

# S.C. COATS ROMANIA S.R.L.

## RAPORT ANUAL DE MEDIU 2022

### 1. GENERALITATI:

Prezentul Raport este întocmit în vederea respectării obligației de raportare prevăzută în **Autorizația Integrată de Mediu nr. HR 2 din 03.11.2017 Emis de Agenția pentru Protecția Mediului Harghita** care înlocuiește, Autorizatia Integrata de mediu SB 77 din 28.10.2007, eliberată de Agenția Regională de Protecție a Mediului Sibiu, expirata.

### 2. RAPORT:

#### Generalități:

Unitatea dispune de **Autorizația Integrată de Mediu nr. HR 2 din 03.11.2017 Emis de Agenția pentru Protecția Mediului Harghita** care înlocuiește, Autorizatia Integrata de mediu SB 77 din 28.10.2007, eliberată de Agenția Regională de Protecție a Mediului Sibiu, expirata.

#### Detalii privind autorizația integrată de mediu:

Identificarea dispozitivului	
Numele companiei titulare Numele instalatiei Adresa instalatiei  Coordonate geografice de amplasament WGS84 CAEN cod Activitate principala  Volumul productiei realizate Autoritati de reglementare Numarul instalatiilor Numarul orelor de functionare pe an Numarul anagajatilor	SC Coats Romania SRL Fabricarea atei de cusut Odorheiu Secuiesc str. N Balcescu nr. 71 Long 46,315693 Lat 25,305491 <b>1310</b> Pregatirea fibrelor si filare fibrelor textile (fabricarea atei de cusut) 11.76 t/zi APM HARGHITA 1 5328 ore / an 481
COD ACTIVITATE IED 6,2,  COD ACTIVITATE PRTR 9 (a)	Denumire activitate IED Pretratarea sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor cu capacitate peste 10 to/zi COD NFR: 2.D.3.d COD SNAP: 060108 Denumire activitate PRTR Fabrici pentru pretratere sau vopsire a firelor ori textilelor

### 3. INFORMATII SUPLIMENTARE:

Conform autorizației integrate de mediu. Activitatea prezenta a SC Coats Romania S.R.L. (denumirea anterioara S.C. Coats Odorhei SRL) se încadrează în Anexa 1 Legii nr 278/2013 –privind emisiile industriale: Alte activități, pct. 6.2.Instalatii IPPC „ Instalatii pentru pretratare (operațiuni precum; spălarea, albirea, mercerizarea) sau vopsirea fibrelor ori textilelor, având capacitatea de tratare, care depășește 10 to/zi „

Unitatea SC Coats Romania SRL dispune de: Certificatul de înregistrare SERIA B nr 3347403, cu cod unic de înregistrare nr. 15075613 din data de 09.12.2002 nr. ordine în registrul comerțului J/19/447/09.12.2002 emis de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Harghita; cod fiscal: R 15075613, având sediul social al firmei înOdorheiu Secuiesc Str. N Bălcescu nr. 71 Jud. Harghita. Terenurile si construcțiile aparținând societății sunt deținute pe baza Extraselor de carte funciara pentru informare eliberat de ANCPi Oficiul de Cadastru si Publicitate imobiliara Harghita Biroul Odorheiu Secuiesc. Suprafata totala a incintei fiind de 47,735 mp. Unitatea dispune de Autorizația de Gospodărire a apelor nr. 218 din 31.07.2017 emis de Administrația Naționala Apele Romane, Direcția Apelor Mureș.

#### Categoria de activitate

Categoria de activitate conform Anexa 1 punct 6.2. a Legii 278/2013 “Instalație pentru pretratare (operațiuni precum, spălarea, albirea, mercerizare) sau vopsire a fibrelor ori textilelor, având capacitate de tratare ce depășește 10 tone/zi” intra în categoria activităților industriale pentru care funcționarea este reglementata de autorizației integrate de mediu, în acest sens unitatea atât în activitatea prezenta prindotările realizate , cat si cele ce care au fost puse în funcțiune respecta cerințele impuse de principiul „cele mai bune tehnici disponibile BAT pt. ramura de activitate,,.

**SC Coats Romania SRL** a luat ființa în urma fuziunii celor doua societăți Coats din Romania, SC Coats Odorhei SRL si Coats Romania Impex SRL, în urma semnării unui act de fuziune prin absorbție, conform căruia, societatea Coats Odorhei SRL în calitate de societate absorbanta absoarbe societatea Coats Romania Impex SRL, împreuna cu toate activele si pasivele aferente inclusiv personal, permise si autorizații necesari operării si transferarea acestora asupra societății absorbante. Fuziunea are efect începând cu 1 decembrie 2016. Cererea cu privire la aceasta fuziune a fost admisa de către Tribunalul Harghita pe data de 24.11.2016 si înregistrata la Registrul Comerțului pe data de 29.11.2016.

Societatea Comerciala S.C. Coats Romania S.R.L. (fost S.C. Coats Odorhei S.R.L.), a fost înființat pe acest amplasament în anul 2002, dezvoltat în anul 2006 prin dotări cu utilaje tehnologice si instalații în vederea obținerii unei producții zilnice de ața de cusut de 16 t /zi. La punerea în funcțiune a noii investiții unitatea a obținut AUTORIZATIA INTEGRATA DE MEDIU nr SB 77 din 28.10.2007 emis de Agenția Regionala pentru Protecția Mediului Sibiu Unitatea a efectuat în cursul anului 2010 dotări suplimentare cu aparate de vopsit de capacitate redusa în vederea satisfacerii cererilor de ața de cusut încantități (partide ) reduce. Pentru realizarea acestei investiții unitatea a obținut aprobarea cu numărul 9481 din 08.02.2010. din partea APM Harghita, în urma căreia Autorizația Integrata de mediu a fost actualizata în data de 28.11.2011 de către ARPM Sibiu, cu valabilitate până la data de 28.10.2017. În cursul anului 2013 S.C. Coats Odorhei S.R.L. a solicitat aprobarea pentru realizarea unei mici instalații semiindustriale de a produce agent de lubrifiere a atei de cusut, produs ce se importa din țările UE, proiectul fiind denumit „Instalatie experimentală pt producerea material de lubrifiere a atei de cusut în cadrul unității S.C.Coats Romania SRL din Odorheiu Secuiesc str. Nicolae Bălcescu nr. 71. jud. Harghita Scopul acestei lucrări de investiții a fost realizarea unei instalații simple experimentale in vederea producerii a unui produs auxiliar textil, material de lubrifiere Lubrifiant T23 absolut necesar în procesul tehnologic de producere a ațelor sintetice. Produsul care se utilizează în prezent este comercializat în UE însa din cauza cheltuitelor mari de aprovizionare unitatea considera ca prin prepararea produsului la fata locului, cheltuielile sunt reduce simțitor. Prin realizarea acestei instalații, cantitatea produselor periculoase importate a scăzut simțitor fata de situația anterioara, detailat la capitolul (materii prime si auxiliare). Produsul Lubrifiant T23 este utilizat preponderent de către Coats Romania SRL și la cerere este comercializat doar către alte unități Coats din cadrul grupului.

În cursul anului 2018 a fost experimentata si introdusa în producția unității noastre a fabricării unor noi sortimente de ațe de cusut cablate, destinate pentru coaserea articolelor de pielărie, marochinărie, realizate din diferite suporturi textile.- deci o diversificare a sortimentelor noastre de ațe de cusut pt. industria textila Unitatea noastră executa finisarea chimica

(vopsirea) firelor textile pregătite special cu destinație ața de cusut,( firele fiind achiziționate de la alte unități) și după care urmează tratarea superficială cu diferite produse de avivare (ceruire) în vederea îmbunătățirii proprietăților de coasere.

Materiile prime sunt achiziționate pregătite gata pentru vopsire pe formate elastice de 0,9-1,6 kg/format. Menționăm ca producția maximă zilnică din aceste sortimente de ața de cusut va fi în jur de 250-300 kg/zi reprezentând un procent de 2,5-3 % din producția totală realizată.

Vopsirea firelor se realizează în aparate de vopsit existente după tehnologia specifică producerii articolelor din gama noastră sortimentală. Ceruirea lustruirea (avivarea) cât și depunerea pe formate comerciale se realizează pe mașini speciale achiziționate și montate în spații libere de producție, fără alte construcții sau instalații APM Harghita a fost notificată în legătură cu această activitate cu adresa nr 756/29.01.2019

**În prezent unitatea dispune de Autorizația integrată de mediu nr Hr 2, din 03.11.2017 emisă de APM Harghita , valabilă până la 03.11.2027., fiind cu viza anuală la zi , cu nr. 527 din 10.10.2022**

## **Pe amplasamentul unității se desfășoară următoarele activități de bază**

### **• Vopsirea firelor – finisare chimică**

În cadrul unității se vopsesc firele de poliester, și amestec de poliester/ bumbac achiziționate ca semifabricate de la alte unități, filate, răsucite și bobinate pe tuburi de mase plastice elastice, cu o greutate de 0,9 -1 kg/bobina, în vederea vopsirii. Firele de poliester se vopsesc cu coloranți de dispersie selecționați, iar cele în amestec poliester bumbac se vopsesc în două faze, partea poliesterică se vopsește la temperatura ridicată (HT) la 130-135 °C cu coloranți de dispersie sau albirea optică, iar partea de bumbac cu coloranți specifici bumbacului (coloranți de cădă, coloranți reactivi, coloranți de sulf) sau se albesc cu apă oxigenată, apoi albire optică.

### **• Batirarea firelor vopsite**

Finisare mecanică - efectuând depunerea firelor pe formate prestabilite în vederea comercializării, concomitent se execută și lubrifierea firelor respectiv tratarea cu produse siliconice în vederea îmbunătățirii proprietăților de coasere a aței de cusut.

**Capacitatea producție** a unității este și rămâne nemodificată de max. 16 tone ața de cusut industrial/zi, din care ațe de cusut din fire și filamente sintetice de poliester circa 68 % și 32 % filamente îmbrăcate cu bumbac.

Capacitate de tratare ( vopsire, finisare mecanică ): 16.000 kg/zi

**Nivelul actual al producției realizate de cca. 11 to/zi ața finisată**

**Nivelul producției estimate pt anii următori 12 to/zi ața finisată**

**Regimul de lucru: 302 zile/an 5- 6 zile/săptămâna, 24 ore/zi, resp.8 ore/zi/angajat**

**Număr de personal angajat max 481 angajați.**

În anul 2020 ca urmare a efectelor pandemiei de coronavirus SARS-CoV2 în unitatea noastră a fost redusă activitatea începând cu a doua jumătate a lunii Martie 2020. Impactul negativ cauzat de COVID 19 s-a făcut simțit asupra mai multor clienți ai companiei, aceștia reducând sau anulând comenzi sau chiar semnaland dificultăți în plata facturilor scadente. Începând de luna Septembrie vânzările au crescut. Am angajat peste 70 de oameni în producție. Majoritatea colegilor de la birou lucrează de acasă începând de 2020 Martie.

