	<p>c)Pompa de vid care trimite emisiile in vasul de ulei este cu inel de apa</p> <p>d).Fiind proiectate special pentru productia de adezivi numarul de flanse este minim.</p> <p>e).Masa de reactie din reactoare este tinuta sub vid, toate gazele fiind spalate prin trecerea prin vasul de ulei. Probele se iau la terminarea procesului dupa deschiderea manlocului la reactoarele mici nr. 2,3,4,5,6 si prin sistem de prelevare probe la reactorul nr. 1.</p> <p>f). Refularile pompelor de vid de la toate reactoarele sunt trecute intai prin vasul cu ulei pentru retinerea noxelor si apoi evacuate printr-o singura evacuare.</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>
<p>3.BAT consta in a efectua o evaluare a pierderilor fugitive, masurarea pentru a clasifica componentele in ceea ce priveste conditiile, tipul serviciilor si proceselor, de a identifica acele elemente cu cel mai mare potential de pierderi fugitive.</p>	<p>Din stadiul de proiectare au fost identificate si evaluate pierderile fugitive, fapt pentru care s-au prevazut echipamente si masuri pentru minimizarea lor.S-a constatat ca principalele emisii fugitive se produc la alimentarea reactoarelor în care scop se procedeaza astfel:</p> <p>Alimentarea cu materii prime lichide se face din butoi. La orificiul de alimentare al butoiului se infileteaza un set de tronsoane de tevi (lungime tronson cca. 25 cm; lungime totala teava cca. 80cm) se ataseaza o canea, se deschide manlocul reactorului. Capatul liber al tevii se introduce in reactor, se deschide caneaua si se lasa sa curga lichidul</p>	<p>Conformare cu BAT</p>

	<p>inauntru pana la cantitatea prevazuta in fise. Reactorul este prevazut cu cantar astfel incat cantarirea se face direct. Butoiul este ancorat in furcile motostivitorului cu un dispozitiv de prindere.</p> <p>Alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului si introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere in cazul cretei.</p>	
<p>4.BAT consta in a stabili si mentine un control al echipamentelor, de detectare a scurgerilor si reparatii (LDAR)</p>	<p>Utilajele sunt inspectate zilnic inainte de inceperea lucrului si in timpul lucrului pentru a se constata starea tehnica. Este elaborat plan de revizii/reparatii. O data /an are loc revizia generala.</p> <p>Reviziile/reparatiile se fac fie cu personal intern fie cu firme autorizate conform legislatiei (ex. - pentru motostivuitoare este contract cu firma autorizata).</p>	Conformare cu BAT
<p>5.BAT este de a reduce emisiile de praf</p>	<p>Materiile prime sunt granulate cu exceptia prafului de creta care se foloseste la diferite tipuri de adezivi . Este ambalat in saci de hartie ceea ce face ca la transport sa nu se genereze pulberi.</p> <p>Alimentarea cu materii prime solide se face prin deschiderea manlocului si introducerea din sac a materiilor sub forma de granule sau pulbere in cazul cretei.</p> <p>Gazele evacuate sunt trecute intai prin vasul cu ulei pentru retinerea noxelor inclusiv a pulberilor si apoi evacuate printr-o singura evacuare</p>	Conformare cu BAT
<p>6.BAT este reducerea la minim a pornirilor si opririlor.</p>	<p>Procesul tehnologic de fabricare al adezivilor este discontinuu - fabricarea in sarje.</p> <p>Stabilitatea</p>	Conformare cu BAT

	procesului este imbunatatita de fiabilitatea echipamentelor si de monitorizarea presiunii si temperaturii.Reactoarele se deschid numai la terminarea sarjei.	
7.BAT este de a asigura conținutul reactorului în caz de opriri de urgență (de exemplu, prin utilizarea sisteme de reținere)	Emisiile care se produc se trimit la un sistem de retinere pentru a se evita poluarea mediului. Gazele evacuate sunt trecute intai prin vasul cu ulei pentru retinerea noxelor si apoi evacuate printr-o singura evacuare.	Conformare cu BAT
8.BAT este de a recicla materialele conținute in cazul opririlor accidentale (de urgenta) sau să-l folosească drept combustibil.	Materialul continut in reactor se poate recicla.	Conformare cu BAT
9.BAT este de a preveni poluarea apei prin design si materiale adecvate utilizate la conducte.	Sistemele de canalizare sunt proiectate sa fie de lungime cat mai mica până la bazinele de stocare si sunt realizate din material rezistente la coroziune (PVC)	Conformare cu BAT
10.BAT este utilizarea de sisteme de colectare a apelor reziduale separat pentru: •ape reziduale rezultate din proces; • apă potențial contaminată de scurgeri și din alte surse, inclusiv apă de răcire • apă necontaminată (pluviala)	Se utilizeaza sisteme de colectare a apelor uzate separate: - apele menajere se dirijeaza prin conducte de PVC cu Dn=110mm, L=5m la un bazin vidanjabil cu V=27mc; - apele uzate tehnologice se colectează în cuve de plastic și se descarcă în statia de epurare inafara amplasamentului - apele de racire se recircula in sistem inchis; - apele pluviale de pe acoperisuri se infiltreaza in spatial verde.	Conformare cu BAT
11.BAT este de a trata /epura fluxurile provenind de la gurile de aerisire a reactoarelor	Fluxurile de gaze de la reactoare rezultate in urma vidarii sunt trecute printr-un vas cu ulei pentru retinerea apei si a eventualelor noxe.Uleiul este incinerat într-o instalatie din afara amplasamentului.	Conformare cu BAT
12.BAT este de a	Fluxul de gaz este	BAT este neaplicabil.

<p>folosii sisteme de ardere pentru a trata emisiile discontinue de la sistemul de reactor</p> <p>Arderea emisiilor discontinue de la reactoare este considerat BAT dacă aceste emisii nu pot fi reciclate înapoi în proces sau utilizate drept combustibil .</p>	<p>mic ceea ce face ca procedeul arderii la facla pe amplasament sa fie neaplicabil; metoda aplicata de retinere in ulei si apoi incinerate intr-o instalatie din afara amplasamentului este adecvata atat d.p.d.v. tehnic cat si economic.</p>	
<p>13.BAT este de a utiliza, acolo unde este posibil, puterea și aburul din centrale de cogenerare</p> <p>Cogenerarea este instalata în mod normal atunci când instalatia folosește aburul produs, sau în cazul în care exista un beneficiar pentru aburul produs. Energia electrică produsă poate fi folosită fie de către instalația sau exportată.</p>	<p>Nu este posibil, fluxul de gaz rezidual este mic, discontinuu si sarac in substante combustibile.</p>	<p>BAT este neaplicabil</p>
<p>14.BAT este de a recupera căldura de reacție prin generarea de abur de joasă presiune în procesele sau instalații în care consumatorii interni sau externi ai aburului de joasa presiune sunt disponibili.</p>	<p>Reactiile de producere a adezivilor nu sunt exoterme.</p>	<p>BAT este neaplicabil</p>
<p>15.BAT este de a reutiliza potențialele deșeuri dintr-o instalatie de producere polimeri. În general, reutilizarea potentialelor deșeuri este mai favorabila decat depozitarea deșeurilor.</p>	<p>Deseurile de adezivi rezultate la descarcarea reactoarelor si de la ambalare se reutilizeaza in sarja urmatoare.</p> <p>Plastifiantul utilizat ca agent de spalare a reactoarelor se utilizează in industria cauciucului. De la fabricarea grundului pentru adezivi nu rezultă deseuri. Ambalajele de la MDI se neutralizeaza si se reutilizeaza sau se recicleaza. Ambalajele utilizate la ambalarea grundului sunt cele refolosite de la materia prima.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
<p>16.BAT este de a utiliza sisteme pigging în instalațiile cu mai multe produse cu materii prime lichide și produse</p>	<p>La descarcarea produsului finit se utilizeaza aer comprimat care impinge tot produsul in ambalaje. Beneficii pentru mediu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cantitati de agenti de curatare substanțial mai 	<p>Conformare cu BAT</p>

	mici ; - sarcină mai mică în apele de clătire; - pierdere redusă de produse de valoare (adeziv).	
17.BAT este de a utiliza un bazin tampon pentru apele uzate amplasat înainte de stația de epurare a apelor uzate pentru a obține o calitate constantă a apei reziduale.	- Apele uzate tehnologice se colectează în cuve de plastic și se descarcă în stația de epurare înafara amplasamentului Înainte de vidanjare apa este analizată pentru a corespunde cerințelor din HG 188/2002 modificată și completată cu HG nr.352, anexa nr.2 tab.1	Conformare cu BAT
18.BAT este de a trata apele reziduale în mod eficient. Tratarea apei uzate poate fi efectuată într-o instalație centrală sau într-o instalație destinată în special unei activități.	Tratatamentul apei uzate are loc într-o stație de tratare adecvată, în afara amplasamentului.	Conformare cu BAT

4.2.3. Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic

Vopselele pulberi se aplică sub forma de pulbere în câmp electrostatic sau în pat fluidizat, fiind cea mai puțin costisitoare metodă de vopsire.

Fiind fără solvenți, vopselele pulberi economisesc energie datorită scăderii necesarului de aer și a costului încălzirii acestuia, iar problemele de poluare sunt eliminate.

În general, pulberile sunt aplicate pe un suport metalic. Particulele care nu sunt capturate de substrat se reintroduc, după sifare, în procesul de vopsire (în procent ~30%) ceea ce face ca mai mult de 98% din vopsea să fie utilizată, comparativ cu valori mai mici în cazul sistemelor lichide.

DOTARI

Instalația pentru aplicarea vopselelor pulbere în câmp electrostatic se află în clădirea C1 în partea de nord și ocupă o suprafață de 375,55m².

Hala este cu suprafață betonată, nu este compartimentată și este cu ventilație naturală. Dotările necesare procesului de vopsire în câmp electrostatic sunt redate mai jos:

Nr crt	Denumire utilaj	Nr.buc.	Caracteristici constructive
1	Cabina de vopsire	1	Incinta semiînchisă prevăzută cu 6 filtre cilindrice cu bloc filtrant pentru captarea pulberilor.

			Dimensiuni cabina:L=3.5m,l=3m, P=4 kw. Dimensiuni filtre: d=300mm, H=400mm
2	Cuptor pentru uscarea reperelor vopsite	1	Este prevazut cu 2 ventilatoare pentru recircularea aerului în interiorul cuptorului si încălzire electrică
3	Conveior	1	Transportă reperatele vopsite din cabina de vopsire la cuptor
4	Pistol	1	Pentru aplicarea vopselelor pulbere cu rezervor pentru vopsea
5	Rastele	3	Pentru depozitarea pieselor vopsite

1. materiale pentru rectificarea suprafetelor- smirghel

Aprovizionarea reperelor pentru vopsire

Aprovizionarea se face pe baza de comanda. Reperetele pastrate in ambalajele initiale (carton) se depozitează in incinta halei pe rastele.

Hala este betonata, cu ventilatie naturală.

Fazele procesului de vopsire

Verificarea aspectului suprafetei.

Inainte de a intra la cabina de vopsire este verificat aspectul suprafetei si daca este cazul se rectifica neregularitatile prin smirgheluire manuală.Indeprtarea prafului de pe suprafata reperului se face prin suflare cu aer.

Aplicarea vopselei

După curatare reperatele sunt introduse în cabina de vopsire.

Se aplica vopseaua pe reperatele asezate pe conveior cu ajutorul pistolului de aplicare manual..

După aplicarea vopselei, piesele sunt transportate cu ajutorul unui sistem de conveior în cuptor încălzit la cca 180°C pentru reticulare. Durata de încălzire depinde de tipul de vopsea utilizată si este cu aproximatie de cca. 20min.

După ce procesul de reticulare este incheiat, reperatele vopsite se răcesc la aer si se asamblează formând produsul final..

Acesta se ambalează pe paleti si se depozitează până la expediere.

Depozitarea se face in hala de productie.