Au fost implementate multe măsuri în interesul reducerii bolilor infecțioase:

### **• Măsuri de igienizare și protecție a sănătății angajaților Coats Romania**

- restricționarea accesului în societate a vizitatorilor.
- montarea de dozatoare cu substanțe pentru dezinfectarea mâinilor în toate departamentele în locuri vizibile. Dezinfectarea sistematică a zonelor frecventate des
- dezinfectare generală cel puțin săptămânal
- distribuirea de servetele dezinfectante și de măști de protecție pentru toți angajații

- aplicarea programului de lucru cu “munca la domiciliu” pentru angajatii carora acest regim se poate aplica
  - măsurarea temperaturii corporale (non contact) a tuturor persoanelor la intrarea în societate (refuzând accesul în societate a persoanelor cu febră)
  - informarea în mod regulat a angajaților asupra modalităților de prevenire a infectării cu virusul SARS-CoV2 și a acțiunilor ce trebuie aplicate în cazul infectării angajatului, a membrilor de familie sau în cazul contactului cu persoane diagnosticate cu COVID19.
  - Aceste restricții au fost anulate începând din semestrul al II-lea.
- **Măsuri de siguranță și protejare a angajaților**
    - Au fost prelucrate informații privind prevenirea și limitarea îmbolnăvirilor cu noul Coronavirus pe baza recomandărilor autorităților competente, de S.M.U.R.D. și de Ministerul Sănătății.
    - A fost elaborat un plan de măsuri de urgență, aplicabil în caz de suspiciune la prezența virusului COVID 19. În acest sens au fost achiziționate echipamente speciale de protecție: combinezoane, măști, vizoare, mănuși de protecție.
    - A fost aplicată distanțarea socială prin reorganizarea salii de mese și a unor locuri de muncă
    - adunările în grupuri sunt evitate
    - toate ședințele operative și de management sunt organizate online

### **Tipuri de ațe de cusut fabricate (produse finite)**

- TXP- Ațe de cusut sintetice PES filamentare texturate: Gramax, număr produs 220, 160, 120, 80, 40
- SSP- Ața de cusut din fibre sintetice PES 100 %: Astra, Moon, Eco -număr produs 180, 150, 120, 100, 80, 75, 50, 30, 24
- PPC- Ațe sintetice din filamente poliesterice îmbrăcate cu fibra poliesterică: Epic număr produs 180, 150, 120, 100, 80, 70, 50, 40, 35, 30, 18, 12
- PCC- Ațe sintetice din filamente poliesterice îmbrăcate cu fibra de bumbac: Dual Duty număr produs 180, 120, 100, 75, 50, 36, 30, 24, 18, 12
- LFP - Filament poliestic Ultimax, MFP – PES Texturat, Seamsoft număr produs 80, 50, 30, 20
- CFP - ața de cusut sintetică de filamente poliesterice sub denumire comercială GRAL introdus în fabricație în cursul anului 2010, cantitatea de producție estimată fiind de circa 1.200 kg/an – în funcție de solicitările concrete. Acest tip de ață de cusut se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice specificate mai sus utilizând coloranți de dispersie.
- În funcție de solicitările pieței se va produce și ața de cusut - texturată din nylon (TXN) și PBT (polibutilen tereftalat)
- TXN-ata texturată din nylon, la vopsire se folosesc vopsele acidice
- PBT-polibutilen tereftalat, acest tip de ață de cusut se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice.
- BRP sintetice
- BRL sintetice +in
- BRC sintetice +bumbac
- BRN sintetice + nylon
- CFN filament CFN continuu

### **Tipuri de ațe de cusut introduse în fabricație în anul 2018**

Noile sortimente de ațe de cusut reprezintă grupul de produse finite de ațe de cusut cablate denumite BRAIDS destinate special pentru industria de pielărie (special încălțăminte) și marochinărie. Acest tip de ață de cusut diferă față de produsele realizate până în prezent prin faptul că ele sunt ațe textile mai groase realizate din fire textile dublate, răsucite de mai multe ori. Firele inițiale pot fi fire poliesterice, de bumbac de înfilate ca atare, fi lamentare sau tip coregan

(cunoscute sub denumirea de sicofir, în care miezul firului poate fi un fir filamentar care în timpul filării este îmbrăcat cu fibre de poliester, bumbac sau in.

În programul de producție după testarea pietii se apreciază ca, cantitatea maximă fabricată va fi de: zilnic 250-300 kg, lunar max. 5000 kg, reprezentând un procent de circa 2,5 % din producția actuală.

**Se menționează faptul că prin introducerea în fabricație nu se urmărește creșterea capacităților de producție care va rămâne la 16 to/zi ață de cusut finisată, ci diversificarea producției, onorarea unor solicitări reale ale pieții. Nivelul producției realizate în cursul anului 2018 fiind de cca 11 to/zi ață de cusut, față de capacitatea maximă aprobată de 16 to ață de cusut pe zi reprezentând un grad de utilizare de cca 69% din capacitate de producție.**

### **Sortimente noi de ațe ce a fost introdusă în producție în 2021**

Noul tip de ață TEA BAG Thread cu denumire comercială Admiral IN 04 realizat din fire de bumbac pieptănat, răsucite, prealbite sau în culoare natur. După finisare chimică firele sunt depuse pe formate comerciale pe tuburi conice sau paralele concomitent cu adăugarea de material de avivare format din ceruri naturale. În prezent se va produce tipul de ață Ne 32/3 și 20/3. Toată tehnologia de producție este concepută astfel ca să fie asigurat o maximă puritate a produsului finit în toate fazele de producție ținând cont că produsul este destinat industriei alimentare, de aceea finisarea mecanică se va desfășura într-un compartiment izolat din unitate unde vor intra numai personal limitat, iar în finisajul chimic vor fi utilizate folosite numai pentru tratarea acest tip ață, transportul intern se va realiza în condiții controlate.

În programul de producție după testarea pieții se apreciază că, cantitatea maximă fabricată va fi de: zilnic 250-300 kg, lunar max 5000 kg, reprezentând un procent de circa 2,5 % din producția actuală

### **Familia de ațe Tea bag filter care vor fi fabricate vor avea denumire comercială Admiral:**

- Admiral Nominal Ne 32, din fire bumbac pieptănat alb sau prealb 32/3 ticket 40
- Admiral Nominal Ne 20 din fire de bumbac pieptănat aburit (fixat) 20/30 ticket 20/30

Formate comerciale 10.000 m, 12.000 m, 16.000m, 20.000m: tratate superficial cu produse speciale de avivare - emoliere

### **Procese tehnologice de producție pentru producerea aței de bumbac pentru plicuri de ceai**

În unitate se realizează prealbirea/albirea/fixarea și finisarea mecanică a firelor special pregătite pentru ațe tea bag din fire de bumbac pieptănat, de diferite finețe, care sunt achiziționate de la unități specializate. Ținând cont de faptul că materia primă folosită în unitate este semifabricatul pregătit pe formate elastice; bobine moi de 0,65 -1,6 kg /bobina. În unitate se execută operațiile de finisare chimică –prealbire/albire cu apă oxigenată în prezența unor stabilizatori, specific pentru tehnologia de albire a firelor de bumbac în autoclave închise (aparate de albire/vopsire din actuala dotare a unității) iar uscarea în uscătoare rapide cu aer cald tot din dotarea unității. Urmând tratamentul de lubrifiere ceruire cu produse specifice achiziționate. Operația de lubrifiere ceruire cât și batirare aței de cusut pe formatele stabilite se realizează pe noua mașină instalată tip SSM-XENO-YM cu 10 capete.

### **Tratamente de finisare**

90 % din ața din bumbac pentru plicuri de ceai (tea bag thread) va fi de culoare naturală în cazuri speciale prealbite.

### **Tratament de apă caldă - prealbirea/albirea firelor**

După încărcarea firelor în aparat și închidere se introduce apă caldă, încălzind treptat la 110°C, menținând la această temperatură timp de 30 minute, urmează golirea apei de tratare și o nouă flotă de tratare cu produsul Lubrifol 2UD 1,1 gr/l.

## **Prealbire/albire**

Se realizează cu apă oxigenată la temperatura de 95 OC în prezenta stabilizatorilor specific, pentru fire de bumbac, urmând spălări cu apă caldă și adausuri de chimicale conform rețetei de lucru Rețeta de lucru conține: apă oxigenată 1,5%, Prestogen Sifa Iq 0,20%, Lubrifol 2UD 0,04%, săpun haicon 0,18 %, Hidroxid de sodiu 50%, 0,61%, acid acetic 0,30%.

## **Tratarea chimica a firelor**

Se folosesc aparate de vopsire Thiess (destinata numai în acest scop), firele sunt depuse pe bobine moi, aparate închise prevăzute cu sistem automatizate pt. asigurarea reglării temperaturii după diagrama stabilită, încălzire răcire indirecta, executarea fazelor tehnologice fără deschiderea aparatelor, lucru la HT, asigurarea a unui raport de flota cât mai mică (în cazul de fata 1:8), circulația flotei în două sensuri, prevăzute cu rezervor auxiliar, dotarea aparatelor cu motoare electrice cu frecventa variabilă.

Firele textile ce urmează a fi tratate sunt depuse pe formate pt vopsire având greutate de 0,65-1,6 kg/bobina.

Toate fazele tehnologice de tratare spălare cu apă caldă, rece etc. se execută în aceeași aparat închis, după programul stabilit în rețeta. Colectarea flotelor calde și celor reci sunt separate, cele calde urmând a fi conduse la recuperarea căldurii înaintea evacuării la canalizare. Condensul rezultat este recuperat si recirculat prin conducte izolate CT.

Apa folosita în procesul de vopsire este filtrată și dedurizată în instalații adecvate, se asigură apă caldă necesara preîncălzită obținută prin recuperarea căldurii flotelor de vopsire evacuate.

Prepararea și dozarea chimicalelor se realizează prin stația de dozare automata Lower, chimicalele se cântăresc și se dozează prin sisteme automatizate, fără intervenția fizica a omului.

După realizarea tuturor fazelor tehnologice înaintea uscării firelor vopsite acestea sunt vacuumate pt. îndepărtarea umidității excesive.

Menționam ca utilitățile folosite, cât și uxiliarii textili utilizați sunt identice cu cele stabilite în autorizația integrata de mediu, consumurile specifice identice, la fel și emisii de poluanți în ape sunt similare.

În urma introducerii în producție a noilor sortimente de ață de cusut nu se vor schimba consumul de utilități sau caracteristicile produselor chimice utilizate, și nu vor intervine elemente noi în procesul de epurare ape uzate aplicate în prezent. Totodată nu se vor schimba nici cantitățile de deșeuri produse, și nici caracteristicile apelor uzate evacuate din vopsitorie.

## **Finisare mecanica a atei de cusuti Tea Bag**

Firele vopsite și uscate sunt transportate la finisare mecanică pe cărucioare dedicate.

Prin operația de finisare mecanica în cazul acestei aței se executa batirarea concomitent cu lubrifierea ceruirea, firul trecând prin dispozitivul special în care se încarcă produsul care este preluat de fir.

Batirare: depunerea pe formate comerciale pe mașini de batirat a atei, formatele comerciale produse sunt de diferite lungimi: țevi cilindrice, țevi conice.

## **Materialul de lubrifiere conține**

Produsul finit este tratat prin lubrifiere (emolient L635) un amestec format din Sasolwax 5203 60%, Butyl stearat 35 %, Carnauba wax 5 % care este adăugat produsului finit în timpul batirării și Food Grade Wax format din Sasolwax 5203 care este adaugat produsului finit în timpul batirării 0.5-1.5%.

Cantitatea de material de lubrifiere este de 1-3% față de greutatea materialului.

## **Principale faze tehnologice de producție ce se execută sunt:**

- Recepția cantitativă și calitativă a firelor destinate pentru finisării chimice si mecanice;
- Pregătirea semifabricatelor și încărcarea în containere în vederea vopsirii în aparate de vopsit tip autoclave;
- Pregătirea rețetelor de vopsire privind coloranții și materiale auxiliare si dozarea acestora la aparatul de vopsit

- Executarea vopsirii sau albirii optice și a tratamentelor auxiliare conform diagramei de vopsire;
- Verificare C.T.C.
- Uscarea semifabricate vopsite sau albite
- Transportul la finisare mecanică
- Batirare – finisare mecanică și lubrifierea firelor (atei de cusut)
- Ambalarea produselor, verificare C.T.C.

### **Activități conexe**

- Producerea energiei termice pt. unitate în Centrala termica (CT)
- Preepurarea apelor uzate tehnologice rezultate de la finisare chimica , apoi evacuate la stația de epurare a municipalității în vederea epurării finale a acestora
- Producerea de material pt lubrifiere pt ata de cusut - Lubrifiant T23
- Recuperare căldurii a apelor uzate de la operația de vopsire
- Desfacerea produselor
- Colectarea selectivă și gestionarea deșeurilor
- Remiza P.S.I.
- Depozit de colorant si produse chimice auxiliare
- Depozit de materii prime si produse finite
- Garaj autoturisme
- Pavilion administrativ
- Cantina

Orice referire la amplasament va însemna zona marcata pe Planul de situație, aferent documentației de solicitare a autorizației integrate de mediu

## **3.1. UTILAJE, MAȘINI, INSTALAȚII DIN DOTARE**

### **Vopsitorie (finisaj chimic)**

#### **Aparate de vopsire sub presiune Thies**

Principale aparate din dotare reprezintă aparatele de vopsit sub presiune THIES – Germania; cu bobine a 0,9-1 kg / bobina, prevăzut cu rezervor auxiliar pentru pregătire soluții, sistem recirculare a flotei în doua sensuri; instalație încălzire - răcire indirecta; sistem de alimentare si evacuare apa, respectiv flota de vopsire, instalații de automatizare, control si semnalizare după cum urmează

- 2 buc. aparate de vopsit sub presiune THIES –Germania; capacitate încărcare 444 bobine a 0,9 kg/bobină, (399,6 kg) prevăzut cu rezervor auxiliar pentru pregătire soluții, sistem recirculare a flotei în două sensuri; instalație încălzire-a răcire indirecta; sistem de alimentare și evacuare apă, respectiv flota de vopsire, instalații de automatizare, control și semnalizare
- 2 buc. aparat de vopsit - 222 bobine, (199,8 kg) - cu anexe de mai sus
- 4 buc. aparat de vopsit - 102 bobine, (91,8 kg) - cu anexe de mai sus
- 4 buc aparat de vopsit - 60 bobine, (54,00 kg) - cu anexe de mai sus
- 6 buc. aparate de vopsit - 36 bobine, (32,4 kg) - cu anexe de mai sus
- 15 buc .aparate de vopsit - 24 bobine, (21,6 kg) - cu anexe de mai sus
- 2 buc. aparate de vopsit sub presiune Ugolini - Italia tip SP110 - 4x2 bobine (7.2 kg/utilaj)
- 7 buc. aparate de vopsit Thiess 272/4, (cu 4x4 bobine 3,6 kg/unitate - 14,4 kg/utilaj)
- 2 bucăți aparat de vopsit Thiess cu capacitate de 12 bobine a 0,9 kg/bobine - 10,8 kg/utilaj

### **Uscătoare THIES pentru fire textile sub forma de bobine**

- 4 buc cu capacitate de încărcare 222 bobine
- 1 buc aparat cu capacitatea de încărcare 222+60 bobine
- 1 buc aparat cu capacitate de încărcare 60 bobine

### **Alte instalații**

- instalație de stocare, dizolvare, distribuire (dozare) coloranți și chimicale Lawer
- instalație de dedurizare - filtrare
- instalație de preparare soluție de hidrosulfid de sodiu de 10 %
- instalație de măsurare și distribuire chimicale Tecnorama

### **Macarele Demag cu brat rotativ**

- 6 buc. cu sarcina maxima de 125 kg
- 1 buc. cu sarcina maxima de 250 kg
- 2 buc. cu sarcina maxima de 400 kg
- 2 buc. cu sarcina maxima de 500 kg
- 3 buc. cu sarcina maxima de 800 kg

### **Pod rulant Demag**

- 1 buc. cu sarcina maxima de 1000 kg

### **Finisare mecanica**

În atelierul de finisare mecanica sunt montate utilaje pentru depunerea aței de cusut pe formate comerciale și sunt dotate cu instalatii pentru lubrefierea aței (mașini de batirat):

- 4 mașini de batirat tip Hacoba 1150K cu 84 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină de batirat tip SSM 1250TT cu 50 capete folosind tuburi de mase plastice (mosoare)
- 1 mașină de batirat tip Hacoba1350KT/4 cu 4 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină de batirat SPT 410T cu 12 capete folosind tuburi de mase plastice
- 1 mașină SSM 751K cu 12 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 2 mașini Hacoba 850C cu 198 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 3 mașini SSM DP1-W cu 35 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 2 mașini SSM DP5-W cu 15 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 1 mașină SSM TK2-20 cu 10 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină SSM TK2-20TT cu 8 capete folosind tuburi de mase plastice
- 4 imprimatoare pentru etichete
- 4 imprimatoare pentru mosoare – ink-jet
- 2 buc mașină de imprimat și ambalator BWM
- 1 buc mașină de ambalat shrink-wrap
- 1 mașina de rebobinat ața SSM pe formate moi – PS6 -40 capete fara dozare de lubrifiant

### **Instalatie pentru producerea material de lubrefiere T23**

Acest produs se obține dintr-un amestec de ulei siliconic, parafina și emulgatori prin încălzire la temperatura de 76 °C, respectiv 93°C sub agitare într-un vas închis dotat cu sistem de încălzire răcire și aparate de automatizare corespunzătoare



.Instalația pentru obținerea produsului este formată dintr-un vas confecționat din otel inoxidabil cu o capacitate de 1200 l prevăzută cu:

- Sistem de agitare
- Schimbător de căldură pt. încălzirea amestecului la 76 ° C
- Spirala de încălzire treaptă II (electrică), pt. realizarea încălzirii la 93 ° C
- Sistem de răcire indirectă cu apă (răcirea produsului final la 40 ° C)
- AMC, Aparat pt. măsurarea temperaturii
- Vasul va fi montat pe o platformă, prevăzută cu scări metalice și balustradă
- În încăperea alăturată va fi depozitat uleiul siliconic în două vase de depozitare a câte 11.000 l, prevăzute cu pompe de dozare, transvăsare
- Produsele solide vor fi depozitate pe rafturi (parafina și, acidul stearic)
- Produsul finit răcit (lichid viscos) va fi golit în vas de polietilenă de 1000 l IBC, ce este utilizat în mod curent pt. transportul chimicelor
- În căperea va fi dotat cu instalație de ventilație pt. evacuarea aerului viciat din sala de amestecare

## Dotări

- Vas de amestecare capacitate 1200 l
- Schimbător de căldură tip spirală pt. circuit cazan pe lemne, dimensionată pentru 21 kW
- Schimbător de căldură tip spirală pt. circuit sistem electric, dimensionată pentru 9 kW
- Schimbător de căldură tip spirală pt. circuit de răcire, dimensionată pentru 6- 9 kW
- Schimbător de căldură electric 9-12 kW, U =400 V, prevăzută cu termostat de lucru reglabil, 10-120, termostat de siguranță 1200 C
- Vas de expansiune închisă solar cu membrană
- Pompa de circulație Wiloo debit 1,3 mc/h, Hn= 3,0 mc
- Separator nămol Flamcovent
- Vană deviatoare motorizată 1, inclusiv servomotor

## Instalație pt. finisarea mecanică a atei de cusut cablate

Firele achiziționate sunt vopsite și uscate identic cu sortimentele de ate de cusut fabricate în prezent în instalațiile actuale

Prin operația de finisare mecanică în cazul atei de cusut cablate se execută următoarele faze tehnologice:

- Faza de avivare-lustruire / realizată pe mașini speciale în funcție de compoziția atei respective
- Batirare: depunerea pe formate comerciale pe mașini de batirare a atei de cusut. Formatele comerciale produse sunt de diferite lungimi: țevi cilindrice, țevi conice, țevi paralele cu flansa dublă, moșoare cu talpa denumite King-Spool. (conform fig. alăturată)

Faza de avivare lustruire se realizează pe în funcție de tipul atei cablate

- Atele de cusut cablate BRC, BRL, adică cele din bumbac sau în nu sunt avivate sau lustruite, pe aceste mașini
- Atele de cusut cablate tip BRP (adică cei cu compoziție poliesterică) sunt avivate cu agenți de avivare pe baza de apă, denumit tratare la rece (utilizând produsele Prodotto 36/49, GlisWP, Tehnofil - după o rețetă proprie)

Alimentarea mașinilor cu fire pt tratare sunt depuse pe rastelul mașinii. În timpul functionarii masinii firele sunt trecute prinbaia de avivare, apoi trec prin zona de uscare unde temperatura este mentinuta la 130°C, urmând o zona de tratament cu raze infrarosu.

Alta varianta de tratare pentru șnururi BRP, BRM și CNF este tratare avivare lustruire calda la temperatura de 130°C, utilizând un amestec de ceară.

Pentru tratare lustruire sunt montate 4 masini speciale si anume: (din care 1 pt tratare rece)

- Masina classic cu 28 capete
- Masina Brio-Corus 32 capete
- Masina Impregniert 32 capete
- Masina Match 6 capete

Pentru batirare sunt montate 3 masini speciale pentru depunerea aței de cusut pe formate comerciale

- Masina de batirat calssic cu 10 capete
- Masina OMR 6 capete
- Masina de batirat texilmesa cu 6 capete

## **Laborator**

Dotări în laborator

- 1 buc mașina de preparare a solutiilor TD-lab (Lawer)
- 3 masini tip Ugolini SIMPLEX cu 16 vase (250g)
- 1 buc aparat pentru testarea gradului de lubrifierea; (Zeutec Spectro)
- Etuva

## **3.2. PROCESE TEHNOLOGICE, VOPSIREA FIRELOR TEXTILE**

Se folosesc aparate de vopsire Thies pt vopsirea firelor depuse pe bobine moi, aparate închise prevăzute cu sistem automatizate pt. asigurarea reglării temperaturii după diagrama stabilita, încălzire răcire indirectă, executarea fazelor tehnologice fără deschiderea aparatelor, lucru la HT, asigurarea a unui raport de flota cât mai mică (în cazul de fata 1:8) , circulația flotei în doua sensuri, prevăzute cu rezervor auxiliar, dotarea aparatelor de vopsit cu motoare electrice cu frecventa variabila .

Firele textile ce urmează a fi vopsite sunt depuse pe formate pt vopsire având greutate de 0,9 kg/bobina. Exista un număr mare de aparate cu capacitate de încărcare diferita pt ca ele sa fie utilizate la capacitate maxima, tinand cont de marea diversitate de fineți si culori ce se solicita.

Toate fazele care urmează după vopsire, reducere, spălare cu apa calda, rece etc se executa înaceeași aparat închis, după programul stabilit în rețeta. Colectarea flotelor calde si celor reci sunt separate, cele calde urmând a fi conduse la recuperarea căldurii înaintea evacuării la canalizare. Condensul rezultat este recuperat si recirculat prin CT.

Apa folosita în procesul de vopsire este filtrată si dedurizată în instalații adecvate, se asigura apă caldă necesară preîncălzită obținută prin recuperarea căldurii flotelor de vopsire evacuate.

Prepararea si dozarea chimicalelor se realizează prin instalația de dozare automata Lawer, fara intervenția fizica a omului si coloranți se cântăresc si se introduc manual.

După realizarea tuturor fazelor vopsirii înaintea uscării firelor vopsite acestea sunt vacumate pt. îndepărtarea umidității excesive.

## **Vopsirea materialelor textile poliesterice**

Vopsire HT- adică vopsire la temperatura ridicată 130-135 °C în utilaje speciale închise, la un raport de flota între 1:5 și 1:8. Principiul potrivit căruia cu cât este mai înaltă temperatura de vopsire cu atât este mai rapidă difuzia colorantului, este limitat de descompunerea hidrolitică a fibrei poliesterice; de aceea temperatura de vopsire nu trebuie să depășească 135 °C.

Grupa de coloranți cea mai utilizată la vopsirea materialelor textile poliesterice este cea a coloranților de dispersie. Coloranții de dispersie se livrează sub formă de pulbere foarte fină, ușor dispersabilă în apă. Aceste forme sunt adecvate în special pentru tehnologiile de vopsire în bucătărie. Coloranții de dispersie, înainte de vopsire trebuie să fie dispersați – folosind agenți de dispersare. Principalele sortimente de coloranți de dispersie sunt de la diferite firme specializate în producerea acestora.

Tratamente după vopsire: reducere, spălare cu apă caldă și spălare cu apă rece.

Toate operațiile se realizează în aparate de vopsire închise, în ordine după o diagramă stabilită, adăugând chimicalele și coloranții pregătiți separat în stația de dozare, dizolvare deschiderea capacului aparatului numai după terminarea tuturor operațiilor.

## Fazele procesului tehnologic de vopsire

- Pregătirea colorantului:
- Coloranții sunt depozitați în camera specială fiind cântărit prin sistem automatizat, în baza rețetelor întocmite colorantul cântărit se dispersează cu apă caldă în prezența unui agent de dispersare în vase speciale de unde se introduce în aparate de vopsire la timpul prescris, coordonat de un sistem automatizat de monitorizare a Vopsitoriei.
- În funcție de intensitatea culorii ce urmează a se obține se deosebesc; culori deschise, medii și culori închise. În cazul culorii deschise concentrația colorantului este < 0,5 %; la culori medii concentrația este cuprinsă între 0,5-1,0 %, iar la culori închise este > 1,0 %.(exp. Culoarea neagră, folosind colorant în concentrație de 2,8-3 %)
- Pregătirea și dozarea chimicalelor necesare se realizează prin instalația sistem automatizată tip Lawer.
- Chimicalele folosite în mod curent în procesul de vopsire sunt depozitați în stația chimică unde se încarcă rezervoarele de dozare al fiecărui produs chimic folosit. Produsele solide aprovizionate sunt dizolvate în concentrație prescrisă (exp. hidrosulfid de sodiu, soda caustică, acid acetic, etc.) și depozitate în rezervoarele proprii pt dozare. Prin sistemul folosit se introduc în aparatul respectiv cantitățile exacte de chimicale cântărite necesare conform rețetei, fără intervenția omului.