Comparând cu Documentul de Referinta asupra celor mai bune tehnici disponibile privind Tratamentul suprafetelor utilizând solvenți organici(Reference Document on Best Available Techniques in the Surface Treatment using Organic solvent –STS/2007), rezultă următoarele:

Cerinta BAT/STS	Tehnici utilizate de SC.MULTIBOND DURAL SRL	Mod de aplicare
Este BAT optimizarea eficientei de transfer de acoperire. Următoarele tehnici au cea mai mare eficiență de transfer:	Vopselele pulberi se aplica sub forma de pulbere in camp electrostatic sau in pat fluidizat, fiind cea mai putin costisitoare metoda de	Conformare cu BAT

<ul style="list-style-type: none"> •aplicarea robotizata; •scufundare în loc de pulverizare; •aplicarea electrostatica; •pistoale HVLP (volum mare presiune joasă). 	vopsire.	
<p>Tehnologia de acoperire cu strat de pulbere are urmatoarele avantaje :</p> <ul style="list-style-type: none"> • fără emisii de solvent •nu este necesara apa pentru a absorbi particulele de vopsea în cabina de vopsea •generarea deșeurilor este scăzuta dacă se utilizează posibilitatea de reciclare vopsea •reciclarea vopselei este tehnic posibila (până la 95%) și necesara din motive economice •randament ridicat ,până la 100% •proporția mare de circulație a aerului în cabina de vopsire duce la o reducere de energie consumată. 	<p>Se utilizeaza vopselele pulberi , deci nu exista emisii COV.In general, pulberile sunt aplicate pe un suport metalic. Cabina de vopsire este o incinta semiinchisa prevazuta cu 6 filtre cilindrice cu bloc filtrant pentru captarea pulberilor. Particulele care nu sunt capturate de substrat se reintroduc, dupa sitare, in procesul de vopsire (in procent ~30%) ceea ce face ca mai mult de 98% din vopsea sa fie utilizata, comparativ cu valori mai mici in cazul sistemelor lichide.</p> <p>Se produc cca. 2kg/an deseuri.</p>	Conformare cu BAT
<p>BAT este, minimizarea consumului de energie în selectarea și funcționarea sistemului de acoperire/ uscare / maturare și a sistemului de reducere a gazelor reziduale asociat. Cerințele de energie sunt mai mici decât in cazul aplicarii de vopsele pe baza de apa si sunt comparabile cu tehnologia pe baza de solvent.</p>	<p>Fiind fara solventi, vopselele pulberi economisesc energie datorita scaderii necesarului de aer si a costului incalzirii acestuia, iar problemele de poluare sunt eliminate.</p> <p>Cuptorul pentru uscarea reperelor vopsite este prevazut cu 2 ventilatoare pentru recircularea aerului in interiorul cuptorului si incalzire electrica</p>	Conformare cu BAT

4.2.4. Activități asociate proceselor de producție

Nr. crt.	Activitatea	Secția/Instalație	Descrierea
1	Analiză calitativă a materiilor prime și produse finite	Laborator	Analize fizico-chimice pentru materii prime și produse finite
2	Management financiar-	Pavilion administrativ	Management financiar-contabile,

Nr. crt.	Activitatea	Secția/Instalație	Descrierea
	contabile, tehnice, programare urmărirea producție		tehnice, programare urmărirea producție
3	Întreținerea instalațiilor	Atelier mecanic	Atelier mecanic dotat pentru efectuarea operațiilor de întreținere curentă
4	Activitatea de transport	Parc auto	Mijloacele de transport din componența parcului auto sunt următoarele: - 3 motostivuitoare - camion de 10 tone și de 20 tone - autoturisme pentru serviciul vânzări. Mijloacele de transport sunt utilizate pentru aprovizionare /desfacere și fabricație

4.3. Inventarul ieșirilor (produselor)

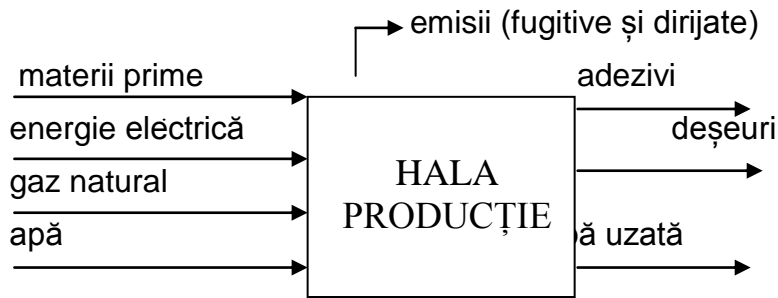
Numele procesului	Numele produsului/subproduselor	Utilizarea produsului	Capacitate
1	2	3	4
Fabricarea adezivilor de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare	Adezivi de topire poliuretani cu vâscozitate mică și cu vâscozitate mare.	Utilizare industrială	1200 to/an
	Plastifiant poliuretan (produs secundar)	Utilizare industrială	16 to/an
Fabricarea adezivilor de topire pe bază de polimeri termoplasti	Adezivi de topire pe bază de polimeri termoplasti	Utilizare industrială	1000 to/an
Fabricarea grundului pentru adezivi	Grund pentru adezivi	Utilizare industrială	2 to/an
Aplicarea vopselelor în câmp electrostatic	Piese vopsite	Utilizare industrială	3000 mp/an

4.4 Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Nr crt	Numele procesului	Numele deșeurii	Codul deșeurii	Impactul emisiei conf Legii nr. 211, anexa nr.4	kg/2014
1.	Fabricare adezivi	Ambalaje metalice	15 01 04	Nepericulos	34070
2.	Fabricare adezivi	Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	Nepericulos	302
3.	Fabricare adezivi	Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	Nepericulos	1738
4	Vopsire în câmp electrostatic	Ambalaje de carton	15 01 01	Nepericulos	
5	Fabricare adezivi	Ambalaje de lemn	15 01 03	Nepericulos	-
6	Fabricare adezivi	Ambalaje metalice	15 01 10*	H7	-
7	Fabricare adezivi	Deșeuri de adezivi	08 04 10	Nepericulos	-
8.	Curățarea țevelor de descărcare adezivi	Cenușă de ardere	19 01 12	Nepericulos	-
9	Încălzire materii prime	Ulei uzat	13 03 07*	H6	-
10.	Epurare gaze	Ulei uzat	13 08 99*	H6	-
11.	Dedurizare	Rășină schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	Nepericulos	--
12.	Vopsire în câmp electrostatic	Deseuri de vopsele	08 01 12	Nepericulos	-
13	Decontaminarea butoaielor de izocianati	Deșeuri de izocianați	08 05 01*	H6	-

14.	Intretinere,revizii,reparații	Echipamente electrice și electronice	20 01 36	Nepericulos	-
15.	Intreținere,revizii,reparații	Tuburi fluorescente	20 01 23*	H14	-
16.	Intreținere,revizii,reparații	Fier, tabla,inox,span feros	20 01 40	Nepericulos	-
17.	Izolatii rezervoare si conducte	Vată minerală	17 06 04	Nepericulos	In functie de volumul lucrarilor efectuate
18.	Transport auto	Anvelope uzate	16 01 03	Nepericulos	-
19	Transport auto	Baterii cu plumb	16 06 01*	H6	-
20	Laborator	Substanțe chimice de laborator	16 05 06*	H6	-
21	Servicii	Deșeuri hârtie	20 01 01	Nepericulos	-
22.	Activități menajere	Deseuri menajere	20 01 99	Nepericulos	-

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalatiei



4.6. Sistemul de exploatare

Parametru de exploatare	de	Înregistrat Da/Nu	Alarmă N/L/R	Ce acțiuni a procesului rezultă din feed back-ul acestui parametru	Care este timpul de răspuns
Reactoare					
a. Cantitate materii prime		Da	N	Pornirea/oprirea procesului	imediat
b. Temperatură		Da	N	Pornirea/oprirea procesului	
c. Vid		Da	N		
Centrale termice					
Program automat de funcționare- presiune, temperatură, alimentare cu gaz natural		Da	L	Oprirea centralelor	imediat

L = alarmă locală;

N = fără alarmă;

R = alarmă cameră de comandă.

4.6.1. Condiții anormale de funcționare

În situația opririi accidentale a alimentării cu energie electrică pot să apară condiții anormale de funcționare. Nu se asigură temperatura necesară reacției de polimerizare. Se întrerupe iluminatul în hale, nu se pot menține parametrii de microclimat. Pentru a contracara efectele opririi accidentale a alimentării cu energie electrică instalația are în dotare un grup electrogen care se porneste în caz de avarie.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Instalația este echipată cu utilaje noi; titularul nu si-a propus să facă un nou studiu.

4.8. Cerinte caracteristice BAT

Asigurarea functionării corespunzătoare prin:

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului.

Se va implementa sistemul de management al mediului ISO14001 după stabilirea definitivă a profilului de producție.

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

S-a elaborat Planul de prevenire si stingere a incendiilor .

4.8.3. Cerinte relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos.

Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate în comparație cu prevederile *Documentului de Referinta asupra celor mai bune tehnici disponibile privind emisiile provenite din depozitare (EFS ((Reference Document on Best Available Techniques in the Emission from storage /2006)) sunt redatate mai jos:*

	Cerinta BAT /EFS	Tehnici utilizate de SC.MULTIBOND DURAL SRL	Mod de aplicare
	<p>Pierderile operationale nu apar in depozitarea materialelor ambalate. Singurul mod posibil de aparitie a emisiilor sunt incidente sau accidente majore.</p> <p>Exista trei evenimente principale care individual sau in comun au potentialul de a provoca daune semnificative.</p> <p>2. <i>Focul, avand ca surse:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- aprinderea in urma scurgerilor;- autocombustie;- incendiere;- defecte electrice (incalzitoare, motoare);- activitati periculoase- sudare termocontractibila la	<p>1. Materialele depozitate nu sunt autocombustibile.</p> <p>In depozit sunt interzise lucrarile cu foc deschis. Personalul este instruit sa nu efectueze lucrari in depozit care pot provoca incendii. Instalatia este situata la cca 300m de prima locuinta ceea ce asigura o distanta suficienta in cazul producerii unui incendiu pe alt amplasament. Depozitul are impamantare.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>

	<p>ambalaj, fumat, incarcare baterie, etc; - evenimente externe- incendiu, fulger, etc</p> <p>2. <i>Explozie- incendiu , avand ca sursa:</i> - scurgeri de substante chimice incompatibile sau substante inflamabile</p> <p>3. <i>Eliberarea de substante periculoase, avand ca sursa:</i> - izolare defectuoasa; - eroare operator la umplere, descarcare , manipulare, etc.</p>	<p>2. Substantele sunt stocate pe compatibilitati</p> <p>3. Substantele se depoziteaza pe compatibilitati. Personalul este instruit periodic pentru manipularea in conditii de siguranta a substantelor periculoase.</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Prevenirea incidentelor si accidentelor printr-un sistem de securitate. Nivelul de protectie va fi decis de la caz la caz in acord cu pompierii. Pentru stocari mai mici de 10 t nivelul de protectie consta in masuri preventive (depozitare separata , lipsa surse de aprindere, spatii de depozitare rezistente la foc echipate cu stingatoare) Nivelul de dotare se stabileste cu pompierii</p>	<p>Nivelul de protectie este stabilit de acord cu pompierii. Sunt luate masuri preventive:</p> <ul style="list-style-type: none"> - asigurarea pazei si controlului perimetrului; - spatii de depozitare rezistente la foc; - depozitarea substantelor pe compatibilitati; - dotarea cu stingatoare (24buc); - dotarea cu hidranti (3hidranti interior si 4 hidranti exteriori) 	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Numirea unei persoane responsabila cu depozitarea si manipularea substantelor periculoase in conditii de siguranta . Persoana este obligata sa cunoasca riscurile de stocare.</p>	<p>Este numita o persoana care raspunde de stocarea in siguranta a materiilor prime si a produsului finit, pe baza cunoasterii proprietatilor chimice si fizice ale materiilor prime si ale produselor finite. In cazul in care aceasta lipseste este desemnat un inlocuitor, cu cunostinte in domeniu, care preia atributiile privind stocarea.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Managementul sigurantei si al riscului. Depozitarea substantelor periculoase poate intra sub incidenta Directivei 2012/18/UE/2012</p>	<p>Cantitatile stocate sunt mai mici decat cantitatile relevante din anexa nr1 coloana 2 partea 1 si coloana 2 partea 2 din Directiva 2012/18/UE , ceea ce face ca obiectivul sa nu prezinte pericol de accident major</p> <p>Societatea are elaborate doua proceduri: "Receptia</p>	<p>Conformare cu BAT</p>