## Vopsirea

În flota de vopsire se introduce la temperatura prescrisă:

- x gr/l colorant de dispersie
- 0,5-1 ml/l Opticid PE pt. A ține pH-ul la valori între 4-5.
- 0,5-1 g/l agent de dispersare

Vopsirea se realizează după diagrama stabilită la 130- 135°C. Viteza de încălzire, timpul de vopsire, paliere intercalate sunt stabilite prin rețeta elaborată și fixată. Ciclul total de vopsire în cazul culorilor deschise este de cca. 50 minute, la culori medii de 72 minute, iar la culori închise 105 minute. După terminarea vopsirii, flota se răcește indirect până la temperatura de 80 gr C apoi se evacuează la canal. După terminarea vopsirii se aplică spălarea cu apă caldă pentru îndepărtarea resturilor de coloranți nefixați pe material și a chimicalelor.

Reducerea: După vopsire urmează o fază de curățire –reducere (ce se aplică în cazul culorilor închise și medii) care are rolul de îndepărtarea coloranților nefixați pe fibră sau filament, cât și îndepărtarea “oligomerilor” care apar în timpul vopsirilor la temperatura ridicată. Flota de reducere conține: hidrosulfid de sodiu, hidroxid de sodiu sau produse similare, agenți de înmuiere la nevoie. După reducere urmează o clătire cu apă caldă și rece.

Vacuumare-uscare: în uscătoare rapide.

Este important de menționat faptul, că în cazul vopsirii cu coloranți de dispersie cantitățile de coloranți neepuizați care se elimină cu apele reziduale sunt reduse. Cantitățile concrete eliminate, depind de programul zilnic de producție, (ponderea culorilor, deschise, medii sau închise ce urmează a se realiza, cât și solicitările beneficiarilor.

Gradul de epuizare a coloranților de dispersie poate fi aproximată la 94-96% la temperatura de 135°C, timp de 30 min.

## **Centrala termica**

Aburul tehnologic este asigurat de 2 buc cazan de aburi Vitomax 200 HS (tip M235) de fabricatie Weissmann cu capacitate de 10 to/h abur, la presiune de regim de 8 bar (una în funcțiune, una de rezerva). Înălțimea cosului de dispersie H=16 m D=0,8 m. Consumul maxim de gaze naturale la un cazan este de 850 Nmc/h. Regimul de functionare a cazanului corespunde cea a vopsitoriei adica 6 zile/saptamana 24 ore/zi. Aburul condensat este recuperat în proportie de 90 % și prin adăugarea apei de alimentare se vor compensa pierderile pe circuit. Centrala termica este dotată cu instalatie de dedurizare a apei de alimentare a cazanelor cu schimbatori de ioni.

Cazan de apa calda pt incalzire tip Viessmann Vitoplex 100; Putere nominala 895 KW; cu un consum de gaze naturale 96,67 Nmc/h; randamentul cazanului 94%, înălțimea cosului de dispersie H=16 m D=0,6 m. Cazanul va asigura energie termica pt incalzirea spatiilor de lucru pe timpul friguros și asigurarea apei calde menajere necesare. Regimul de functionare în functie de temperatura exterioara .

## **Instalația de preepurare ape uzate**

Preepurarea apelor uzate se realizeaza în statia de preepurare în proprietatea SC Coats Romania SRL, Statia de preepurare a fost preluata de la SC Ata Odorhei SA și modernizata pt. a se putea realiza preepurare urmatoarelor debite de ape uzate:

$Q_{total} = 2160$  mc/zi, sch I=110 mc/h, Sch II și III=80 mc/h, din care orar=30 mc/h,  $Q_{zi} = 240$  mc/zi. Debite caracteristice a apelor uzate tehnologice evacuate de la SC Coats Romania SRL.  $Q_2$  med între 320-1.440 mc/zi.

Apele reziduale brute la intrare în statia de preepurare au o compozitie neuniforma, sunt alcaline pH = 9,5-11,8 slab colorate, temperatura 30-40 gr C, au un continut de detergenți de 10- 20 mg/l. deasemenea au un continut de substante organice exprimate în CCO-Cr cuprins între valorile 600-1200 mg/l, respectiv CBO5 cuprins între 100-150 mg/l și MTS 200-300 mg/l, sulfuri și eventual hidrogen sulfurat.

## **Fluxul tehnologic de preepurare (realizat) în unitate consta din**

- retinerea plutitoarelor pe gratare cu curatire manuala
- neutralizarea cu acid sulfuric, prindozare și control automat
- aerare prin insuflare cu bule fine, utilizand o noua tehnologie
- tratare chimica, cu dozarea automata coagulant și floculant
- decantare finala
- deshidratarea namolului
- dozele de chimicale necesare neutralizarii și doza coagulantului și floculantului în vederea asigurarii unui grad de epuare corespunzator este de circa:
  - pentru neutralizare acid sulfuric concentrat: 0,5-0,6 l acid sulfuric concentrat/mc apa reziduala
  - pentru coagulare, Coagulant GWC 71255 doza de 250 ppm apa uzata și PAC
  - pentru floculare, floculant optim de tip GWC 71605 doza 1,1 ppm apa reziduala

Apele uzate intra în caminul de colectare și cu ajutorul pompelor autoamorsante sunt trecute în blocul de amestecare – camera de reacție re tehnologizat format din cele doua linii distincte de lucru. În primul compartiment dotat cu agitatoare mecanice se dozeaza acidul sulfuric (automat) în vederea neutralizarii apelor uzate și controlul automat al pH-lui. Apele uzate cu un pH în jur de 7 sunt trecute în camera de aerare unde sunt montate elemente de aerare cu membrane în vederea asigurarii unei dispersii fine a aerului, insuflat (asigurate de cele doua suflante).

Apele aerate sunt pompate prin 2 buc pompe submersibile cu o capacitate fiecare de 60 mc/h, comandate de nivelul apei din compartimentul de pompare al bazinului de reacție. Pe conducta de refulare comuna sunt montate debitmetrul, care comanda dozarea automată a soluției de coagulant și floculant pentru tratare chimică. La fundul decantorului are loc finalizarea reacției de floculare, apa repartizată radial se decantează, apa epurată se evacuează prin ghiabul decantorului în canalizarea zonei. În vederea concentrării namolului de la 2% , la 70 +-2% s.u. se scoate namolul din conducta de evacuare cu o pompa de namol care alimentează instalația de deshidratare. Namolul este colectat în container de 1000 l, iar apele separate scurg în canalul de colectare.

## **4. MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII**

### **Programul managementului de mediu**

Firma SC Coats Romania SRL a fost auditată de firma de certificare pentru prelungirea certificatului pentru sistemul de management al calității, precum și pentru obținerea certificatelor pentru sistemele de management de mediu, energie și protecția muncii. Scopul auditului de certificare efectuat a fost analiza sistemului de management al Clientului pentru a stabili dacă sistemul satisface în continuare cerințele standardului ISO 9001:2015 și corespunde cerințelor standardelor ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 50001:2018. Prin audit a fost evaluat sistemul integrat de management al Clientului – pentru activitățile indicate în domeniul de valabilitate. Auditul s-a desfășurat în conformitate cu procedurile sistemului integrat de management al TÜV Rheinland Romania, conform planului de audit elaborat pe baza informațiilor puse la dispoziție de Client. Firma SC Coats Romania SRL are Certificarea pentru sistemul integrat până 02.03.2023. Noul certificat este în curs de eliberare.

Avem certificat OekoTex separat pentru produse reciclate – Tex Standard 100 care este în curs de emitere.

Managementul SC Coats Romania SRL, a decis documentarea, implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de mediu, în conformitate cu cerințele standard, pentru a demonstra că:

- managementul uzinei este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanță, inclusiv a obiectivelor de mediu, în vederea îmbunătățirii continue, ținând cont de necesitățile tuturor părților interesate (clienți, angajați, furnizori, acționari, comunitate/ societate);
- aspectele de mediu, fac obiectul politicii și a obiectivelor generale ale managementului firmei;
- sunt identificate criteriile și metodele necesare pentru identificarea, eliminarea și/ sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atât asupra personalului uzinei cât și asupra altor părți interesate;
- sunt stabilite autoritatea și responsabilitatea funcțiilor care răspund de implementarea și menținerea cerințelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzătoare de autoritate;
- sunt întreprinse măsuri pentru a asigura respectarea cerințelor legale și alte cerințe de reglementare aplicabile, aferente protecției mediului, pentru toate procesele (fabricație, mentenanță, aprovizionare inspectii/ încercări logistică etc.);
- sunt asigurate resursele necesare desfășurării activităților;
- sunt întreprinse acțiuni de verificare și implementare în vederea îmbunătățirii continue;
- personalul ce desfășoară activități de auditare este independent față de procesul auditat.

### **4.1. Obiective, ținte și programe**

Anual, se stabilesc obiective și ținte măsurabile (când este posibil) de mediu în acord cu strategia globală, a politicii declarate și a angajamentului luat precum și ținând cont de cerințele legale, în funcție de realizările anului precedent, ținând cont de aspectele reale și de contextul local.

Obiectivele si tintele generale si cele specifice de mediu sunt incluse în "Planul de dezvoltare al firmei,, (analizat si revizuit în fiecare an, pe baza rezultatelor anului anterior si a strategiei pe termen lung), cu responsabilitati, termene de rezolvare si buget alocat.

Obiectivele de mediu sunt stabilite si sustinute de indicatorii de performanta.

Planificarea obiectivelor generale si a celor specifice, se face luand în considerare:

- conformarea cu reglementarile legale relevante si alte cerinte specifice de mediu la care uzina subscrie;
- aspectele de mediu semnificative;
- optiunile tehnologice disponibile firmei;
- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor interesate.

Obiectivele si tintele sunt stabilite si analizate în vederea determinarii conformitatii cu cerintele legale si alte cerinte la care uzina subscrie, tinand cont de aspectele semnificative identificate. Responsabilitatea realizarii obiectivelor de mediu si securitate revine tuturor functiilor relevante din cadrul uzinei si se regasesc în obiectivele individuale ale acestora. Stadiul realizarii obiectivelor individuale la toate nivelele, sunt analizate anual cu ocazia evaluarii performantei individuale. În situatia în care nu sunt realizate obiectivele propuse, se stabilesc actiuni de identificare a cauzelor, precum si de eliminare a acestora, cu responsabilitati si termene. Stadiul actiunilor stabilite si eficacitatea acestora se analizeaza lunar/ trimestrial de catre managementul uzinei, iar rezultatele obtinute sunt prezentate întregului personal cu ocazia sedintelor de analiza si comunicare. Pentru indeplinirea Politicii, a angajamentului asumat si atingerea obiectivelor si tintelor de mediu, sunt stabilite programe de management (anuale sau pe termen lung), care includ obiective generale si specifice, termenele si mijloacele de realizare, responsabilitati si autoritati desemnate pentru functiile relevante, dupa cum urmeaza:

- **Planul de imbunatatire al firmei**– este revizuit anual, pe baza strategiei pe termen lung si a realizarilor la zi
- **Programul de Conformare**– include cerintele legale, sursele de finantare si responsabilitatile functiilor implicate pentru reducerea efectelor prezente si viitoare ale activitatilor desfasurate. În baza autorizatiei integrate de mediu la capitolul
- **Programe de actiuni** - stabilite în urma auditurilor externe, a analizelor efectuate de celor de analiza efectuate de management cat si directica pe linie de Coats de reducere a deseurilor cu cel puțin un 0.5% fata de anul precedent, cat si a reducerii deseurilor menajer de la 0.91% la 0.8% în acest an, cat si eliminarea acestora pana în anul 2026.

La elaborarea Programelor de management se ia în considerare introducerea de noi tehnologii, punctele de vedere ale partilor interesate tinandu-se cont inclusiv de politica financiara a organizatiei.

Managementul la cel mai înalt nivel asigura resursele necesare implementarii actiunilor din programele de management. Programele de management sunt analizate periodic de factorii responsabili, în vederea stabilirii stadiului realizarii lor (de analiza a indicatorilor din PIP), sau sunt monitorizate direct de Responsabil Mediu si aduse la cunostinta managementului de varf. În situatia unor proiecte si /sau dezvoltari (modificari în cadrul procesului de realizare a produsului, introducerea de noi conditii de lucru), programele de management sunt adaptate de la caz la caz functie de situatie, iar actiunile sunt stabilite astfel încat sa asigure implicarea managementului si nu în ultimul rand, în urma analizei impactului acestor schimbari asupra aspectelor de mediu. Modificarile survenite în urma implementarii acestor proiecte/ dezvoltari, precum si noile cerinte ale normelor legale si de reglementare aplicabile sunt documentate, astfel încat sa se asigure functionarea continua a sistemului.