	<p>Pentru stocarea in conditii de siguranta trebuie sa existe proceduri de operare care includ tipurile de substante periculoase depozitate, incompatibilitatile lor echipamentul de protectie necesar, proceduri de manipulare la scurgeri, evidenta substantelor depozitate, raportarea defectiunilor si a incidentelor.</p>	<p>materialelor” care descrie modul de receptionare al materiilor prime si “Pastrarea produsului” care descrie modul de intrare in depozit, pastrare si iesire din depozit al tuturor materiilor prime si produselor finite .In instructiunile de lucru pentru manipularea/ depozitarea/ topirea materiilor prime exista si instructiuni referitoare la protectia muncii si deversari accidentale de materiale.</p> <p>Pentru evidenta produselor depozitate este instituit urmatorul procedeu: materiile prime intra pe baza de NIR si sunt evidentiate in programul de contabilitate, iesirea se face pe baza de bon de consum; produsele finite intra in magazie pe baza de bon de intrare si iesirea pe baza de fisa de ambalare si factura.</p> <p>Este elaborata procedura de evacuare in caz de urgenta ; exista plan de evacuare in caz de incendiu.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Constructia si ventilatia</p> <p>Constructia sa fie din material incombustibil, nelegata la sistemul de canalizare; acoperisul trebuie sa fie din material usor care in caz de explozie sa cedeze lasand structura cladirii intacta.</p>	<p>Cladirea C1 în care este amplasat depozitul pentru depozitare adezivi HPUR cu S depozit= 283,04mp si depozit materii prime si produs finit HM cu S=911,6mp are partea de jos a zidului dinspre exteriorul proprietatii (pana la o inaltime de aprox. 2,5m) din panouri de beton armat + termosistem exterior, restul cladirii fiind construita, integral, din panouri metalice „sandwich” termoizolante. Cladirea C2 are partea de jos a zidului dinspre exteriorul proprietatii (pana la o inaltime de aprox. 2,5m) din panouri de beton armat + termosistem exterior, restul cladirii fiind construita, integral, din panouri de tabla cutata. In momentul actual nu sunt depozitate substante periculoase.</p> <p>Acoperisul este din Isopan (panouri izolante pentru acoperis).Depozitele nu sunt</p>	<p>Conformare cu BAT</p>

		legate la canalizare; podeaua este betonata.	
	<p>Instalarea unui rezervor etans care poate prelua o cantitate partiala sau totala de lichide periculoase. Aceasta depinde de substantele depozitate si <i>poate fi decis de la caz la caz.</i></p>	<p>Nu este prevazuta o basa/bazin de retentie produse deoarece cantitatea de lichid care se poate deversa este mica-aceasta provenind de la spargerea unui butoi.</p> <p>Metodele de eliminare aplicate sunt urmatoarele:</p> <p>1. Materii prime de tip polioli-polieteri. Se curata cu material absorbant. Acesta se aduna mecanic si se depoziteaza in recipient metalic (butoi) inchis si se elimina.</p> <p>2. Materiile prime de tip polioli-poliesteri. La deversarea topiturii aceasta in contact cu aerul si pavimentul rece se solidifica. Dupa solidificare se curata mecanic si se refoloseste.</p> <p>3. Materiile prime sub forma de granule se aduna mecanic. Acestea se pot reutiliza.</p> <p>4. Materiile prime de tip izocianat se neutralizeaza cu o solutie de carbonat de sodiu 8-10%, iar produsul solidificat transformat in poliuree se aduna mecanic si se elimina. Pastrarea lui se face in recipient metalic (butoi) inchis, etichetat, si se elimina prin incinerare.</p> <p>5. Deversarea accidentala de ulei se curata cu material absorbant. Eliminarea se face prin incinerare.</p> <p>6. In cazul deversarii accidentale a unui ambalaj cu adeziv topit, acesta se poate aduna cu mijloace mecanice si se elimina, prin incinerare.</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>
	<p>Măsurile organizatorice adecvate sunt importante pentru siguranta si functionarea instalatiei. Este o practica comuna:</p> <p>d) Planuri de interventie de urgenta si planuri de comunicare;</p> <p>e) Instructiunile de utilizare contin informatii referitoare la functionarea instalatiei ; planuri de</p>	<p>a) La locurile de munca sunt afisate Planul de evacuare – Schita de interventie.</p> <p>b) In instructiunile de lucru pentru manipularea / depozitarea/ topirea materiilor prime exista instructiuni referitoare la protectia muncii si deversari accidentale de materiale.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>

	<p>intretinere, monitorizarea utilajelor, masuri de precautie impotriva defectiunilor;</p> <p>f) - inregistrari privind modul de stocare; -instruirea angajatilor in mod regulat privind pericolele si consecintele potientiale pentru mediu</p>	<p>Utilajele sunt inspectate zilnic inainte de inceperea lucrului si in timpul lucrului pentru a se constata starea tehnica. Este elaborat plan de revizii/reparatii. O data /an are loc revizia generala.</p> <p>Reviziile/reparatiile se fac fie cu personal intern fie cu firme autorizate conform legislatiei (ex. - pentru motostivuitoare este contract cu firma autorizata).</p> <p>c)In instructiunile de lucru sunt prevazute masuri privind stocarea. Angajatii sunt instruiti in ceea ce priveste pericolele pe care le prezinta materiile prime si produsele finite.</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>
--	--	---	---

4.9. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

4.9.1. Emisii și reducerea poluării

Proces	Intrări	Ieșiri	Monitorizare / reducerea poluării	Puncte de emisie
1	2	3	4	5
Alimentarea reactoarelor cu materii prime	Materii prime și auxiliare conform fișelor de fabricație	COV Pulberi	-/ Sistem de ventilatie propriu fiecărui reactor	Aer atmosferic
Obținere adezivi	Reactii de formare a adezivilor	COV	Analize de COV/ Vas cu ulei	Cos dispersie
Centrala termică nr1	Gaz natural	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Monitorizare anuală/ Coșuri de dispersie	Coș dispersie Centrala nr.1
Centrala termică nr.2	Gaz natural	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO		Coș dispersie Centrala nr.2
Cuptorul pentru ardere țevi	Gaz natural	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO, COT		Coș dispersie Cuptor de ardere
Centrala pentru încălzirea spațiilor	Gaz natural	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Funcționează periodic pe timp friguros	Aer atmosferic
Grup electrogen	Motorina	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Funcționează numai în caz de avarie	Coș

4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică

Echipamentele de protecție ale personalului societății sunt cele specifice profilului de activitate și locului de muncă, corespunzător Legislatiei de Securitate și Sănătate în Muncă. Personalul este instruit în ceea ce privește prevenirea și protecția în domeniul sănătății și securității în muncă, conform cerințelor Legii 319/2006 actualizată în 2013. Anual se verifică starea de sănătate a personalului; se administrează antidot conform legii

4.9.3. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
1	2	3	4	5
Alimentarea reactoarelor cu materii prime	Tubulatura de la fiecare ventilator anexă la reactoare	COV Pulberi	Sistem de ventilație	existent
Obținere adezivi	Coș dispersie de la vasul de ulei	COV	Vas cu ulei. Coș evacuare si dispersie Dn=120mm	existent
Încălzire ulei	Coș dispersie Centrala nr1	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Coș evacuare si dispersie H=7m; Dn=250mm	existent
Încălzire ulei	Coș dispersie Centrala nr.2	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Coș evacuare si dispersie H=7m; Dn=250mm	existent
Ardere țevi	Coș dispersie Cuptor ardere tevi	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO, COT	Coș evacuare si dispersie H=4m; Dn=220mm	existent
Încălzire spații administrative	Centrala murală	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Sistem de ventilație	existent
Generare energie grup electrogen	Grup electrogen	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Coș evacuare si dispersie H=2,5m Dn=100	existent

4.9.4. Studii de referință

Există studii care necesită a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul	-

4.9.5. COV

Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa / unitate de timp	mg/m ³
COV	Prin coșuri și sistemele de ventilație.	- emisii de proces în aer	-	-

4.9.6. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materiilor prime utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu	

4.9.7. Eliminarea penei de abur

Emisii vizibile datorită evaporării apei nu se constată deoarece apa de răcire se vehiculează în circuit închis iar pe amplasament nu se produce abur, încălzirea materiilor prime efectuându-se electric.

4.10. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Sursa	Poluanți	Masa / unitatea de timp unde cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Echipamente deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate);	Nu este cazul	-	-
Zone de depozitare (de ex. Rezervoare, etc.);	Nu este cazul	-	-
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport;			
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, cisterne);	Nu este cazul (sistem închis)	-	-
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare;	Nu este cazul	-	-
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	Nu este cazul	-	-
Deficiențe de etanșare / etanșare slabă;	Pulberi	Ocazional	Necuantificabil
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); Posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor;	Nu este cazul	-	-
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie.	Pulberi, COV,	Ocazional	Necuantificabil

În incinta SC MULTIBOND DURAL SRL, emisiile fugitive sunt în majoritate reprezentate prin gazele de ardere de la mijloacele de transport materii prime și produse finite.

4.10. 1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de planul de măsuri obligatorii.	
Studiu	Data
-	-

4.10.2. Pulberi și fum

Pe amplasament nu se produce fum.

• Reținerea pulberilor de la operațiile de lustruire. Posibilitatea recirculării pulberilor trebuie analizată

Operația de lustruire nu este specifică obiectivului. Se reciclează pulberile de la vopsirea în câmp electrostatic .

• Acoperirea rezervoarelor

Reactoarele sunt închise

• Evitarea depozitării exterioare neacoperite

Materiile prime sunt depozitate în spații/recipienți acoperite

• Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă utilizați stropirea cu apă

Nu este cazul.

• Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor

Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor de acces se efectuează de câte ori este necesar

• Benzi transportoare închise, transport pneumatic

Nu se utilizează benzi transportoare pentru materiile prime.

• Curățenie sistematică

Menținerea stării de curățenie în platformă este obligație permanentă pentru toți angajații

• Captarea adecvată a gazelor din proces.

Gazele rezultate din proces sunt trecute printr-un vas cu ulei pentru reținerea noxelor și apoi evacuate în atmosferă.; sunt evacuate în atmosferă prin intermediul coșurilor de dispersie fără tratare numai gazele de ardere de la centralele termice.și gazele emise în timpul încărcării reactoarelor. .

4.10.3. COV

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Fabricarea grundului	atmosfera	Clorura de metilen	- respectarea parametrilor de proces; - verificarea etanșeităților
Fabricarea adezivilor	atmosfera	Xilen Etilbenzen	- respectarea parametrilor de proces; - verificarea etanșeităților -spălarea gazelor

4.10.4. Sisteme de ventilare

Instalațiile din cadrul SC Multibond Dural SRL sunt amplasate în clădiri și necesită sisteme de ventilație

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Fabricarea adezivilor	6ventilatoareVortice MPC 254 M x1500 mc/h
Fabricarea adezivilor	2 ventilatoare VorticeMPC 320T x3300 mc/h

4.11. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

4.11.1. Sursele de emisie

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă	Metode de epurare	Punctul de evacuare
1		2	3
Ape uzate tehnologice de răcirea adezivului și denocvizarea butoaielor de izocianat	Recircularea apei uzate după o prealabilă decantare	Mecano-biologică în afara amplasamentului	Cuve
Ape menajere de la grupul sociale	Verificarea armăturilor pentru eliminarea pierderilor	Mecano-biologică în afara amplasamentului	Bazin vidanjabil

Toate fluxurile de apă se stochează și se vidanjează.

4.11.2.Minimizare

Apa uzată tehnologică de răcirea adezivului se recirculă.

Comparând prevederile Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile - CWW (Comun tratamentul apei uzate și gazului rezidual în sectorul chimic) cu modul de funcționare al companiei pentru minimizarea volumului de apă uzată rezultă următoarele:

Prevederi BAT/CWW	SC MULTIBOND DURAL SRL-	Mod de aplicare al Societății
Pentru a reduce consumul de apă și generarea de ape reziduale, BAT este de a reduce volumul și / sau sarcina în fluxurile de apă reziduală, pentru a spori reutilizarea apei uzate în procesul de producție și / sau pentru recuperarea și reutilizarea materiilor prime	Apa de la racirea adevizilor este stocată într-un vas de stocare și reutilizată.	Conformare cu BAT
Pentru a preveni contaminarea apei necontaminate și pentru a reduce emisiile în apă, BAT este de a separa fluxurile de ape necontaminate de apele reziduale care necesită tratament.	Fluxul de apă recirculată este în circuit închis. Apa din precipitații este dirijată separat. Fluxul de ape uzate este separat colectat în vederea tratării.	Conformare cu BAT
În scopul de a preveni emisiile necontrolate în apă, BAT este de a oferi o capacitate de stocare tampon adecvată pentru apele uzate rezultate în mod normal în condițiile de funcționare bazate pe o evaluare a riscului (luând în considerare de exemplu, natura poluantului, efectele asupra tratamentului ulterior, și mediul receptor), și de a lua măsuri suplimentare corespunzătoare (de exemplu, controlul, tratamentul, reutilizarea).	Societatea dispune de cuve de rezervă pentru stocarea apelor reziduale.	Conformare cu BAT
În scopul de a reduce emisiile în apă, BAT este de a folosi o strategie de management și de tratament care include o combinație adecvată a tehnicilor de mai jos: a) tehnici care reduc generarea poluanților din apă. b) recuperarea poluanților la sursă c) pretratarea apei reziduale d) tratarea finală a apelor uzate	Tratarea apelor se face în afara amplasamentului, într-o stație de tratare adecvată.	Conformare cu BAT
În scopul de a reduce emisiile în apă, BAT este pretratarea apelor reziduale care conține poluanți care nu	Pretratarea apelor uzate se va face numai la cererea proprietarului stației de epurare finală	Conformare cu BAT

pot fi tratate în mod corespunzător în timpul tratării apelor reziduale finale.		
În scopul de a reduce emisiile în apă, BAT este de a folosi o combinație de tehnici de tratare finală a apelor uzate.	Tratarea apelor se face în afara amplasamentului, într-o stație de tratare adecvată	BAT neaplicabil

4.11.3. Separarea apei meteorice

Apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale și menajere și evacuate pe spațiul verde.

4.11.4. Justificare

Nu este cazul.

4.11.4.1. Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Secțiunea 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu	

4.11.5. Compoziția efluentului

.Component	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	mg/l
1	2	3	4
pH	Stație de epurare biologică mecano-	Este epurată în Stație de epurare mecano-biologică în afara amplasamentului	7,5
CCO-Cr, mgO ₂ /l			22,8
Subst.extractibile, mg/l			<20
Fenoli, mg/l			0,045
SiO ₂ , mg/l			9,1
Materii în suspensie, mg/l			43
Azotați, mg/l			11
Amoniu, mg/l			0,058

4.11.6. Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Secțiunea 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu	

4.11.7. Toxicitate

Apele uzate nu se epurează pe amplasment

4.11.8. Reducere CBO

Nu este cazul.

4.11.9. Eficiența stației de epurare orășenești-

Societatea va evacua apele uzate, în stația de epurare pentru ape uzate orășenești aparținând Companiei de Apă Oltenia S.A.; stația este nouă, modernă, și are capacitatea necesară pentru preluarea volumului de apă deversat de S.C MULTIBOND DURAL SRL.

4.11.10. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Nu este cazul. Apele uzate deversate de S.C. MULTIBOND DURAL SRL.sunt în cantitate mică, frecvența de vidanjare mică și nu conțin substanțe periculoase/prioritar periculoase care să afecteze funcționarea stației orășenești.În cazul în care apare o situație de urgență la stația de epurare orășenească există posibilitatea stocării apei pe amplasament.

4.11.10.1. Rezervoare tampon – Nu este cazul

4.11.11. Epurarea pe amplasament

Efluentul nu este epurat pe amplasament.

4.12. Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană

Nu sunt posibile pierderi / scurgeri directe în apa de suprafață.

Suprafața ocupată de instalații este betonată..

Având in 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.

4.12.1. Informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează

Sursa	Poluanți	Masa / unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rețeaua de canalizare - ape uzate	suspensii, substanțe organice	necuantificabilă	

4.12.2. Structuri subterane

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da / Nu	Document de referință	Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma
Planul (planurile) de amplasament care identifică traseul tuturor conductelor		Se anexează planul de amplasament	
Pentru toate conductele confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: - izolație de siguranță - detectare continuă a scurgerilor - un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani).	da nu da	Proiect de construcție și execuție - Programul de control al compartimentului mecanic	

4.12.3. Acoperiri izolante

Cerința	Da / Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: capacității; precipitații; material;	Da Program de inspecție și întreținere	

permeabilitate; stabilitate / consolidare; rezistența la atac chimic; proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției		
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?	Da	

4.12.4. Zone de poluare potențială

Zone potențiale de poluare

Cerința				
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:	Zonele depozitelor de materie prima	Zonele de descărcare a adezivilor din reactoare	Zonele depozitelor de produse finite	Rampe de incarcare- descarcare materii prime si produse finite
suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	da	da	da	da
cuve etanșe de reținere a deversărilor	Nu	Nu	Nu	Nu
îmbinări etanșe ale construcției	da	da	da	da
conectarea la un sistem etanș de drenaj	da	da	da	da

4.12.5. Cuve de retenție

Pe amplasament nu sunt cuve de retenție. Materiile prime lichide sunt achiziționate în butoaie/cuve..

4.12.6. Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apă sau sol

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc. care, datorită scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apă.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări
Conducte de canalizare	Program de inspecții

4.13. Emisii în ape subterane

4.13.1. Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană? NU

4.13.2. Măsurile de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase.

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. Reparațiile curente se execută în perioada dintre două revizii, remediindu-se defecțiunile care nu sunt de natură să producă întreruperea lucrului. În cadrul reparațiilor curente se execută în principal: repararea fisurilor, înlocuirea garniturilor de etanșare, revizia și repararea vanelor, curățirea conductelor, etc.

Lucrările, care fac obiectul exploatarei și întreținerii rețelelor de canalizare, sunt:

- controlul periodic exterior și interior al rețelelor;
- întreținerea rețelelor și construcțiilor anexe;
- spălarea și curățirea rețelelor;
- desfundarea canalelor și rigolelor.

Controlul periodic al rețelelor de canalizare urmărește asigurarea funcționării normale a acestora și constă din verificarea tehnică la exterior și la interior a rețelei, a tuturor construcțiilor și instalațiilor aferente, în vederea stabilirii măsurilor de luat.

Controlul exterior se face prin parcurgerea la suprafață a traseelor canalelor.

Evidența consumurilor efective de apă și a calității apelor evacuate se asigură de către personalul de exploatare a instalațiilor de alimentare și evacuare.

În cazul unor accidente, personalul de exploatare anunță șeful ierarhic.

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 etanșeitate;

Pentru intervenții necesitate de întreținerea rețelelor de conducte de canalizare nu sunt prevăzute expres sume în bugetul anual, ele intrând în capitolul cheltuielilor de întreținere.

4.14. Miros

SC Multibond Dural SRL este amplasată în zona industrială. Activitatea desfășurată nu produce mirosuri în mod normal deoarece substanțele/ amestecurile utilizate ca materii prime au în general mirosuri slabe sau sunt lipsite de miros. Fabricarea amestecurilor adezive și a grundului se face în reactoare închise, încălzirea materiilor prime se face în ambalajele originale. Produsele finite nu trebuie să prezinte miros- condiție impusă de beneficiari.

Vopsirea are loc în câmp electrostatic, nu se utilizează solvent. Vopselele utilizate sunt sub formă de pulbere și nu prezintă miros.

4.14.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Instalațiile de pe amplasament nu generează miros.

4.14.2. Receptori

Există zonă rezidențială la circa 300 m, nu se fac monitorizări ale mirosurilor; nu s-au primit sesizări privind mirosurile.

4.14.3. Surse / emisii ne semnificative.

4.14.3.1. Surse de mirosuri

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansare ocazională.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emansiunile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emansiuni?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiunilor.	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Încărcarea reactoarelor	-	La deschiderea ambalajelor cu materii prime	Slabe, slab aromatic, eterat, pământiu,	-	-	Încărcarea reactoarelor se va face cât mai repede posibil	-

4.14.4 Declarație privind managementul mirosurilor

Sursă / punct de emansare	Natura / cauza avariei	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate atunci când apare?	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor?	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Guri de aerisire	Neetanșeități ale utilajelor, echipamentelor	Control, mentenanța	Miros specific	Se identifică locul unde mirosul este mai intens și se verifică starea echipamentului, se etanșează corespunzător	Șeful instalației și operatorul de la locul de muncă unde a apărut mirosul	Evenimentul este consemnat în registrul instalației

4.15. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei / evaluării BAT

Analiza tehnologiilor de pe amplasament a evidențiat faptul că tehnologiile aplicate SC MULTIBOND DURAL SRL sunt tehnologii BAT, în conformitate cu recomandările *Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în producția de polimeri (Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polimers– August, 2006.)*

Comparația nivelului tehnologiilor și al emisiilor către mediu s-a făcut pe întregul parcurs al documentației. În intenția SC MULTIBOND DURAL SRL este reducerea în continuare a consumurilor de apă, energie electrică, energie termică dar și a consumurilor de materii prime și materiale. Acesta este rostul analizelor, a evidențelor detaliate care se țin, a informării personalului.

De asemenea se studiază și se aplică cele mai noi realizări în domeniu care s-au concretizat în:

- schimbări de utilaje cu unele mai performante, cu consum mic de energie;
- recuperări de ape și reutilizarea lor pentru a minimiza consumul de apă.

5. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

5.1. Surse de deșeuri

1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri kg/ 2014	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
2	3	4	5	6
Fabricare adezivi	15 01 04	Ambalaje metalice	39878,4	Se depozitează pe platformă betonată, se reutilizează sau se valorifică prin agenți autorizați.
Fabricare adezivi	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	1256	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică prin agenți autorizați.
Fabricare adezivi	15 01 01	Ambalaje de carton	1500	Se depozitează pe platformă betonată în spațiu închis și se valorifică prin agenți autorizați
Vopsire în câmp electrostatic	15 01 01	Ambalaje de carton	2851	Se depozitează pe platformă betonată în spațiu închis și se valorifică prin agenți autorizați
Fabricare adezivi	15 01 03	Ambalaje de lemn	-	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică prin agenți autorizați.
Fabricare adezivi	15 01 10*	Ambalaje metalice	4443	Se depozitează pe platformă betonată și se denocivizează conform tehnologiei. Se reutilizează sau se valorifică prin agenți autorizați
Fabricare grund	15 01 10*	Ambalaje metalice		Se depozitează pe platformă betonată și se reutilizează
Fabricare adezivi	08 04 10	Deșeuri de adezivi	306	Se depozitează pe platformă betonată în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați
Curățarea țevilor de descărcare adezivi	19 01 12	Cenușă de ardere		Se depozitează pe platformă betonată în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați
Încălzire materii prime	13 03 07*	Ulei uzat	-	Se depozitează pe platformă betonată în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați
Epurare gaze	13 08 99*	Ulei uzat	-	Se depozitează pe platformă betonată în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați

Dedurizare	19 09 05	Rășină schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	-	Se depozitează temporar în saci și se valorifică /elimină pe depozite conforme prin agenți autorizați
Vopsire în câmp electrostatic	08 01 12	Deseuri de vopsele	-	Se depozitează pe platformă betonată în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați
Decontaminarea butoaielor de izocianati	08 05 01*	Deșeuri de izocianați		Se depozitează pe platformă betonată în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați
Intretinere, revizii, reparații	20 01 36	Echipamente electrice și electronice	-	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică prin agenți autorizați.
Intreținere, revizii, reparații	20 01 23*	Tuburi fluorescente	-	Se depozitează pe platformă betonată în containere și se elimină prin agenți autorizați.
Intreținere, revizii, reparații	20 01 40	Fier, tabla, inox, span feros	-	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică prin agenți autorizați.
Izolatii rezervoare si conducte	17 06 04	Vată minerală	-	Se depozitează pe platformă betonată și se elimină prin agenți autorizați.
Transport auto	16 01 03	Anvelope uzate	-	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică prin agenți autorizați
Transport auto	16 06 01	Baterii cu plumb	-	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică prin agenți autorizați
Laborator	16 05 06*	Substanțe chimice de laborator	-	Se depozitează în ambalaje adecvate și se elimină prin agenți autorizați.
Servicii	20 01 01	Deșeuri hârtie	-	Se depozitează în ambalaje adecvate în spațiu închis și se valorifică prin agenți autorizați
Activități menajere	20 01 99	Deseuri menajere	4,0	Se depozitează în pubele și se elimină prin agenți autorizați

Decontaminarea ambalajelor.

Neutralizarea ambalajelor contaminate - conform „Tehnologiei de decontaminare a ambalajelor cu conținut de difenilmetan diizocianat” depusa la APM Dolj cu nr 101/07.05.2010

Neutralizarea ambalajelor contaminate cu difenil metan diizocianat (MDI) se face cu apă în prezența unei baze și a unui agent tensioactiv

Dotări necesare operației de neutralizare cu caracteristici aferente:

- cuptor de încălzire la 60°C
- paleti din lemn
- filtru textil (poliester)
- recipient din plastic pentru pastrarea soluției de decontaminare (5 l)

Fazele operației de neutralizare:

-prepararea soluției de decontaminare (soluție de carbonat de sodiu 8-10 % și agent tensioactiv (săpun lichid 2%). Pentru un butoi care conține cca. 100-300 g MDI (funcție de tipul acestuia) se utilizează 2l de soluție;

-deschiderea butoiului golit de izocianat și introducerea soluției de decontaminare;

-se închide butoiul și se rostogolește astfel încât soluția să ajungă în contact cu întreaga suprafață contaminată, inclusiv capacul. Se deschide capacul pentru evacuarea CO2 acumulat. Se pune din nou capacul și se repetă operațiile menționate anterior de 2-3 ori după care butoiul este lăsat în repaus cca. 2 ore. - Se agită iarăși butoiul foarte bine după care este lăsat în repaus 48 h la temperatura adecvată definitivării neutralizării.

- se separă fazele rezultate în urma procesului de neutralizare: faza lichidă este reutilizată la neutralizarea recipientelor contaminate , iar reziduu decantat (cca. 150-200g/butoi) este stocat în vederea eliminării finale.

- butoaiile decontaminate sunt reutilizate în activitate sau valorificate prin societăți autorizate;

5.2. Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	Da; Toate datele de mai jos sunt incluse/descrie în: - Instrucțiuni de lucru specifice - Inregistrări (registru evidență deșeuri, raport statistic) - Raportări lunare/anuale către APM - Contracte încheiate cu agenți autorizați - Acte financiar contabile (facturi, bonuri de cântar, note de predare primire, fișe de magazie)
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	Da
Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Metoda de tratare	Da

5.3 Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Proximitatea față de cursuri de ape, zone de interes public / vulnerabile la vandalism Identificați măsurile pentru minimizarea riscurilor.	Amenajările existente ale zonei de depozitare
1	2	3	4	5
Depozit ulei uzat	Ulei uzat	- butoaie de 200 l Perioadă maximă depozitare: 1 an	- aprox.4 km până la râul Jiu - zona de depozitare este amplasată în incinta amplasamentului, este supravegheată și nu este expusă riscului de vandalism; - minimizarea riscurilor de poluare a solului / subsolului se asigură prin verificarea periodică a integrității platformei betonate și a stării ambalajelor în care sunt stocate deșeurile	Depozit închis amenajat cu platformă betonată

5.4. Cerințe speciale de depozitare

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperită sau împrejmuită în întregime (I) (D/N)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Ulei uzat	A	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da
Deșeuri hârtie	A	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da
Substanțe chimice de Laborator		Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da
Ambalaje contaminate cu subst.periculoase	AA	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da

A Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații acoperite.