## 4.2. Constientizare si instruire

Se vor specifica modalitatile de constientizare si instruire a personalului care lucreaza pe diferite faze de proces cu efect semnificativ asupra mediului dupa cum urmează:

- instruire periodica individuala si în grup realizata de conducatorii si sefii directi a locurilor de munca (programatori de productie, coordonatori departamente) si se execută verificarea cunostintelor de catre responsabilul cu probleme pe unitate cu frecventa trimestrială.
- sunt prelucrate continutul fiselor tehnice de securitate tuturor angajatilor care au legatura directa cu aceste produse si se verifică modul de respectare a depozitării, manipulării si utilizării a acestora.
- lunar si trimestrial se analizeaza si se prelucreaza cu angajatii care au legatura cu rezultatele monitorizărilor de mediu accentuand neconformitățile si stabilirea măsurilor necesare în vederea eliminării a unor noconformitati cat si modalitatile de rezolvare a acestora
- anual este introdus o simulare pentru situatii de urgenta cu tematica de mediu, acesta a avut loc la data de 26.06.2022, tema fiind: Accidentare cu substante chimice (cu scurgere de chimicale și vatamare corporala). Au fost asezate in 7 diferite puncte pe teritoriul firmei SPILL KIT-e, in care avea loc instrumente care sunt necesare in scurgeri de chimicale.

### **4.3. Responsabilitati**

Implementarea masurilor din planul de actiuni, dupa caz.

- Plan operativ de prevenire si management al situatiilor de urgenta – prezentat la autorizare
- Plan de depozitare a substantelor periculoase
- Lista substantelor periculoase cu toate avizele necesare
- Plan de interventii în caz de incendiu
- Plan de evacuare
- Plan de actiune de acoperire în cazul dezastrelor (Disaster recovery plan)

Planurile de mai sus sunt avizate de organele de drept si se gasesc la unitate.

### **4.4. Raportari**

#### **Contributia la registrul European al poluantilor emisi si transferati PRTR**

- Raport anual de mediu - transmis la ANPM
- Raport E-PRTR
- BREVIAR DE CALCUL EMISII DE POLUANTI IN AER -APA
- Breviar de calcul pt. Emisii de la surse fixe in aer
- Breviar de calcul pt. Fond mediu datorate emisiilor in aer de la surse fixe.
- Raport privind arderea combustibililor pt. generare caldura si abur (chestionr nr 2, OU 3299/2012)
- Raportarea datelor de auto monitorizarea a poluantilor de mediu
- Raportarea situatiei gestiunii deseurilor conform HG 856/2002
- Statistica deseurilor -Chestionar Prodess .
- Program de prevenire si reducere a cantitatilor de deseuri conf: OU nr 92/2021
- Raportarea situatiei gestiunii ambalajelor si a deseurilor de ambalaje conform Legii 249/2015
- Raportarea datelor si informatiilor referitoare la substante chimice utilizate conform Legii 59/2016
- Raport privind incidentul (daca este cazul - depus la ACPM si GNM) nu este cazul
- Raport privind reclamatii (se depune la APM în luna urmatoare)-nu este cazul

### **4.5. Notificarea autorităților**

Se vor descrie incidentele de mediu care au avut loc în societate cu privire la emisiile accidentale sau accidentelor majore, funcționarea echipamentelor de depoluare:

- data, ora incidentului
- detalii privind natura și riscul asociat
- măsurile întreprinse
- mod de instiintare autoritati sau public

### **Detalii cu privire la una din situatiile de mai jos**

- încetarea temporară sau permanentă a activității oricare părți sau a întregii instalații autorizate
- reluarea exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate după oprire
- schimbarea titularului/operatorului instalației
- schimbarea acționariatului în cadrul societății
- revizuirea autorizației de gospodărire a apelor

Notificări conform art. 10 și 13 din OUG 68/2007, după caz

**Documente/rapoarte de inspectie/notificari/concluzii audituri de mediu realizate de alte autoritati se ataseaza prezentului.**

Se anexeaza procesele verbale de verificare si control efectuate de autoritati în anul 2022:

- Proces verbal de constatare de Apele Romane- Administratia Bazinala de Apa Mures- nr 323/22.02.2022
- Proces verbal de consrtatare Garda de mediu-Harghita -nr 250/09.02.2022
- Proces verbal de constatare ISU Seria I nr 0057778 din 20.12.2022

## **5. MATERII PRIME, MATERIALE AUXILIARE**

### **5.1. Selectarea materialelor auxiliare**

Materia prima utilizata: fire textile răsucite și pregătite pe formate elastice.

Fire și filamente textile folosite pt. producerea ața de cusut sunt achiziționate de la unități productive. Firele sunt filate și răsucite cu destinație ața de cusut și pregătite pentru vopsire, (depuse pe formate elastice). Înunitate se va executa finisarea chimică (vopsirea) și mecanică (depunerea pe formate de prezentare ) a acestora cât și desfacerea produselor finite. Tipul semifabricatelor utilizate sunt, filamente de poliester 100%, fire de poliester 100%, poliester filamentar îmbrăcat cu bumbac sau poliester filamentar îmbrăcat cu fibra de poliester, fire viscoza. Aceste materiale au diferite denumiri în funcție de suport și fibra ca: SSP, PPC, PCC, LFP, TPX, MFP, TXN, PBT de diferite finețe exprimate în Tex, Denier sau Nm. Aceste materiale sunt depuse pe tevi plastice pe formate individuale a câte 0,9 kg și sunt trimise din depozit direct la vopsire.

### **5.2. Coloranți textili utilizați**

**Clase de coloranti utilizati**



## Coloranți de dispersie

Sunt produse aproape insolubile în apă, care vopsesc firele poliesterice, acetat și triacetat de celuloză, polipropilenice, dinsuspensii apoase fiind ispersate, mărimea particulelor variind între 1-4 nm, în prezenta unor agenți de dispersie care să împiedice aglomerarea particulelor. Dispersarea se realizează prinmăcinarea coloranților în stare umedă la mori speciale în prezența dispersaților. Fixarea coloranților pe fibra se face inițial printr-un proces de absorbție, urmat de o dizolvare a colorantului de dispersie în fibră. Din punct de vedere a structurii, coloranți de dispersie sunt coloranți monoazoici, caracterizați prinprezenta în componentă de cuplare a unor grupe hidrofile NH<sub>2</sub>, OH, OCH<sub>3</sub>, N(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>, etc. care favorizează dispersabilitatea în apă și afinitatea pentru fibrele hidrofobe. Componenta de diazotare conține 1-2 grupe NO<sub>2</sub>, în pozițiile para și orto față de grupa azo.

Se utilizează coloranți de dispersie selecționați pentru vopsire la temperatura în altă ața de cusut sintetica (CFP) de filamente poliesterice sub denumire comerciala GRAL introdus în fabricație în cursul anului 2010, se vopsește identic cu ața de cusut dinfibre poliesterice specificate mai sus utilizând tot coloranți tip Dianix sau Foron.

## Coloranți pentru vopsirea părții de bumbac-coloranți din următoarele grupe:

### Coloranți de cada

Una din principalele clase de colorant pentru vopsirea fibrelor celulozice este cea a coloranților de cada, care prezintă proprietăți de rezistența superioara altor coloranți, randamente tinctoriale ridicate si o bună reproductibilitate. Sortimentul coloranților de cada este foarte larg si se prezintă sub forma de diferite denumiri specifice firmelor producătoare ca: Indantren, indigo, cibanon, solanthren, mikenthren, osthantren, etc. Coloranți de cada prezintă unele caracteristici specifici ca: forma de prezentare, aplicarea pe fibre celulozice în forma solubila, redusa de leucoderivat sodic, vopsirea fibrelor celulozice trebuie sa se efectueze în prezenta alcaliilor, colorantul fiind oxidat pe fibra ulterior, pana la forma inițiala de pigment insolubil.

### Coloranți reactivi

Bumbacul este o fibra textila cu o cota parte pe piața de aproape 50%. Clasa de coloranți cea mai des incorporata în acest segment al fibrei este cea a coloranților reactivi. Aceasta clasa a depășit clasele de coloranți direcți si sulfurici, care la rândul lor au deținut o perioada îndelungata de supremație pe piața. Denumiri ale diferitelor firme care fabrica coloranți reactivi (cu compoziții chimice diferite ) sunt Procion, Drimaren, Cibacron Levafix, Ostazin. Denumirea, firmele producătoare, cât și codul vama sunt specificat în tabelul prezentat; abilitarea importului se va face în conformitate cu legile în vigoare. În unitate se folosesc în producție coloranți reactivi Procion. Colorantul Procion sunt coloranți reactivi utilizați la vopsirea părții de bumbac, dinfirele PES + bumbac destinat pentru ața de cusut, numai ca prima provine de la firma Ciba iar cel Procion de la DyStar tot Elveția, clasa de coloranți prevăzut a fi folosit înunitate cuprinși înautorizație de mediu. Procesul tehnologic de vopsire este același, cantitățile de chimicale utilizate sunt cele prezentate îndocumentațiile de autorizare. Menționam ca motivul înlocuirii este de ordincalitativ. Cu ajutorul coloranților Procion pot fi obținute rezistente la frecare a produsului finit mai bune, deci o fixare mai buna a coloranților pe suportul textil. Firma noastră va utiliza clasa de coloranți Procion (toata gama de culori) necesare pentru vopsiri specifice conform cartelei de culori la un număr de 90 culori dincartela de 480 culori respectiv dinculorile speciale.

### Coloranți de sulf

Coloranți de sulf folosiți pentru vopsirea firelor textile dinfibre de bumbac sunt insolubili în apa , fiind solubile în sulfura de sodiu. Prin vopsire cu coloranți de sulf se obțin culori stabile cu cheltuieli materiale mai reduse însă nu se pot obține culori vii, fără tratamente ulterioare rezistentele la lumina sunt reduse, la fel si rezistente la frecare uscata sunt slabe. Clasa de coloranți de sulf „Diresul,, produs de firma Clariant Iberica SA folosit de firma SC Coats Romania SRL sunt coloranți sub forma lichida dizolvata cu un conținut de 1-3 % sulfura de sodiu Procesul tehnologic al vopsirii atei amestec poliester - bumbac se realizează în aparat închise – în bobine. Diagrama de vopsire este anexat cat si consumul specific de chimicale

necesare. Se considera ca parte de bumbac al atei de cusut amestec PES +bumbac, se va vopsii în cea mai mare parte cu coloranți de cada, iar cea cu coloranți de sulf si reactivi în proporție mult mai redusa.