AA Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații împrejmuite.

B Aceste materiale este probabil să degaje praf și să necesite captarea aerului și direcționarea lui către o instalație de filtrare.

C Sunt posibile reacții cu apa. Nu trebuie depozitate în zone inundabile.

5.5. Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipienții de depozitare: <ul style="list-style-type: none">• prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați;• inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipienții de depozitare trebuie clar etichetați)	Da, recipienții pentru ulei uzat Da
Este implementată o procedură bine documentată pentru cazurile recipienților care s-au deteriorat sau curg?	Da

Identificați orice măsură de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, pulberi, COV și mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor, care nu au fost deja acoperite în răspunsul dumneavoastră la Secțiunile 1.1 și 5.6).

5.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale grele asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
Fabricare adezivi	Nu	Ambalaje metalice		Reciclare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Fabricare adezivi	Nu	Ambalaje de materiale plastice		Reciclare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Fabricare adezivi	Nu	Ambalaje de carton		Reciclare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Vopsire în câmp electrostatic	Nu	Ambalaje de carton		Reciclare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Fabricare adezivi	Nu	Ambalaje de lemn		Reciclare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Fabricare adezivi	Nu	Ambalaje metalice	Se pregătesc pt. reutilizare	Reciclare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Fabricare grund	Nu	Ambalaje metalice		Recuperare	Se reutilizează pe amplasament	-
Fabricare adezivi	Nu	Deșeuri de adezivi		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Eliminarea este singura opțiune economică
Curățarea țevilor de descărcare adezivi	Nu	Cenușă de ardere		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Eliminarea este singura opțiune economică

Încălzire materii prime	Nu	Ulei uzat		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Sunt deșeuri periculoase și eliminarea este singura opțiune
Epurare gaze	Nu	Ulei uzat		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Sunt deșeuri periculoase și eliminarea este singura opțiune
Dedurizare	Nu	Rășină schimbătoare de ioni saturate sau epuizate		Valorificare/ Eliminare	Se valorifică/ elimină prin operatori economici autorizați	Se depozitează temporar în saci și se valorifică /elimină pe depozite conforme prin operatori economici autorizați
Vopsire în câmp electrostatic	Nu	Deseuri de vopsele		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Eliminarea este singura opțiune economică
Decontaminarea de butoaielor de izocianati	Nu	Deșeuri de izocianati		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Eliminarea este singura opțiune economică
Intretinere, revizii, reparații	Nu	Echipamente electrice și electronice		Valorificare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Intretinere, revizii, reparații	Nu	Tuburi fluorescente		Valorificare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Intretinere, revizii, reparații	Nu	Fier, tabla, inox, span feros		Valorificare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Izolatii rezervoare si conducte	Nu	Vată minerală		Valorificare/ Eliminare	Se valorifică/elimină prin operatori economici autorizați	Valorificarea va fi condiționată de calitatea izolației
Transport auto	Nu	Anvelope uzate		Valorificare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-
Transport auto	Pb	Baterii cu plumb		Valorificare	Valorificare prin operatori economici autorizati	-

Laborator	Nu	Substanțe chimice de laborator		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Sunt deșeuri periculoase și eliminarea este singura opțiune
Servicii	Nu	Deșeuri hârtie		Valorificare	Valorificare prin operatori economici autorizați	-
Activități menajere	Nu	Deseuri menajere		Eliminare	Se elimină prin operatori economici autorizați	Eliminarea este singura opțiune economică deoarece în zonă nu există posibilitate de incinerare deșeuri menajere

5.7. Deșeuri de ambalaje

Materialul	Deșeuri ambalaje generate, tone 2014	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie, tone						
		Reciclare materiale	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetică	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie
Sticlă	-	-	-	-	-	-	-	-
Plastic	1,256	0,302		0,302	-	-	-	-
Hârtie-carton	2,851	1,738		1,738	-	-	-	-
Metale	Aluminiu	-	-	-	-	-	-	-
	Oțel	39,878	34,070	-	34,070	-	-	-
	Total							
Lemn	-	-	-	-	-	-	-	-
Altele	-	-	-	-	-	-	-	-
Total	43,985	36,11		36,11	-	-	-	-

6. ENERGIE

Pentru funcționare SC Multibond Dural SRL utilizează :

- energie electrică din rețea- furnizor S.C. CEZ VANZARE S.A, Sucursala de Distribuție a Energiei Electrice , conform contractului nr.E3926E/17.04.2013, prin intermediul a doi feederi de 6 kV.

În incinta societății, distribuția energiei electrice către secțiile de producție și clădiri aferente acestora se realizează prin intermediul unui post de transformare cu următoarele caracteristici:P=630kVA, T=20.000/400V, I=.18.2/909A, trifazic.

Pentru situația întreruperii alimentării cu energie electrică societatea este dotată cu un generator de curent cu V=40l motorină.

- *energia termica* este furnizată de către centralele termice proprii.

Alimentarea cu gaz natural se realizează prin intermediul stației de reglare proprii, alimentată la o presiune de 0,5 – 0,7 atm din rețea , conform contractului nr 3002415063 încheiat de către S.C. MULTIBOND DURAL SRL cu SC GDF SUEZ Energy Romania.

Datele referitoare la centralele termice proprii:

C1)centrală termică pe gaze naturale cu cazan *IVAR INDUSTRY, model ODEN400, s.n. 110870/2012*, pentru încălzirea uleiului diatermic la secția poliuretani - cu putere de 115 -600 kW echipat cu arzător gaze naturale tip RBL RS 50 3784 702, 16-130 mbar;

C2)centrală termică pe gaze naturale cu cazan pentru încălzirea uleiului diatermic la secția poliuretani - cu putere de 65/75-189 kW echipat cu arzător gaze, 25-100mbar .

Centralele sunt necesare încălzirii uleiului necesar incalzirii reactoarelor de la cele două sectii PUR si HM

C3)centrală termică pe gaze naturale (1 buc.) de tip mural VISSMANN – VITOPEND 100, P=100 kW – pentru încălzire spații birouri si laborator PUR

C4)aeroterme pe gaze naturale tip RP 55C- 2buc utilizate pentru încălzirea spațiilor de depozitare.

6.1. Cerințe energetice de bază

6.1.1. Consumul anual de energie

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie 2014		
	an	Furnizată/ MWh	Primară, %
Electricitate din rețeaua publică		398,421MWh	45
Electricitate din altă sursă		-	
Abur / apă fierbinte achiziționată și nu generată		-	

generată pe amplasament*			
Gaze naturale	44,067miiNmc	Nu se aplică	55
Petrol	-	Nu se aplică	
Cărbune	-	Nu se aplică	
Energie termică din surse proprii			

* specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară

6.1.2 Energie specifică

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Activități/ Instalații	Consum specific de energie	Limite Interne	Compararea cu valori BAT
1	2	3	4
Fabricarea adezivilor	249kw/t	250kw/t	Nu sunt stabilite norme în BAT

6.1.3. Întreținere

Măsurile fundamentale pentru funcționarea și întreținerea eficientă din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante / aplicabile)
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului / condensatorului);	Da		Instrucțiuni de funcționare și exploatare
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Da		
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da		
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);	-	Nu este relevant	
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Da		
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da		
Întreținerea boilerelor de ex. optimizarea excesului de aer;	Da		
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.			

6.2 Măsurile tehnice

Măsurile tehnice fundamentale pentru eficiența energetică sunt descrise în tabelul de mai jos

Confirmați că următoarele <u>măsurile tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante / aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	Da		Conductele, utilajele prin care circulă ulei cald sunt izolate. Acolo unde se observă pe timpul funcționării instalațiilor că izolația a fost străpunsă și sunt pierderi de căldură, sectorul de întreținere intervine pentru remedieri
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da		Etanșarea și izolarea conductelor și utilajelor în care se lucrează la temperatură (ulei încălzit) se face conform metodelor indicate prin proiectul instalației, de specialiști
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Nu		
Alte măsuri adecvate			

6.2.1 Măsurile de service al clădirilor

Confirmați că următoarele <u>măsurile de service al clădirilor</u> sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):	Da/ Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică / aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic	Da		Iluminatul artificial în instalațiile societății asigură condițiile pentru desfășurarea procesului de producție, în condiții de eficiență energetică
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: Încălzirea spațiilor Apa caldă Controlul temperaturii Ventilație Controlul umidității	Nu Nu Nu Nu Nu		

6.3. Eficiență energetică.

Un plan de utilizare eficientă a energiei este furnizat mai jos, care identifică și evaluează toate tehnicile care să conducă la utilizarea eficientă a energiei, aplicabile activităților reglementate prin autorizație.

Instalația/ utilaj	Dacă există documente de referință ale instalației	Supraveghere și verificare a funcționării	Dacă există documente de referință despre întreținere, verificări, reparații	Observații
0	1	3	4	5
Centrale termice de încălzire ulei	da	De personalul tehnic de intretinere si exploatare De personal specializat IS CIR	Da	
Sistem de incalzire-racire in instalatii /Schimbatoare de caldura	da	De personalul tehnic de intretinere si exploatare	Da	Recuperarea caldurii se face prin transfer termic intre fluxurile de produse
Rețea gaze combustibile	da	De personalul autorizat de intretinere si exploatare	Da	
Producere și distribuție (frig)	da	De personalul autorizat de intretinere si exploatare	Da	

6.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

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

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare / economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Nu	Tehnica nu este specifică
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Da. În procesele tehnologice se utilizează sisteme închise de circulație a apei – circuite de apă recirculată -	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Clădirile existente au izolații bune	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare / economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Da. Instalațiile sunt amplasate astfel încât distanțele de pompare să fie minime	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	-	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Nu.	Nu este eficient d.p.d.v. Economic
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Nu	Nu este aplicabil procesului
Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului / combustibilului, excesul de aer etc.	Nu	Nu este aplicabil procesului
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Procesele tehnologice aplicate în instalație sunt Discontinue	Neaplicabil fabricării adezivilor
Valve automate	Nu	
Valve de returnare a condensului	Nu	Nu există condens
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu	Sistemele naturale de uscare nu sunt specifice proceselor
Altele	-	-

Comparând prevederile Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile pentru Eficiență energetică (Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency /2009) rezultă următoarele:

Cerința BAT/ENE	SC MULTIBOND DURAL SRL	Mod de aplicare al Companiei
1. BAT este optimizarea eficienței energetice; sistemele luate în considerare pentru optimizare sunt: - unități de proces, - sistem de încălzire (abur, apă caldă), - sistem de răcire și vid, - iluminat. Sisteme acționate de motoare:	Pentru optimizarea consumului de energie au fost luate în considerare din faza de proiectare: -reactoarele care necesita incalzire; - instalatiile de incalzire - centralele termice; - cuptoarele; - sistemele de racire si vid;	Conformare cu BAT

<ul style="list-style-type: none"> - aer comprimat, - pompare, 	<ul style="list-style-type: none"> -iluminatul; - compresorul de aer; -pompele 	
<p>2.BAT este stabilirea de indicatori de eficiență energetică prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identificarea și înregistrarea de limite adecvate, - identificarea factorilor de înregistrare care pot provoca o variație în eficiența energetică a instalației/procesului. 	<p>Consumul specific de energie electrica este de 250kw/t de adeziv.</p> <p>Factorii care pot provoca o variatie in eficienta energetica a instalatiei sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - functionarea optimă a utilajelor; - planificarea productiei pentru a utiliza optim cuptoarele de încălzire a materiilor prime. 	<p>Conformare cu BAT</p>
<p>3.BAT este de a face comparații sistematice și regulate de referință din sector la nivel national, dacă sunt disponibile date validate.</p>	<p>Nu sunt stabilite norme de consum de energie la nivel national pentru fabricarea adezivilor. SC Multibond Dural SRL calculeaza consumul specific de energie/t adeziv dar nu se pot face comparatii.</p>	<p>BAT neaplicabil</p>
<p>4.BAT este optimizarea sistemului de pompare utilizând tehnicile:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proiectare – se va evita supradimensionarea pompelor, se va alege corect motorul pompei, optimizarea sistemului de conducte; - control și reglarea sistemului – oprirea pompelor inutile, întreținere regulată, sistem de conducte cu diametre optime, reducerea la minim a numărului de curbe,teuri, reducții, etc. 	<p>Toate utilajele consumatoare de energie au fost dimensionate din faza de proiectare in acord cu capacitatea de productie.</p> <p>In timpul procesului de fabricare ,personalul supravegheaza functionarea utilajelor si porneste/opreste utilajele consumatoare in functie de fazele procesului tehnologic. Sistemul de transport al fluidelor este dimensionat conform normativelor de proiectare utilizand trasee optime ca lungime si nr. de fittinguri.</p>	<p>Conformare cu BAT</p>
<p>5.BAT este optimizarea sistemului de ventilație prin proiectare și controlul sistemului în ansamblu prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - echiparea zonelor separate pentru ventilație generala, ventilație specifică, ventilație de proces; - optimizarea numărului, forma și mărimea ventilatoarelor folosind ventilatoare de înaltă eficiență, concepute să funcționeze la rata optima; - mentenanță prin oprirea sau reducerea ventilației când este posibil, verificarea etanșeității sistemului. 	<p>Din proiectare este prevazuta ventilatie generala (Vortice 302T-2buc.) si ventilatie de proces (Vortice MPC 254M-6 buc).</p> <p>Ventilatoarele de proces sunt dimensionate pentru a corespunde functiei de exhaustare de eventuale noxe iar cele de plafon pentru a asigura respectarea normativului de protectia muncii pentru angajati.</p> <p>Intrucat procesul tehnologic se desfasoara in sarje,</p>	<p>Conformare cu BAT</p> <p>Conformare cu BAT</p>

	ventilatia de proces functioneaza conform fazelor de fabricatie.Verificarea etanseitatii sistemului are loc periodic.	
6. BAT este proiectarea sistemului de aer prin: - evitarea traseelor lungi, a coturilor, secțiunilor înguste; - conducte de diametre optime.	Proiectarea s-a facut tinand cont ca amplasarea utilajelor si implicit a traseelor sa fie optima, iar diametrele conductelor au fost corelate cu volumele vehiculate.	Conformare cu BAT
7. BAT este de a optimiza sistemele de iluminare artificială prin identificarea cerințelor de iluminare, amplasarea în plan a utilajelor pentru a folosi lumina naturală.	Este utilizata iluminarea naturala si artificiala pentru a se asigura conditii de munca optime si pentru a reduce la minim consumul de energie. Amplasarea utilajelor permite utilizarea duratei maxime de lumina naturala.	Conformare cu BAT

6.4 Alternative de furnizare a energiei

Informații despre tehnicile de furnizare eficientă a energiei sunt date în tabelul de mai jos.

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU, explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	Nu	Nu este aplicabil
Recuperarea energiei din deșeuri;	Nu	Nu este aplicabil deoarece nu este economic
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	Da, Combustibilul utilizat este gazul natural.	-

7. Accidentele și consecințele lor

7.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor HG 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	-
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor HG 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

7.2 Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce
Incendiu	Puțin probabil	Emisii de gaze de ardere Pierderi materiale	- Respectarea normelor PSI Plan de urgență în caz de incendiu Plan de evacuare Regulament PSI	Interventii pentru limitarea sau izolarea și lichidarea avariei (focarului), în cooperare cu alte echipe specializate și puse la dispoziție de către comandamentul general. -Se va evacua imediat zona

Care dintre cele de mai sus, considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?

Cele mai critice riscuri pentru mediu sunt provocate de emisii de gaze de la arderea materiilor prime combustibile

Accidente/ incidente majore produse

Instalația	Incident				Efecte ecologice	
	A	Ti	Descriere succintă	Consecințe		
1	n	p	3	4	5	6
Nu s-au produs accidente/incidente majore						

Substanțe și amestecuri de substanțe periculoase

Principalele substanțe chimice periculoase utilizate pe amplasament care intră sub incidența Directivei 2012/18/UE sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase	Numar CAS	Index	Fraze de risc	Fraze de pericol	Cantitate estimată/existența în stoc (t)	Cantitate relevantă conf. Dir. 2012 /18/UE to	Stare fizică	Condiții de stocare
							Col 2 din partea I sau II		
1	TINUVIN B 75	125643-61-0	607-530-00-7	R53	H400 H410	0,08	100	lichid	Butoaie din tabla / 170kg

	Masa de reactie: bis(1,2,2,6,6- pentamethyl-4- piperidyl) sebacate and methyl 1,2,2,6,6- pentamethyl- 4-piperidyl sebacate								Bidon metalic 18 kg Depozitul de materii prime.Temperatura ambientală
2	FLUOROSURFACT ANT FC -4430				H411	0,18	200		
	2-Propenoic acid, 2- [methyl[(1,1,2,2,3,3, 4,4,4- nonafluorobutyl) sulfonyl]amino]ethyl ester,telomer cu 3- mercapto-1,2- propanediol, 2- methyloxirane polymer cu oxirane di-2-propenoate, 85- 95%	1017237-78-3		R51/53					
	Polyether Polymer 5 – 10%	-		-					
	(2-methoxymethyl ethoxy) propanol < 2	34590-94-8		-					

	Toluene 0,9%	108-88-3		Repr.Cat. 3:R63; F:R11; Xn:R48/2 0; Xn:R65; Xi:R38; R67 -					
	1,1,2,2,3,3,4,4,4-nonafluoro-N-(2-hydroxyethyl)-N-methylbutane-1-sulphonamide < 2	34454-97-2		Repr.Cat. 3:R63; N:R51/53					
3	BYK -070			R10	H226 H332 H319 H304	0.53	50	Lichid	Butoi metallic 200l pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
	Xilen amestec izomeri 30-50%	1330-20-7		R65 R20/21					
	Etilbenzen,20-25%	100-41-4		R36					
	Acetat de n-butyl,7-10%	123-86-4							
	Toluen0,1-0,25%	108-88-3							
4	DESMODUR E 23			R20, R36/37/3 8, R40, R42/43, R48/20 R51/53	H332 H315 H319 H334 H317 H351 H335 H373 H411	5	200	lichid	Butoaie de tablă de 200 -240kg, pe paleți de lemn. Depozitul de materii prime. Temperatura ambientală
	Prepolimer pe bază de poliizocianat aromatic izocianat de o-(p-izocianatobenzil) fenil Concentrație [% greutate]: circa 60	99784-43-3							

	izocianat de o-(p-izocianatobenzil)fenil Concentrație [% greutate]: circa 20	5873-54-1							
	4,4'-di-izocianat difenilmetan Concentrație [% greutate]: circa 20	101-68-8		Carc.cat. 3 R20, R36/37/38, R40, R42/43, R48/20					
5	GAZ NATURAL	74-82-8	601-001-00-4	F+;R12	H220 H280	3	10	Gaz	Nu se stochează. Este prezent în conducta de alimentare cazane centrala termică și la stația de epurare (biogaz)
6	MOTORINA				H226 H332 H315 H304 H351 H373 H411	0,035	2500	Lichid	Nu se stochează. Este prezentă în rezervorul generatorului

Intrucât substanțele prezente pe amplasament care intră sub incidența Directivei 2012/18/UE sunt în cantități mult mai mici decât cantitățile relevante, amplasamentul nu intră sub incidența acesteia.

7.3 Tehnici

Explicați, pe scurt, modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Da. Există. Controlul analitic al materiilor prime, subproduselor și produselor finite se efectuează în cadrul laboratorului societății, pe bază de proceduri pentru verificarea calității
depozitare adecvată	Depozitarea materiilor prime, a produselor finite, subproduselor, materialelor re folosibile se face controlat și adecvat
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control	Centralele sunt dotate cu alarme optice și acustice
bariere și reținerea conținutului	În caz de pierderi accidentale de produse periculoase datorate fisurării rezervorului de stocare conținutul se transvazăază.
cuve de retenție și bazine de decantare	Materiile prime și produsele finite sunt în majoritate solide sau semisolide. Pentru produsele lichide există numai posibilitatea
izolarea clădirilor	Instalațiile tehnologice sunt amplasate în clădiri care sunt construite astfel încât să asigure izolarea hidro și fonică. Între instalații sunt asigurate distanțele impuse de legislație, care, în caz de accident/ avarie, să nu afecteze instalațiile din jur
asigurarea preaplinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor	Nu sunt rezervoare de stocare substanțe periculoase. Materiile prime sunt stocate în ambalajele originale conform BAT.
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	SC Multibond Dural SRL a implementat un sistem de securitate care să prevină accesul neautorizat pe amplasament. Amplasamentul este împrejmuit și păzit
registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatările inspecțiilor de întreținere	Nu au fost înregistrate accidente/incidente. Schimbările de procedură sunt comunicate conducătorilor sectoarelor cărora le sunt adresate și care sunt interesați. Constatările inspecțiilor de întreținere sunt aduse la cunoștința șefilor de secții, care trebuie să ia măsuri, dacă este cazul, pentru eliminarea neconformităților
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente	La certificarea ISO 14001

rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	Personalul implicat în managementul accidentelor este constituit din: - administrator- președinte - șef secție adezivi -inginersef mecanic -Sunt luate măsuri în vederea repunerii în funcțiune a instalațiilor afectate și reabilitarea factorilor de mediu.
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	Pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice, în <i>procedurile de operare</i> sunt cuprinse: -instrucțiuni pentru predarea-primirea schimbului -modul și frecvența de întreținere al utilajelor și echipamentelor -intervenția în caz de apariție a unor dereglări a parametrilor de proces, care pot conduce la oprirea accidentală a instalației
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare	Compoziția apelor uzate este analizată înainte de evacuare
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura că nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	-
alarmele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului	-
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Sunt stabilite în Planul de urgență modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident (cutremur,inundație ,accident chimic)
căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	Coordonarea acțiunilor de prevenire, protecție, intervenție și conducere se realizează conform Planului de urgență Căile de comunicare cu autoritățile de resort și serviciile de urgență (apărarea civilă, pompieri, salvare, etc.) și de mediu sunt deasemenea stabilite .
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare	Procedurile de evacuare se desfășoară diferențiat pe tipuri de urgență:conform Planului de evacuare
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluvială, prin rețele separate de canalizare	Materiile prime sunt în majoritate solide sau semisolide . Materiile prime inclusiv cele lichide sunt depozitate în ambalajele originale (butoaie, saci) Apa utilizată la stingerea incendiilor se va scurge pe platformă..

Alte tehnici specifice pentru sector

In organizarea PSI la locul de muncă sunt specificate căile de evacuare pentru toate locațiile și obligativitatea tuturor sectoarelor de a păstra libere căile de acces stabilite.

8. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

8.1 Receptori

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația / sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Fabrica de adezivi este amplasată în zona industrială. În jurul amplasamentului nu sunt receptori sensibili la zgomot.	60dB(A)	nu	-	-	Limita prevăzută de Ordinul 152/558/1119/ 532/ 2008 și STAS 10009/ 98 este de max. 65 dB(A)

8.2 Surse de zgomot

(Informații referitoare la sursele și emisiile individuale)

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ. Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu după caz (impact sau/și bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident. NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.						
1	2	3	4	5	6	7
Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații (instalația)	Punct de lucru	Descrieți natura zgomotului	Există un punct de monitorizare specificat	Care este contribuția la emisia totală de zgomot	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot și măsurile de protecție a personalului	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT
Secția de fabricare adezivi	Agitatoare , pompe	Zgomot de motor	Nu		1.Echipamentele in miscare sunt silentioase. 2..Întreținere corespunzătoare a echipamentelor	Întreținere corespunzătoare a echipamentelor
Centrala termică	pompe	Zgomot de motor	Nu			
Instalația de aer comprimat	compresoare	Zgomot de motor	Nu			

Surse de zgomot ocazionale:

- porniri / opriri motoare electrice
- circulația autovehiculelor în incinta
- reparații - întreținere

Orice alte informații relevante trebuie precizate aici sau trebuie făcută referire la ele. De ex. surse din afara instalației Limitrof amplasamentului nu sunt surse de zgomot.

8.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Referința (Denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate, dB(A)
-				

8.4.Întreținere

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor / măsurilor
Procedurile de întreținere identifică în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		
Procedurile de exploatare identifică în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		

8.5.Limite

Deși SC MULTIBOND DURAL SRL nu se află în zonă cu aglomerări urbane va respecta limitele prevăzute în Ordinul 152/558/1119/532/2008.

Pentru zone industriale amplasate în aglomerări urbane valorile limită ale indicatorului zgomot $L_{zsn} = \max.65 \text{ dB}$, iar $L_{noapte} = \max.55 \text{ dB}$.

Receptor sensibil		Limite	Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificați situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
Zona limitrofă amplasamentului societății	limita societății	60 dB(A) Max. 65dB(A)	-	-

8.6. Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat

² Sursa	Scenarii de avarie posibile	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul / rezultatul asupra mediului dacă se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate dacă apare și cine este responsabil?

Nu este instalație cu risc ridicat.

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:

Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare

Nu este cazul

Manevrare mecanică

-

Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare

-

² Aceasta se referă la fiecare sursă enumerată în Tabelul 9.2

Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie să se facă referire la ele.