### **5.3. Intrarile de materii prime, cantitati corelate cu procesul de producție**

**Fire textile de diferite tipuri utilizat pentru producerea atei de cusut: 2348148 kg.**

**Coloranti de dispersie selectionati pentru vopsire la temperatura inalta: 24463.16 kg.**

**Coloranti acizi pentru vopsirea firelor de nylon: 304.08 kg**

**Agenti de albire optica: 1424.342 kg**

**Coloranti specifici pt vopsirea partii de bumbac.**

- coloranti de cada: 2820.808 kg
- coloranti reactivi: 92.7 kg
- coloranti de sulf: 288.416 kg
- Coloranti reactivi pentru in: 2.437kg

**Total coloranți utilizați 29435.94 kg.**

Tabel nr 1

Chemical Name	Comentariu	Consum anual (Kg)
Cera Compound PR99	lubrifiant in productia Braids	0
Cera Multiwax W 445	lubrifiant in productia Braids	1133
Cera Multiwax W 835	lubrifiant in productia Braids	1814
Glis WP	lubrifiant in productia Braids	648
Microwax 13359	lubrifiant in productia Braids	270
Prodotto 36/49	lubrifiant in productia Braids	906.6
Tecnofil 50/40	lubrifiant in productia Braids	41.8
Tecnofil 48	lubrifiant in productia Braids	235
Caustic Soda 100% (Naoh) Liquid	regulator de pH, la bumbac	36688
Hydrogen Peroxide	agent oxidant a vopsirile de bumbac, pt tratarea apei uzate	156687
Aditiv 5191	Utilizat la tiparire etichete	4
A188 Additive (0,8 Liter)	Utilizat la tiparire etichete	232
Mb175 Black Ink (0,8 Liter)	Utilizat la tiparire etichete	2.7
GWC-1125 / Coagulant 71225	Utilizat la deduriz. apei de alim.	15600
GWC-1344	Utilizat la deduriz. apei de alim.	300
GWC-1605 / Flocculant 71605	Utilizat la deduriz. apei de alim.	272
GWC-2100 / Nalco BT- 21	Utilizat la deduriz. apei de alim.	113
GWC-2303 / Nalco BT-06	Utilizat la deduriz. apei de alim.	200
GWC-2303 Solution	Utilizat la deduriz. apei de alim.	1058
GWC-2412T / Nalco BT- 31	Utilizat la deduriz. apei de alim.	262
Poly Aluminium Chloride	Utilizat la deduriz. apei de alim.	34431
Salt: Tablets For Water Treatment Plant	Utilizat la deduriz. apei de alim.	11750
Solutie Spalare Externa 5100-4	Utilizat la tiparire etichete	1
Solutie Spalare WL 200 1L	Utilizat la tiparire etichete	1
Sulphuric Acid 96%	Utilizat la deduriz. apei de alim.	16766
Acetic Acid 80%	regulator pH	11921
Albaflow CIR	umectant învopsitea TXN	1197
Albegal SET	egalizator la vopsirile TXN	1109
Albigen A	egalizator la vopsirile TXN	73
Apyrol Pes 80	Agent de intarziere a focului	649
Butyl Stearate RM0057	component lubrificant	124
Citric Acid Monohydrate	stabilizare pH, poliestere cu inalbitori	691
Dekol 1097N Liq	agent de sequestrare la poliesteri	77
Dekol Disperse SN New	agent de sequestrare la poliesteri	29
Deurex T15	ingredient lubrifiant	5408
Dispergator XHT	auxiliar textil pentru ata	1.53
Eganal DM	egalizator la vopsirile de poliestere	1294

Eganal PS	egalizator la vopsirile de poliester	8756
Heptol EMG	Material auxiliar textile	4.58
Isopropyl Palmitate	ingredient lubrifiant	2579
Kahlpowder 2442P100N-Carnuba 52105561	component lubrifiant	19.7
Kieralon EH Liq	utilizat in vopsiri sulfurice	77
Lavotan Wah 75	Agent de spălare și curățare	5
Lufibrol 2Ud. Liq.	Auxiliar textil in productia Tea Bag	21
Lyocol DOR Liq	agent indepartare oligomeri	2989
Lyocol PRDN	agent dispersie vopsiri poliesteri	6818
Nylofixan HF Liq	agent fixare TXN	1345
Olistop OGD	agent indepartare oligomeri	207
Opticid PSD 50%	stabilizator pH la vopsirile de poliesteri	10988
Peregal P (Uniperol Level P)	agent egalizare bumbac	649
Prestogen Sifa Liq	egalizator la vopsirea firelor Tea Bag	2
Protx2	agent antimicrobal	0.08
Reducing Agent D Powder	auxiliar pentru vopsire sulf	498
Ruco-TEX MU	agent indepartare oligomeri	555
Rucostab OKW	stabilizator peroxid	1444
Rucorit RAL	agent spalare ata	3393
Rucowet RN	agent umectare le vopsirile de bumbac (diresul )	138
Salt(Vacum)	agent umectare le vopsirile de bumbac (diresul )	2828
Sarabid LDR	egalizator la vopsirea inului	5
Sasol Wax 5203 Slabs	component lubrifiant	467
Sera Con N-VS	auxiliar vopsire TXN	933
Sera Gal P-RDL	agent egalizare poliesteri	8535
Silicone 1000 Cs Fluid	component lubrifiant	99595
Silwa S280	lubrifiant	0
Silwa TI 100	lubrifiant	16747
Sodium Carbonate (Soda Ash)	stabilizator pH la vopsirea TXN	1404
Sodium Acetate Anhydrous	stabilizator pH la vopsirea TXN	580
Sodium Hydrosulfite 10%	agent reactie bumbac	30014
Sodium Nitrite Powder	agent contra "over reduction" la vopsire cada bumbac	0
Sodium Nitrite Liquid	agent contra "over reduction" la vopsire cada bumbac	219
Sodium Sulphate	agent de reactie la vopsirile de bumbac	2663
Stabilon CT	agent anti ingalbenire al vopsiri nylon	303
Stearic Acid	ingredient lubrifiant	2623
Sunsolt LM7 Liquid	agent egalizare	646
Tecoclean FTK	material auxiliar textile	1009
Tex-Lub NSP	lubrifiant fara silicon	2794

Uvitex NFW-S Liquid	auxiliar vopsire TXN	52
Verolan NBO	agent spalare bumbac	5177
Viroblock NPJ03	produs biocid	0.07
Acetic Acid Glacial 98%	Utilizat in productia Tea Bag pentru albire	0.5
Permanganat De Potasiu	utilizat in laborator	0.01
Percloretilen	utilizat in laborator	18

În cazul utilizării altor substanțe și preparate chimice, față de cele din autorizația integrată de mediu, se vor specifica caracteristicile acestora: natura chimică/compoziție, utilizări, ponderea în produs, mod de stocare. Se vor atașa fișe tehnice de securitate.

## NOMINALIZAREA COLORANTILOR UTILIZATE ÎN PRODUCTIE 2022

Tabel nr 2

Nume vopsea	Tip vopsea	Consum anual (Kg)
Coralene Blue Grxf-I	coloranti dispersie	1.94
Dianix Yellow Brown Se-RI	coloranti dispersie	0.01
Dianix Black Cc-R New	coloranti dispersie	3310.19
Dianix Blue Cc	coloranti dispersie	169.98
Dianix Brilliant Orange G	coloranti dispersie	1.67
Dianix Brilliant Scarlet Sf	coloranti dispersie	1.75
Dianix Brilliant Violet R	coloranti dispersie	1.34
Dianix Luminous Yellow Gn	coloranti dispersie	2.75
Dianix Navy Cc New	coloranti dispersie	2066.31
Dianix Orange S-G 200%	coloranti dispersie	18.55
Dianix Red C-4G 150%	coloranti dispersie	140.93
Dianix Red Cc	coloranti dispersie	6.46
Dianix Rubine Etd 300%	coloranti dispersie	402.62
Dianix Scarlet Xf	coloranti dispersie	7.33
Dianix Turquoise S-Bg	coloranti dispersie	192.65
Dianix Violet S-4R	coloranti dispersie	5.4
Dianix Yellow Brown Cc	coloranti dispersie	848.74
Dianix Yellow Brown SE-R	coloranti dispersie	0.01
Dianix Yellow S-3G	coloranti dispersie	0.15
Dianix Yellow SE-G	coloranti dispersie	334.16
Dimaren Green X-3GL	coloranti dispersie	0.07
Diresul Black RDT	coloranti de sulf	81.05
Diresul Blue RDT -3R Liquid	coloranti de sulf	207.35
Diresul Brown RDT-Gs 150	coloranti de sulf	0
Diresul Yellow RDT-E	coloranti de sulf	0.01
Dorospers Blue AS-3L	coloranti dispersie	6.16
Dorospers Navy AS-3L	coloranti dispersie	45.12
Farbanthren Yellow 3-GLS	coloranti dispersie	31.61
Foron Black RD-SE 300%	coloranti dispersie	0
Foron Black SE-RD 400	coloranti dispersie	9514.53
Foron Blue S-RD	coloranti dispersie	456.36
Foron Brilliant Yellow S-WF	coloranti dispersie	0.62
Foron Brilliant Blue AS-BG 200%	coloranti dispersie	565.04
Foron Brilliant Red E-2BL 200%	coloranti dispersie	46.38
Foron Brilliant Violet S-3RI 150%	coloranti dispersie	13.03
Foron Brilliant Yellow S-6GLN	coloranti dispersie	24.72
Foron Brilliant Yellow SE-RD	coloranti dispersie	618.7

Foron Cyanine S-WF	coloranti dispersie	3.93
Foron BRILLIANT Yellow S-WF	coloranti dispersie	1.11
Foron Navy S-RD	coloranti dispersie	2755.87
Foron Orange RD-S	coloranti dispersie	0.2
Foron Orange Se-Rd	coloranti dispersie	1795.67
Foron Red SWF	coloranti dispersie	112.41
Foron Rubin S-WF	coloranti dispersie	0.01
Foron Rubine SE-RD	coloranti dispersie	577.01
Foron Scarlet S-RD	coloranti dispersie	208.88
Foron Vermillion S-WF	coloranti dispersie	77.06
Hydron Indo Carbon CLG	coloranti cada	46.6
Indanthren Olive T Coll.	coloranti cada	19.11
Indanthren Scarlet GG Coll.	coloranti cada	94.44
Indanthren Blue CLF Coll.	coloranti cada	12.86
Indanthren Br. Green FFB Coll	coloranti cada	12.79
Indanthren Brilliant Blue RCL	coloranti cada	122.65
Indanthren Brown BR Coll.	coloranti cada	76.47
Indanthren Brown LBG Coll.	coloranti cada	56.21
Indanthren Direct Black 5589	coloranti cada	937.05
Indanthren Grey 5607 Coll.	coloranti cada	35.16
Indanthren Navy Blue HBL Coll.	coloranti cada	622.32
Indanthren Olive Mw	coloranti cada	0.42
Indanthren Olive R	coloranti cada	190.69
Indanthren Red FBB Coll.	coloranti cada	0.99
Indanthren Rubine R 150% Coll.	coloranti cada	47.43
Indanthren Yellow 5GF	coloranti cada	171.21
Indanthren Yellow F3GC	coloranti cada	341.88
Indanthren-Grau Nc	coloranti cada	0.39
Indanthren Brilliant Orange GR	coloranti cada	0.43
Indanthren Brilliant Violet 3B	coloranti cada	0.1
Levafix Amber CA	coloranti cada	0.27
Levafix Blue CA	coloranti cada	0.18
Levafix Brilliant Yellow CA	coloranti cada	0
Levafix Fast Red CA	coloranti cada	0.48
Levafix Orange CA	coloranti cada	0
Procion Brilliant Orange H-EXL	coloranti reactivi	6.42
Procion Crimson H-EXL	coloranti reactivi	29.01
Procion Fast Yellow H-EXL	coloranti reactivi	0.31
Procion Flavine H-EXL	coloranti reactivi	12.58
Procion Navy H-EXL	coloranti reactivi	12.06
Procion Sapphire H-EXL	coloranti reactivi	10.82
Procion Turquoise H-EXL	coloranti reactivi	0.95

Procion Yellow H-EXL	coloranti reactivi	19.57
Procion Dark Blue H-EXL	coloranti reactivi	0.02
Procion Fast Blue H-EXL	coloranti reactivi	0.01
Remazol Brill Blue BB 133	Coloranti reactivi pentru in	0.02
Remazol Deep Black RGB	Coloranti reactivi pentru in	2.4
Remazol Turquoise Blue G 133% Dc1452	Coloranti reactivi pentru in	0.01
Ruco-Blanc Co-B	agent de albire optica	33.47
Ruco-Blanc Co-HA	agent de albire optica	64.94
Ruco-Blanc Co-MA	agent de albire optica	30.71
Ruco-Blanc PE-N	agent de albire optica	101.52
Ruco-Blanc PE-NB	agent de albire optica	486.45
Ruco-Blanc Pe-R	agent de albire optica	651.34
Ruco-Blanc Pe-RR	agent de albire optica	4.35
Telon Black AMF	coloranti acid	173.92
Telon Blue AGLF-C	coloranti acid	4.89
Telon Blue BRL	coloranti acid	5.25
Telon Blue Ggl 03	coloranti acid	0
Telon Blue RR	coloranti acid	0.07
Telon Flavine M-7G	coloranti acid	0.49
Telon Green M-6GW	coloranti acid	2.34
Telon Navy AMF	coloranti acid	35.6
Telon Pink BRLF	coloranti acid	0.7
Telon Red 2BL	coloranti acid	12.79
Telon Red A2R	coloranti acid	24.57
Telon Red FRL	coloranti acid	0.8
Telon Rhodamine M-BN	coloranti acid	0.45
Telon Rubine A5B	coloranti acid	11.8
Telon Turquoise M-5G 85%	coloranti acid	1.46
Telon Violet M-RWN	coloranti acid	0.85
Telon Yellow 4R Micro 01	coloranti acid	6.27
Telon Yellow ARB	coloranti acid	59.68
Telon Yellow FG01	coloranti acid	0.88
Telon Yellow M-4GL	coloranti acid	1.28
Terasil Flavine 10G	coloranti dispersie	30.48
Terasil Red 3BFF	coloranti dispersie	3.48
Terasil Red GFF	coloranti dispersie	69.18
Uvitex NFW-S	agent de albire optica	51.57



## 5.4. Gestiunea substanțelor și preparatelor chimice periculoase

Produsele chimice, coloranții nominalizați ca produse toxice și periculoase utilizate – sunt prezentate și în tabel separat.