9. MONITORIZARE

9.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACĂ NU:		
					Eroarea de măsurare globală rezultă.	de și care Metode și intervale de corectare a calibrării	Accreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire / competențe
1	2	3	4	5	6	7	8
Pulberi totale, mg/Nmc	Coș Centrala termică nr.1	1/an	SR EN13284-1:2008	Da	-	-	-
CO mg/Nmc			Analizor de gaze HORIBA PG250				
SOx mg/Nmc							
NOx mg/Nmc							
CO2, vol. %							
O2, vol %							
Temp. la coș							
Pulberi totale, mg/Nmc	Coș Centrala termică nr.2	1/an	SR EN13284-1:2008	Da	-	-	-
CO mg/Nmc			Analizor de gaze HORIBA PG250				
SOx mg/Nmc							
NOx mg/Nmc							
Temp. la coș							

CO2,vol.%							
O2, vol%							
COV,mgC/Nmc	Coș de evacuare, conectat la pompa de vid cu inel de apă tip GVP 275/260 și vasul de ulei	1/an	SR EN 13526: 2002	Da	-	-	-
Pulberi totale mg/Nmc	Coș cuptor curățare tevi de descărcare adezivi	1/an	SR EN13284-1:2008	Da	-	-	-
CO mg/Nmc			Analizor de gaze HORIBA PG250				
SOx mg/Nmc							
Nox mg/Nmc							
CO2,vol.%							
O2, vol%							
Carbon organic total mgC/Nmc			SR EN 13526: 2002				

9.2. Monitorizarea emisiilor în apă

9.2.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

SC MULTIBOND DURAL SRL nu deversează direct în ape de suprafață și nu dispune de stație de epurare/preepurare.

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda monitorizare	de / prelevatoarele de probe / laboratoarele acreditate?	DACĂ NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă.	Metode și intervale de corectare a calibrării echipamentelor	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire / competențe
1	2	3	4	5	6	7	8	9

9.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Nu este cazul.

9.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Valoare determinată	Metoda de monitorizare
pH	Unit.pH	Statia de epurare mecano-biologică	De câte ori se deversează în Statia de epurare	7,5	SR.ISO10523-97
CCO-Cr	mg O ₂ /l			22,8	SR ISO 6060-96
Subst.extractibile	mg/l			<20	SR – 7587-96
Fenoli	mg/l			0,045	Metoda 470
SiO ₂	mg/l			9,1	Metoda 651
Materii în suspensie	mg/l			43	STAS 6953-81
Azotați	mg/l			11	Metoda 355
Amoniu	mg/l			0,058	SR:ISO7150-2001

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	Rapoarte de încercare
--	-----------------------

9.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Ambalaje metalice	kg	Fabricare adezivi		cântărire
Ambalaje de materiale plastice	kg	Fabricare adezivi		cântărire
Ambalaje de carton	kg	Fabricare adezivi		cântărire
Ambalaje de carton	kg	Vopsire în câmp electrostatic		cântărire
Ambalaje de lemn	kg	Fabricare adezivi		cântărire
Ambalaje metalice	kg	Fabricare adezivi		cântărire
Ambalaje metalice	kg	Fabricare grund		cântărire

Deșeuri de adezivi	kg	Fabricare adezivi	lunară	cântărire
Cenușă de ardere	kg	Fabricare adezivi		cântărire
Ulei uzat	kg	Încălzire materii prime		cântărire
Ulei uzat	kg	Epurare gaze		cântărire
Rășină schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	kg	Dedurizare		cântărire
Deseuri de vopsele	kg	Vopsire în câmp electrostatic		cântărire
Deșeuri de izocianați	kg	Decontaminarea butoaielor de izocianati		cântărire
Echipamente electrice și electronice	kg	Intretinere, revizii, reparații		cântărire
Tuburi fluorescente	nr	Intreținere, revizii, reparații		cântărire
Fier, tabla, inox, span feros	kg	Intreținere, revizii, reparații		cântărire
Vată minerală	kg	Izolatii rezervoare si conducte		cântărire
Anvelope uzate	nr	Transport auto		număr
Baterii cu plumb	nr	Transport auto		număr
Substanțe chimice de laborator	kg	Laborator		cântărire
Deșeuri hârtie	kg	Servicii		cântărire
Deseuri menajere	kg	Activități menajere	-	

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri	- Registru de evidență a gestiunii deșeurilor
--	---

9.6 Monitorizarea mediului

9.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

În Autorizația de mediu nr.55/2009 monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației nu este cerută

9.6.2. Monitorizarea impactului

Descrieți orice monitorizare a mediului realizată sau propusă în scopul evaluării efectelor emisiilor.

Factor de mediu/ parametru	Metoda de monitorizare	de	Concluzii dacă au fost formulate
APA			
pH	SR.ISO10523-97		Poluanții din apa reziduală se încadrează în limitele admise din NTPA 002 HG.352/05
CCO-Cr, mgO ₂ /l	SR ISO 6060-96		
Subst.extractibile, mg/l	SR – 7587-96		
Fenoli, mg/l	Metoda 470		
SiO ₂ , mg/l	Metoda 651		
Materii în suspensie, mg/l	STAS 6953-81		
Azotați,mg/l	Metoda 355		
Amoniu,mg/l	SR:ISO7150-2001		
AER			
Emisii de la centralele termice			
Pulberi totale	SR EN13284-1:2008		Emisiile se încadrează în limitele impuse
CO	Analizor de gaze HORIBA PG250		
SO _x			
NO _x			
CO ₂ ,vol.%			
O ₂ , vol%			
Temp. la coș			
Emisii de la cuptor			
Pulberi totale	SR EN13284-1:2008		Emisiile se încadrează în limitele impuse
CO	Analizor de gaze HORIBA PG250		
SO _x			
NO _x			
CO ₂ ,vol.%			
O ₂ , vol%			
COV	SR EN 13526: 2002		
Emisii de pompa de la vid			
Carbon organic total	SR EN 13526: 2002		Emisiile se încadrează în limitele impuse

9.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare;	Materiilor prime și auxiliare sunt achiziționate numai însoțite de certificate de calitate și fișe tehnice de securitate
1) oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze;	Conform regulamentelor de funcționare, O ₂ , temperatura și presiunea în centralele termice sunt monitorizate continuu iar emisiile de NO _x , SO ₂ , CO prin analize periodice
2) eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu;	Verificarea periodică a nivelului de ulei din vasul adiacent pompei de vid
3) consumul de energie în instalație și la	Consumul de energie este

punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat);	contorizat.
- calitatea fiecărei clase de deșeuri generate.	Deșeurile sunt stocate separat, pe tipuri, fiind înregistrate în Registrul de evidență a deșeurilor. Calitatea deșeurilor nu este determinată analitic.
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului.	- Temperatura; - Vid /presiunea

9.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Funcționarea anormală a instalațiilor poate conduce la emisii de COV în aer. Sunt necesare analize suplimentare. Instrucțiunile de lucru pentru condiții anormale, conțin toate informațiile necesare pentru asigurarea condițiilor de protecție pentru factorii de mediu și factorul uman.

10. DEZAFECTARE

10.1. Măsuri de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

(Pentru o instalație nouă) descrieți modul în care au fost luate în considerare următoarele etape în faza de proiectare și de execuție a lucrărilor

Rezervoarele și conductele subterane sunt evitate atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Reactoarele sunt amplasate suprateran; semiîngropat nu este decât rezervorul de apă. La conductele amplasarea subterană a fost evitată de câte ori normele tehnice au permis.

este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare;

Datorită specificității procesului toate reactoarele și conductele se pot curăța fără a utiliza ape de spălare..

lagunele și depozitele de deșeuri sunt concepute având în vedere eventuala lor golire și închidere;

Nu este cazul

izolația este concepută astfel încât să fie impermeabilă, ușor de demontat și fără să producă praf și pericol;

Izolația este ușor de demontat și fără să producă praf și pericol;

materialele folosite sunt reciclabile (luând în considerare obiectivele operaționale sau alte obiective de mediu).

10.2. Planul de închidere a instalației

În cazul încetării activităților societății, se propune următorul Plan de închidere, care acoperă etapele prezentate în continuare:

Prezentarea unui Plan de închidere a instalațiilor și de refacere a zonelor afectate

"Închiderea" reprezintă procesul de scoatere din exploatare și decontaminare a unei arii sau structuri care poate conduce la evacuarea de poluanți în aer, sol sau apă.

"Planul de închidere" descrie etapele ce trebuie parcurse pentru îndepărtarea tuturor posibilor poluanți pentru aer, sol și apă, inclusiv prelevarea de probe și analize de laborator, în scopul realizării activităților de închidere cu respectarea normelor și standardelor în vigoare privind protecția mediului.

PLANUL DE ÎNCHIDERE propus include următoarele etape:

A. Activități preliminare de elaborare a următoarelor documentații:

- Proiecte tehnice de închidere și dezafectare a instalațiilor de pe platformă,
- Bilanțuri de mediu pentru încetarea definitivă a activităților societății, în scopul stabilirii măsurilor și etapelor prevăzute în continuare, pentru evitarea oricăror riscuri de poluare și refacerea zonei.

Proiectele tehnice și bilanțurile de mediu elaborate în faza preliminară închiderii vor include informații referitoare la:

- activitățile ce sunt prevăzute a fi realizate pentru închidere și durata estimată pentru realizarea acestora;
- metodele și tehnicile de demontare a utilajelor, echipamentelor și conductelor, precum și de demolare a construcțiilor;
- cantitățile de deșeuri produse datorită activităților de închidere și stabilirea metodelor de tratare și/sau eliminare;
- modul de asigurare a securității obiectivului;
- tipul de contaminare probabilă / posibilă, inclusiv lista substanțelor chimice utilizate în instalații;
- stabilirea exactă a locurilor de prelevare a probelor de sol, pentru determinarea posibilei prezențe a contaminării;
- prezentarea amplasamentului și a terenurilor învecinate amplasamentului, cu menționarea dacă proprietarii amplasamentelor adiacente sunt sau au fost surse potențiale de contaminare;
- rezultatele oricăror investigații anterioare ale terenului din amplasament sau vecinătate;
- localizarea cursurilor de apă de suprafață, în special acolo unde acestea pot fi indirect afectate prin contaminarea apei subterane sau drenaje deschise din amplasament;
- informații hidrogeologice:
 - extinderea și utilizarea acviferelor din zonă; nivelul apei freatice; gradientul și direcția de curgere a apei subterane,
 - solurile și proprietățile solurilor (tipul de sol, porozitatea și conductivitatea hidraulică),

- sursele de alimentare cu apă a comunității locale și localizarea fântânilor sau forajelor particulare sau industriale;
- costurile estimate ale activităților de închidere a obiectivului;
- posibila utilizare viitoare a amplasamentului.

B. Încetarea activităților productive

Se opresc treptat instalațiile tehnologice respectând procedurile specificate în regulamentele de funcționare ale instalațiilor și măsurile de securitate impuse pentru curățirea echipamentelor, conductelor, etc.

C. Activități de curățire a utilajelor și echipamentelor; evacuarea produselor și a deșeurilor rezultate

1. Se vor goli complet și curăța / spăla vasele în care mai rămân materiale solide sau lichide. Substanțele recuperate din instalații se vor depozita temporar pe platformă, în depozitele existente. Lichidele / solidele recuperate se vor depozita în butoaie sau alte recipiente adecvate tipului de produs, care să asigure condițiile de etanșeitate necesare.

2. Produsele finite și materiile prime existente în depozite se vor elimina de pe amplasament până la epuizarea stocurilor, prin valorificarea de către firme specializate.

3. După epuizarea stocurilor, se vor curăța toate vasele și clădirile care au servit drept depozite de materii prime sau produse finite.

4. Se va ține o evidență strictă a materialelor stocate și / sau evacuate.

5. Deșeurile nerecuperabile se vor elimina / valorifica numai prin firme specializate

D. Activități de conservare

1. *Clădirile re folosibile: clădiri administrative, depozite acoperite, etc., care datorită destinației pe care au avut-o nu pot afecta starea mediului și sănătatea factorului uman, se vor păstra ca atare pentru valorificare ulterioară, conform intereselor societății.*

2. Se va asigura conservarea (izolarea împotriva umidității, protejarea împotriva intemperiilor) și paza acestor clădiri.

3. Conservarea unor echipamente și / sau instalații se va face pentru o perioadă definită de timp, perioadă ce se va stabili astfel încât, durata să nu afecteze stabilitatea fizică a acestora sau să permită degradarea.

4. Conservarea implică toate acele măsuri de curățire și / sau inertizare cerute de specificul echipamentului conservat.

E. Activități de demontare utilaje, echipamente și instalații auxiliare

După finalizarea tuturor operațiilor de curățire și / sau conservare, se poate trece la eventuala demontare a utilajelor și echipamentelor.

1. Demontarea propriu-zisă a utilajelor și echipamentelor se va face utilizând metode și tehnici în funcție de tipul, mărimea și destinația ulterioară a utilajului / echipamentului. Utilajele metalice de mărime relativ mică (pompe, ventilatoare, vase mai mici) se vor demonta ca atare și se vor depozita pe platformele betonate sau în depozitele existente.

2. Utilajele și echipamentele care sunt în stare bună se vor valorifica ca atare, iar utilajele care nu se mai pot reutiliza vor fi valorificate prin vânzare la terți, ca fier vechi.

3. Se va demonta aparatura AMC din instalații și, în măsura în care se asigură garanție viitoare, va fi valorificată.

4. Se vor demonta conductele aferente instalațiilor, acestea urmând a fi valorificate, funcție de starea fizică, ca materiale și / sau ca deșeuri feroase / neferoase.

5. Se vor demonta instalațiile electrice. Materialele metalice rezultate la demontarea instalațiilor electrice (cabluri de cupru, Al, etc.) se vor depozita într-o încăpere închisă, până la valorificarea acestora la firmele specializate.

Uleiurile uzate de la sistemul de încălzire, pompe, compresoare, ventilatoare vor fi stocate în butoaie metalice, ce vor fi stocate în magazie, urmând a fi valorificate printr-o firmă specializată pentru regenerarea lor.

6. Utilajele metalice de mari dimensiuni se vor dezmembra, bucățile de metal rezultate depozitându-se temporar pe platforme betonate, până vor fi valorificate ca deșeuri metalice.

F. Activități de demolare

1. După golirea completă a halelor de producție de utilaje, halele vor fi demolate (numai cele care nu vor fi păstrate)

2. Molozul rezultat se va depozita temporar pe platformele betonate ale societății, și va fi evacuat către un depozit de deșeuri, pentru depozitare finală.

G. Activități de curățare și ecologizare a amplasamentului

1. Pe platforma propriu-zisă, în locul unde existau instalațiile de prelucrare a materiilor prime, se vor realiza investigații analitice privind poluarea solului și a apei freatică. Poluanții investigați sunt cei specifici fabricațiilor desfășurate pe amplasament, respectiv: pH, substanțe organice (CCOCr, CBO₅, extractibile în eter etilic), produse petroliere, cloruri, sulfuri, metale, fenoli, HAP. Metodele de testare utilizate pentru analizarea probelor de sol și apă subterană sunt conform standardelor specifice în vigoare.

În cazul în care se va constata poluarea semnificativă a solului cu poluanți puțin solubili, greu levigabili, se va face ecologizarea in-situ a solului de pe suprafața poluată.

Pentru poluanții ușor levigabili se va stabili un program de monitorizare pe termen lung atât pentru sol cât și pentru apa freatică.

2. Suprafețele nepoluate, dar care nu mai au vegetație, se vor înnierba.

3. Se va verifica întreaga rețea de canalizare, atât din punct de vedere funcțional, cât și din punct de vedere al poluanților acumulați în canale. Canalele se vor curăța, iar cele care vor fi găsite nefuncționale, se vor închide.

Se va realiza o hartă exactă a canalizării rămasă funcțională pe platformă.

Lucrările se vor realiza numai cu firme specializate și personal calificat, dotat cu echipament specific de protecție și de lucru.

În decursul întregului proces de dezafectare se va asigura paza continuă a obiectivului, pentru a împiedica furturile.

10.3. Structuri subterane

Pentru fiecare structură subterană identificată în planul de mai sus se prezintă pe scurt detalii privind modul în care poate fi golită și curățată / decontaminată și orice alte acțiuni

care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din funcțiune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie.

Identificați orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Conducte de alimentare cu apă	- apă potabilă, industrială	- golire, verificare, desfundare (dacă e cazul), spălare
Conducte de canalizare	- ape uzate menajere	- golire, verificare, desfundare (dacă e cazul), spălare
Rețele electrice	- curent electric	- scoatere de sub tensiune
Rețea de gaze naturale	- gaz natural	- oprirea furnizării și suflarea cu azot

10.4. Structuri supraterane

Clădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Rezervoare depozitare	Substanțe chimice periculoase	Pericol de fisurare, spargere Pericol de incendiu Pericol de intoxicare
Clădiri, depozite de materii prime și produse finite	Materiale cu conținut de substanțe chimice toxice și periculoase	Pericol de intoxicare Pericol de incendiu
Instalații - utilaje, conducte, echipamente, alte	Substanțe chimice periculoase și toxice, în stare lichidă, solidă	Pericol de intoxicare Pericol de incendiu Pericol de cădere de la înălțime
Transformatoare	Curent electric Uleiuri minerale	Pericol de electrocutare Pericol de poluare sol/subsol

10.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul

10.6. Depozite de deșuri

În incinta nu există decât depozitări temporare de deșuri, acestea urmând a fi valorificate / eliminate prin contracte cu firme specializate.

10.7. Zone din care se prelevează probe

Pe baza informațiilor cuprinse în Raportul de Amplasament și a operațiilor propuse pentru prevenirea și controlul integrat al poluării, identificați zonele care ar putea fi considerate în această etapă ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol și de apă subterană la momentul dezafectării. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate și necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului într-o stare satisfăcătoare, care a fost definită în raportul inițial de amplasament.

Zone / locații în care se prelevează probe de sol / apă subterană	Motivație
- zona magaziei de stocare ulei uzat	Deși zona magaziei de stocare ulei uzat este betonată, zona respectivă poate fi contaminată cu poluanții specifici. Prelevarea de probe de sol este necesară pentru a stabili măsurile cele mai adecvate pentru remediere.

11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament? Dacă da, treceți la Secțiunea 13.	da
---	----

12. LIMITELE DE EMISIE

12.1 Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite / admise

12.1.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor . Nu sunt stabilite limite BAT în Documentul de Referință asupra celor mai bune tehnici disponibile privind Producția de polimeri (Reference Document on Best Available Techniques in the Production of polymers –POL/2007). De asemenea în Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile - CWW (Comun tratamentul apei uzate și gazului rezidual în sectorul chimic) se precizează că deoarece nu s-a ajuns la un consens în privința limitelor poluanților în aer, se aplică limitele prevăzute de legislația națională.

Emisii de la centrale/cuptor - nu sunt stabilite limite BAT în Documentul de Referință asupra celor mai bune tehnici disponibile privind Producția de polimeri (Reference Document on Best Available Techniques in the Production of polymers – POL/2007) Se aplică limitele prevăzute de legislația națională

Activitate	Nivel emisie	Puncte de emisie	Valoare Limită Emisie mg/Nmc	Valoare determinată	Unități de măsură	Normativ
Centrala de încălzire ulei nr.1	Pulberi totale	cos	5	0,5	mg/Nmc	VLE conform Ordinului nr.462/1993 MAPP
	CO		100	0	mg/Nmc	
	SOx		35	6,52	mg/Nmc	
	NOx		350	65,16	mg/Nmc	
Centrala de	Pulberi totale	cos	5	-	mg/Nmc	VLE conform Ordinului MAPP
	CO		100	-	mg/Nmc	

încălzire ulei nr.2	SOx		35	-	mg/Nmc	nr.462/1993
	NOx		350	-	mg/Nmc	
Cuptor de curățare a tevilor de descărcar e adeziv	Pulberi totale	coș	10	0,5	mg/Nmc	Legea 278/2013, Anexa 6
	CO		-	51,75	mg/Nmc	
	SOx		50	15,82	mg/Nmc	
	NOx		400	3,72	mg/Nmc	
	CO2		-	0,15	%	
	O2		-	21,15	%	
Carbon organic total	10	4,35	mgC/Nmc			
Epurare gaze prin vasul de ulei	COV	coș	150	115,8	mgC/Nmc	Legea 278/2013, Anexa 7, Partea a 2-a, Poziția 17

12.1.2. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ în mediu (tone)
Electricitate din rețeaua publică	107,5
Electricitate din altă sursă*	-
Abur adus din afara amplasamentului / apă fierbinte*	-
Gaz metan, gaze de rafinărie, petrol	98,3
Total	205,8t CO ₂ / 2014

➤ specificați mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO₂

--

12.2. Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apă asociate utilizării BAT-urilor

Valorile propuse în rețeaua de canalizare proprie corespund valorilor de intrare în stația de epurare. Nu sunt stabilite limite BAT pentru influența stației de epurare, ci numai pentru efluentul care se evacuează în ape de suprafață sau în rețele de canalizare. Din acest motiv, apele uzate evacuate **atât cele industriale cât și cele menajere** se vor încadra în limitele impuse de legislația națională privind deversarea în rețele de canalizare orășenești.

Substanța	Puncte de emisie	Valoare prag, mg/ l	Valoare limită de emisie propusă mg/ l
pH	La intrare în stația de epurare	6,5- 8,5	6,5- 8,5
CCO-Cr, mgO ₂ /l		500	500
Subst.extractibile, mg/l		30	30
Fenoli, mg/l		30	30
SiO ₂ , mg/l		-	-

Materii în suspensie, mg/l
Azotați, mg/l
Amoniu, mg/l

300	300
-	-
30	30

12.3. Emisii în rețeaua orășenească

Substanța	Puncte de emisie	Limita de emisie cf. NTPA 002	Nivel de emisie stabilit
1	2	3	4
pH	Stația de epurare	6,5- 8,5	6,5- 8,5
CCO-Cr, mgO ₂ /l		500	500
Subst.extractibile, mg/l		30	30
Fenoli, mg/l		30	30
SiO ₂ , mg/l		-	-
Materii în suspensie, mg/l		300	300
Azotați, mg/l		-	-
Amoniu, mg/l		30	30

12.4. Zgomot

Nivelul de zgomot măsurat la limita incintei nu va depăși valoarea de **65 dB(A)** prevăzută de **STAS 10009/98**. și **Ordinul MMDD nr.152/2008** (valoare maximă permisă).

13. IMPACT

13.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

În secțiunile Formularului de solicitare IPPC a fost prezentat impactul activităților desfășurate asupra factorilor de mediu apă, aer, sol. Impactul activităților este nesemnificativ asupra factorilor de mediu datorită măsurilor tehnologice și de organizare a activității.

13.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare.

Amplasamentul este în zonă industrială.

Limitrof nu sunt arii naturale protejate, monumente ale patrimoniului cultural, cursuri de apă sensibile sau soluri sensibile.

În apropierea obiectivului se află:

- Situl de importanță comunitară Coridorul Jiului ROSCI 0045 aflat la cca 4km;
- Rezervația naturală Complexul lacustru Preajba Făcăii la o distanță de cca.5 km;
- Rezervația naturală Locul fosilifer Bucovăț la o distanță de cca. 9 km. . Activitatea desfășurată de SC MULTIBOND DURAL SRL nu afectează securitatea ariilor protejate

13.2.1. Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
-	SC MULTIBOND DURAL SRL este amplasat într-o zonă industrială înconjurat de terenuri agricole.	-emisii în atmosferă de gaze reziduale din procese de ardere și tehnologice	Măsurătorile concentrației poluanților CO, NOx, SO ₂ , H ₂ S, COV, pulberi indică încadrarea acestora în limitele prevăzute de legislație. Lipsa sesizărilor indică impactul nesemnificativ asupra zonei limitrofe.

13.3 Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

Prin aplicarea BAT la toate procesele care au loc pe , datorită tehnologiilor aplicate , impactul asupra factorilor de mediu este minim.

13.3.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Rezumatul evaluării impactului		
Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1 % din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*
Factorul de mediu apă -	Nu este cazul	
pH		88,23%din SCM
CCO-Cr, mgO ₂ /l		4,56% din SCM
Subst.extractibile, mg/l		66.6% din SCM
Fenoli, mg/l		0,15% din SCM

SiO ₂ , mg/l		-
Materii în suspensie, mg/l		14,33 %din SCM
Azotați,mg/l		-
Amoniu,mg/l		0,19% din SCM
Factorul de mediu aer		
Emisii de la centralele termice		
Pulberi totale, mg/Nmc	Nu este cazul	10 % din SCM
CO mg/Nmc		0% din SCM
Sox, mg/Nmc		18,62% din SCM
Nox, mg/Nmc		18,61% din SCM
CO ₂ ,vol. %		-
O ₂ , vol%		-
Emisii de la cuptor		
Pulberi totale, mg/Nmc	Nu este cazul	5% din SCM
CO, mg/Nmc		-
Sox, mg/Nmc		31,64% din SCM
Nox, mg/Nmc		0,93 % din SCM
CO ₂ ,vol. %		-
O ₂ , vol%		-
COV, mgC/Nmc		43,5 % din SCM
Emisii de pompa de la vid		
Carbon organic total	Nu este cazul	77,2 % din SCM

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

13.4. Managementul deșeurilor

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
<p>a) asigurarea că deșeul este recuperat sau eliminat fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:</p> <ul style="list-style-type: none"> - risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau - cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau - afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special. 	<p>Deșeurile sunt colectate pe tipuri de deșeuri, funcție de tipul deșeurilor, și depozitate corespunzător, astfel încât să nu pericliteze sănătatea umană și să nu afecteze mediul. Operațiile de decontaminare, stocare temporară nu produc zgomote. Depozitarea se face în interiorul amplasamentului și nu este afectat peisajul zonei</p>

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Planul județean de gestionare deșeuri	SC MULTIBOND DURAL SRL gestionează deșeurilor conform măsurilor din Planul Județean de gestionare a deșeurilor

13.5. Habitate speciale

Cerința	Răspuns (Da / Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	Nu
Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru SEVESO sau în alt scop?	Da
Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, vă rugăm enumerați)	Nu
Realizând evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitățile dumneavoastră apropiate de sau depășesc nivelul identificat ca posibil să aibă un impact semnificativ asupra ariilor protejate?.	Nu

14. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE – NU ESTE CAZUL

ADMINISTRATOR
Deatcu Dorel Lucian

ELABORAT
Dumitriu Elvira