- Chimicalele și coloranții sunt depozitați în magazia de produse chimice și stația chimică/dozare-magazii închise. Manevrarea și utilizarea este conform fișelor tehnice de securitate a produselor respective. Aprovizionarea și importul acestor produse se va face conform reglementărilor legale.

- Unitatea va respecta regimul substanțelor toxice și periculoase prescrise de legislația în vigoare.

Având în vedere faptul că unitatea folosește un mare număr de preparate chimice periculoase de aceea operatorul activității are obligația de a lua toate măsurile necesare pentru a preveni producerea accidentelor majore și pentru a limita consecințele acestora asupra sănătății umane. Conform notificării transmise de titular la data emiterii autorizației instalația nu intră sub incidența Legii nr 59/2016 titularul/operatorul activității are obligația de a informa imediat autoritatea teritorială pentru protecția mediului și autoritatea teritorială pentru protecția civilă, în cazul în care, după transmiterea notificării apar:

- În cazul creșterii semnificative a cantității sau al schimbării semnificative a naturii ori a stării fizice a substanțelor periculoase prezente, în raport cu notificarea transmisă de operator, întocmită cu respectarea prevederilor alin. (2), sau la apariția oricărei modificări în procesele în care acestea sunt utilizate
- În cazul modificării unui amplasament sau a unei instalații care ar putea duce la creșterea pericolelor de a provoca un accident major;
- În cazul închiderii definitive a instalației/amplasamentului.
- schimbarea titularului activității

Achiziționarea substanțelor periculoase, definite conform Reg CE 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase, se va face numai în condițiile în care producătorul, importatorul sau distribuitorul furnizează fișa tehnică de securitate, care va permite utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru protecția mediului, a sănătății și pentru asigurarea securității la locul de muncă.

Recipientii sau ambalajele substanțelor și preparatelor chimice periculoase trebuie să asigure:

- prevenirea pierderilor de conținut prin manipulare, transport sau depozitare;
- să fie etichetate în conformitate cu prevederile legale ;
- se vor respecta prevederile Legii nr. 122/2002 pentru aprobarea O.U.G. nr. 48/1999 privind transportul rutier al mărfurilor periculoase și ale H.G. nr. 1374/2000 pentru aprobarea Normelor privind aplicarea etapizată în traficul intern a prevederilor A.D.R.

Titularul/operatorul activității va utiliza informațiile din fișele de securitate ale substanțelor și preparatelor chimice periculoase utilizate în instalație pentru gestiunea corespunzătoare a acestora.

Se vor lua următoarele măsuri generale:

- depozitarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase se va face ținând seama de compatibilitățile chimice și de condițiile impuse de furnizor;
- depozitele vor avea asigurate condițiile pentru protecția factorilor de mediu sol, apă, aer, respectiv: pardoselile vor fi protejate cu materiale rezistente la acțiunea chimică, nu vor avea racord la canalizare sau vor fi racordate la canalizarea ce duce la stația de preepurare, încăperile vor fi bine aerisite, protejate împotriva intrării persoanelor străine.

Gestiunea acestor substanțe se va realiza de persoane instruite, care vor cunoaște măsurile ce trebuie luate în cazul unui accident.

Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

Se vor folosi echipamentele de protecție a personalului, impuse de legislația de protecție a muncii.

**Substanțe clasificate dispuse în unitate în 2022 sunt prezentate în tabelul următor. Lista a fost transmisă la Agenția Națională Antidrog Serviciul Precursori cu nr: 264/02.02.2023**

Tabel nr 3

Nr	Denumire produs	Stoc 31 dec 2021	Intrari 2022	Consumat 2022	Stoc 31 dec 2022
1	Permanganat de potasiu soluție în kg	0.051	0	0.051	0
2	Metil etilcetona ( l )	22	280	286	16
3	Acid sulfuric 96% ( l )	1985	20000	16766	5419
4	Acid clorhidric sol 1N în l	0.5	0	0.05	0.45

## 5.5. Selectarea materiilor prime si a preparatelor chimice utilizate

La alegerea si folosirea materiilor prime si auxiliare se are în vedere pe lângă necesitatea obținerii produse finite de calitate deosebita la costuri acceptabile sunt si cele legate de implementarea principiilor de reducere si chiar eliminarea riscurilor pt. mediu ce ar putea sa apară în urma folosirii a acestora.

Materiile prime și materialele auxiliare utilizate în procesul de vopsire și finisare mecanică a firelor destinate fabricării aței de cusut la SC Coats Romania SRL.

## 6. RESURSE: APA, ENERGIE, GAZE NATURALE

### 6.1. Asigurarea energiei termice

Aburul tehnologic este asigurat de 2 buc cazan de aburi Vitomax 200 HS (tip M235) de fabricație Weismann cu capacitate de 10 to/h abur, la presiune de regim de 8 bar (una în funcțiune, una de rezerva) înălțimea coșului de dispersie H=16m, D= 0,8m. Consumul maxim de gaze naturale la un cazan este de 850 Nmc/h. Regimul de funcționare a cazanului corespunde cea a vopsitoriei adică 6 zile/saptamana 24 ore/zi .Aburul condensat este recuperat în proporție de 90 % si prin adăugarea apei de alimentare se vor compensa pierderile pe circuit. Centrala termică este dota cu instalație de dedurizare a apei de alimentare a cazanelor cu schimbători de ioni. Cazan de apa calda pt încălzire tip Viessmann Vitoplex 100; Putere nominală 895 KW; cu un consum de gaze naturale 96,67 Nmc/h; randamentul cazanului 94% , inaltimea coșului de dispersie H=16m, D=0,6m. Cazanul asigură energie termica pt încălzirea spatiilor de lucru pe timpul friguros si asigurarea apei calde menajere necesare. Regimul de funcționare în funcție de temperatura exterioara.

Combustibilul folosit la centrala termica este, gazul natural.

Asigurarea energiei termice pentru pavilionul administrativ se realizează cu ajutorul a doua cazane tip Wiessman tip Vitoplex cu putere termica de 170 KW fiecare, consumul maxim de gaze naturale la un cazan fiind de 18,36 Nmc/h. Gazele de ardere sunt evacuate în atmosfera prindoua coșuri metalice izolate cu H = 10 m si D = 0,350 mm.

În centrala termica a fostei SC Coats Romania Impex SRL sunt montate doua cazane de incalzire Wiessman cu o putere termica de, 390 Gcal/h si 0.297 Gcal/h, dar aceste cazane nu functioneaza – fiind în conservare.

## Consum de energie – anul 2021/2022

Tabel nr 4

Denumire	UM	Cantitate 2021	Cantitate 2022
Energie electrica	MWh	2900229	2626660
Gaz natural	Nmc	1058862	874624
Alte tipuri...	-		-

Consum specific de energie conform BREF	Consum specific de energie realizat în unitate 2022
Energie electrica 1,58 kW/kg	1,118 KWrh/kg
Energie termica 9,97 kW/kg	3.907 kWhr/kg

## 6.2. Apa

### Sursa

Rețeaua de apă potabilă a Municipiului Odorheiu Secuiesc conform contractului **nr. 29 din 26.04.2018**, pentru furnizarea apei potabile, încheiat cu S.C.HARVIZ S.A. cu sediul in Miercurea Ciuc, apa prelevată fiind contorizată și utilizată în scop igienico - sanitar și tehnologic.

Alimentarea cu apă se realizează din rețeaua municipală din tronsonul de alimentare a zonei industriale. În unitate apa este folosită în scopuri igienico-sanitare, în procesul tehnologic de vopsire - finisarea materialelor textile la spălarea și igienizarea încăperilor (magazie coloranți și chimicale, depozite, spații de producție) în centrală termică pt. alimentarea cazanelor cu apă, instalația de dedurizare cu schimbători de ioni (spălări). Apa folosită: apă potabilă din sistemul de alimentare municipală „debitele preluate fiind contorizate”. Calitatea apei folosite se va încadra în prevederile STAS 1342/1-1991 – apă potabilă. În prezent, apa ce urmează a fi folosită în vopsitorie este filtrată cu filtre mecanice umplute cu piatra, nisip și cărbune activ, și prin instalație dedurizare prin schimbători de ioni (folosind purolight), cu ciclul de regenerare cu soluție de sare. Apa de alimentare a cazanelor din centrala termică este apa dedurizată în instalație cu schimbători de ioni; asigurând calitate corespunzătoare prescrise prin precizarea din cartea tehnică a cazanului.

### Depozitarea apei în stația tehnică pentru vopsitorie

Rezervă de apă : apa bruta 1x60 mc; apa rece filtrata de 3x60 mc; rezerva de apa calda 4x60 mc, necesar pentru asigurarea continuității proceselor de vopsire. Condensul rezultat este reutilizat în proporție de 90% pt. alimentare cazanului completând cu apa dedurizata în centrala termica.

**Utilizarea apei este conforma cu prevederile Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 247 din 31.07.2020, cu valabilitate până la 31.07.2025, eliberată de Administrația Națională "Apele Romane" – Administrația Bazinală de Apă Mureș, Tg. Mureș.**

### Volume și debite de apă autorizate

Tabel nr 5

Sursa de apă/scop	Debit, mc/zi		
	Q <sub>zi</sub> maxim	Q <sub>zi</sub> mediu	Q <sub>zi</sub> minim
Igienico - sanitar	20	15	10
Tehnologic	1553,0	600,0	428.0
Total	1573 ( 18,2 l/sec )	615,0 ( 7,11 l/sec )	105,12 ( 5,96/sec )

### Consum de apă – anul 2020/2021:

Denumire	UM	Cantitate autorizat	2021	2022
Apa tehnologica	mc	1478 mc/zi	444.24 mc/zi	285 mc/zi
Apa potabila	mc	20 mc/zi	14.41 mc/zi	14.80mc/zi

Modificari aduse autorizatiilor de gospodarire a apelor NU ESTE CAZUL.

**Se vor prezenta concluziile si recomandarile auditurilor realizate conform cerințelor specifice autorizatiei integrate de mediu.**

Consumul soecific de apa tehnologica în unitate se situeza mult sub cel specificat în BREF si BAT

Consum specific de apa conform BREF	Consum specific de apa realizat în unitate 2022
70-120 l/kg material vopsit	30.95 l/kg

## 7. DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR EXISTENTE PE AMPLASAMENT

Instalatiile si fluxurile pe linia apei sunt cele descrise în autorizatia de gospodarire a apelor nr. 247 din 31.07.2020 si nu s-a realizat modificari.

Fluxurile tehnologice de productie au fost prezentate mai sus,

## 8. INSTALAȚII PENTRU EVACUAREA, RETINEREA, DISPERSIA POLUANTILOR ÎNMEDIU

### 8.1. Instalatii pentru evacuarea, retinerea, dispersia poluantilor în atmosfera

Tabel cu emisii în aer dinsurse punctiforme

Tabel nr 6

Sursa de emisie/ faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipment de depoluare / punct de evacuare gaze
Centrala termică pe gaz metan pentru producerea aburului tehnologic	2 cazane tip Weissmann Vitomax 200 HS - M23, Q=10t/h, P=8 bar	Pulberi, CO,SO <sub>2</sub> , NOx, CO <sub>2</sub>	Coș de dispersie H=16 m; D=0,8 m
Centrala termică pe gaz metan pentru încălzire spații și producere apă caldă	1 cazan tip Weissmann Vitoplex 100, putere nominală = 895 kw	Pulberi, CO,SO <sub>2</sub> , NOx, CO <sub>2</sub>	Coș de dispersie H=16 m; D=0,6 m
Punct termic pavilion administrativ	2 cazane tip Wiessmann Vitoplex, putere termică 170 kw fiecare	Pulberi, CO,SO <sub>2</sub> , NOx, CO <sub>2</sub>	Coș de dispersie H=10 m; D=0,35 m
Punct termic at. Preparare lubrifiant	1 cazan ardere lemne de foc 27 kW		Coș de dispersie metal H=7 m; D=0,20 m
Instalație de ventilație și climatizare – hale de producție , vopsitorie și finisaj mecanic	- două ventilatoare - 16000mc/h/fiecare prevăzute cu sisteme pentru filtrarea aerului, pentru introducerea aer ului proaspăt în halele de producție - instalație de exhaustare aer viciat formată dinventilatoare axiale - 7 buc. în finisajul mecanic și 2 buc. în vopsitorie	Pulberi totale	Sistem de filtre tip sac, care se schimba periodic

ÎN CURSUL ANULUI 2022 NU AU FOST MODIFICARI

În cazul instalării unor sisteme de depoluare se vor raporta date privind caracteristici fizice.  
Utilizarea sistemelor de by-pass a instalațiilor de reținere: perioada, durata. NU E CAZUL

## 8.2. Evacuarea apelor uzate

Volume de ape uzate evacuate și autorizate conform autorizației de gospodărire a apelor,  
2020/2021

Tabel nr 7

Denumire	UM	Cantitate autorizată	2021	2022
Apa uzată tehnologică	mc	1553 mc/zi	444.24 mc/zi	285 mc/zi
Apa uzată menajeră	mc	20 mc/zi	14.41 mc/zi	14.80 mc/zi

Modificări aduse instalațiilor pentru evacuarea, reținerea și dispersia poluanților în apă. NU E CAZUL

Mentionăm că în cursul anului 2017, întreaga stație de preepurare a fost verificată, conductele de transport apă uzată, pompele, sistemele de aerisire, au fost schimbate, au fost verificate izolațiile rezervoarelor subterane. Totodată a fost verificată instalația de aducțiune apă uzată din incinta unității în stația de preepurare și înlocuirea unor tronșoane care prezintă suspiciuni de degradare.

Totodată a fost reparat și izolat căminul de apă uzată îndreptul stației de preepurare din rețeaua municipală și care din cauza circulației intense de pe drumul de ocolire deseori este defect, iar apele uzate penetrează în raul Tarnava Mare în dreptul stației de preepurare.

Utilizarea sistemelor de by-pass a instalațiilor de reținere: perioada, durata. NU E CAZUL

## 8.3. Sol

În cursul anului 2017 au fost forate 2 noi puturi de control în sol pentru monitorizarea apelor subterane prescrise în autorizație integrată de mediu, deoarece s-a constatat că cele vechi sunt colmatate.

Date privind măsurători, conform. Autorizație integrată de mediu și Autorizație GA. prezentat în raportul de monitorizare, anexate documentației

### **Informații privind realizarea de revizii, verificări periodice la conducte, bazine subterane, cămine, guri de vizitare.**

Verificări și reparații la sisteme interne de utilități - au fost conform planului de revizii reparații stabilite de Mecanic șef

## 9. CONCENTRATII DE POLUANTI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL INCONJURATOR

### 9.1. Emisii în atmosfera

Tabel nr 8

Fază de proces	Punct de măsură/cod sursă	Parametru	Măsurători(mg/Nmc)						Limită la emisie, conf.autorizației de mediu
			Cazan 1	Cazan 2	Cazan 3	Cazan 4	Cazan 5	Cazan 6	
Centrala termica	Cos dispersie	CO	0	0		0	0		100 mgr/Nmc
		NOX	55	49		26	23		350 mgr/Nmc
		SO2	0	0		0	0		35 mgr/Nmc
		pulberi	0.52	0.63		0.62	0.58		5/100 mgr/Nmc

Tabel de monitorizare prezentat la anexa 2.4.

Se vor evidenta depasirile pe diferiti poluanti, inclusiv masuri luate. NU AU FOST DEPASIRI

**Instalația nu intra sub incidenta Legii 278/2013 privind stabilirea unor masuri pentru reducerea emisiilor de compusi organici volatili datorate utilizarii solventilor organici în anumite activitati si instalatii, se vor raporta masuratorile de COV conform anexei din OM 859/2005.**

**UNITATEA NU INTRA SUB INCIDENTA Legii 278/2013 privind emisiile COV**

## 9.2. Emisii în apa

Tinând cont ca monitorizare emisiilor de la stația de preepurare a firmei se realizează lunar în tabele de mai jos sunt prezentate valorile determinate în laboratoare atestate a parametrilor monitorizați, pentru anul 2022. Tabel nr. 9/1

		2022															
B2.Apele uzate tehnologice ,	Valori max.	Puncte	Frecventa	ian	feb	mart	apr.	mai	lunie	iulie	aug.	sept	oct	nov	dec		
<b>Laborator</b>				Wessling	Wessling	Wessling	Intertek	Wessling		Wessling	Intertek	Wessling	Wessling				
Temperatura	40 °C	C12	Trimestrial	27.8	29.6	31.2	18.4	30.5		34	7.5		28		25.88		
pH	6,5-8,5			6.7	6.55	6.78	6.5	6.91			6.23	6.8		7.55		6.75	
Suspensii	350 mg/l			97	19.2	17.3	111	129			17.2	20		30.7		55.18	
CBOS	300 mg/l			190	180	70	58	260			65	70		38		116.38	
CCO-Cr	500 mg/l			337	336	239	192	385			175	216		99		247.38	
Amoniu ( mgNH4/l )	30 mg/l			0.051	<0.05	<0.05	1.7	0.122			<0.05	2.1		0.138		0.82	
N-NH4 (mg N/l)														1.73		1.73	
Reziduu fix	2000 mg/l			958	1030	1610		1260			943			951		1125.33	
Fosfor total ( P )	5 mg/l			0.876	1.47	<0.5	1.92	0.969			1.13	2.43		0.792		1.37	
Subst extractibile	25 mg/l			6.2	10	9.4	2.1	11.6			6.2	1.8		8.2		6.94	
Detergenți -Agenti de supr	25 mg/l			1.5	1.36	0.75		1.35			0.73			1.35		1.17	
Sulfiti ( SO3 )	2 mg/l			1.35	0.49	0.16		1.78			0.31			1.19		0.88	
Aluminiu ( Al )	5 mg/l			5.94	1.24	0.256		6.64			0.156			1.2		2.57	
Cr total	1.5 mg/l			C12	Anual	<0.02	<0.02	<0.02	0.0015				0.0012				0.0014
Zinc / Zn + )	2 mg/l					<0.05	<0.05	<0.05	0					0.29			
Mangan total	2 mg/l	<0.05	<0.05			<0.05	0									0.00	
<b>Substanțe prioritare și prioritare periculoase</b>																	
PCB (difenili clorurați)	Aut GA μg/l	C12 CT7		<0.0001	<0.0001	<0.001	0								0.00		
PAH ( hidrocarburi poliaromatice )	Prezenta	μg/l		<0.04	<0.04	<0.04	0								0.00		

Monitorizarea emisiilor poluantilor in ape in anul 2021 Tabel 9/2

		2021														
B2.Apele uzate tehnologice ,	Valori max.	Puncte	Frecventa	ian	feb	mart	apr.	mai	lunie	iulie	aug.	sept	oct	nov	dec	
<b>Laborator</b>					Wessling	ZDHC		Wessling	Wessling	Wessling	Wessling	Wessling	Wessling			
Temperatura	40 °C	C12	Trimestrial		26	19.8		28	32	34	34	31	28			
pH	6,5-8,5				6.52	7		6.92	7.24	7.15	6.91	7.2	7.09			
Suspensii	350 mg/l				9.33	22		8.67	108	59	18.7	16	85			
CBOS	300 mg/l				210	96		150	100	65	80	80	120			
CCO-Cr	500 mg/l				310	261		266	290	180	204	249	319			
Amoniu ( mgNH4/l )	30 mg/l				0.278			0.05	0.176	0.169	0.232	0.05	0.085			
N-NH4 (mg N/l)					9.32			0.5	0.169	5	5	3.51	0.085			
Reziduu fix	2000 mg/l				1730			1140	857	1080	1400	1280	1030			
Fosfor total ( P )	5 mg/l				0.889	0.1		0.66	1.21	0.596	0.7	0.5	0.792			
Subst extractibile	25 mg/l				18.4			4.6	7.6	8	7.2	4	10.8			
Detergenți -Agenti de supr anionici	25 mg/l				0.1			2.73	0.88	1.58	0.1	2.97	1.76			
Sulfiti ( SO3 )	2 mg/l				1.32	0.284		0.36	2.3	1.36	0.28	1.05	1.59			
Aluminiu ( Al )	5 mg/l				1.2			0.22	6.52	3.38	0.97	0.05	0.224			
Cr total	1.5 mg/l			C12	Anual				0.025						0.048	
Zinc / Zn + )	2 mg/l									0.05						0.05
Mangan total	2 mg/l							0.05						0.05		
<b>Substanțe prioritare și prioritare periculoase</b>																
PCB (difenili clorurați)	Aut GA μg/l	C12 CT7						0.001					0.0001			
PAH ( hidrocarburi poliaromatice )	Prezenta	μg/l						0.04					0.04			

## 9.2. Emisii în sol

Tinând cont ca monitorizare calitatii apelor subterane în amonte și în aval de unitate este prescris în Autorizația Integrată de mediu și Autorizație GA, unitatea realizează monitorizarea conform acestor prescripții prin laboratorul atestat Wesling Mures.

Valorile parametrilor determinat sun prezentate în raportul de monitorizare de mai jos.

Tabel nr 10/1

B. FACTOR MEDIU APA				2022															
B1. Ape subterane conf MMSC	Valori max.	Puncte	Frecventa	ian	feb	mart	apr.	mai	iunie	iulie	aug.	sept	oct	nov	dec				
<b>Laborator</b>								Wessling					Wessling						
Amoniu NH4	0,8 mg/l	P1 - langacentrala termica	Odata la cinci ani ult. 2018																
Azotiti NO2	0,50 mg / l																		
SO4 <sup>3-</sup>	250 mg / l																		
PO4 <sup>3-</sup>	0,50 mg/l																		
Cloruri (exprimate in Cl total)		P2 - langa statie de preepurare	Odata la cinci ani																
Amoniu NH4	0,8 mg/l																		
Azotiti NO2	0,50 mg / l																		
SO4 <sup>3-</sup>	250 mg / l																		
PO4 <sup>3-</sup>	0,50 mg/l	P1 - langacentrala termica	2 probe/ an					<3					3						
Cloruri (exprimate in Cl total)										6.81					25				
CB05										0.0671					0.05				
CCO-Cr										<0.025					0.025				
Azoti amoniacal NH4 <sup>+</sup>	0,8 mg/l									<5					6.4				
Azotiti NO2	0,50 mg / l									0.078					0.115				
Azotati NO3										6.81					6.75				
P total				P2 - langa statie de preepurare	2 probe/ an					5					3				
pH												33.3					25		
CB05												0.0539					0.05		
CCO-Cr										0.025					0.025				
Azoti amoniacal NH4 <sup>+</sup>	0,8 mg/l									<5					6.2				
Azotiti NO2	0,50 mg / l									0.073					0.151				
Azotati NO3								7.11					7.11						
P total																			
pH																			

Monitoizarea emisiilor poluantilor in sol in anul 2021, conform Autorizației integrate de mediu Tabel 10/2

B. FACTOR MEDIU APA				2021															
B1. Ape subterane conf MMSC	Valori max.	Puncte	Frecventa	ian	feb	mart	apr.	mai	iunie	iulie	aug.	sept	oct	nov	dec				
<b>Laborator</b>								Wessling					Wessling						
Amoniu NH4	0,8 mg/l	P1 - langacentrala termica	Odata la cinci ani ult. 2018																
Azotiti NO2	0,50 mg / l																		
SO4 <sup>3-</sup>	250 mg / l																		
PO4 <sup>3-</sup>	0,50 mg/l																		
Cloruri (exprimate in Cl total)		P2 - langa statie de preepurare	Odata la cinci ani																
Amoniu NH4	0,8 mg/l																		
Azotiti NO2	0,50 mg / l																		
SO4 <sup>3-</sup>	250 mg / l																		
PO4 <sup>3-</sup>	0,50 mg/l	P1 - langacentrala termica	2 probe/ an					3					3						
Cloruri (exprimate in Cl total)										25					25				
CB05										0.058					0.05				
CCO-Cr										0.025					0.025				
Azoti amoniacal NH4 <sup>+</sup>	0,8 mg/l									13.5					6.4				
Azotiti NO2	0,50 mg / l									0.14					0.115				
Azotati NO3				P2 - langa statie de preepurare	2 probe/ an					6.93					6.75				
pH												5				3			
CB05												25					25		
CCO-Cr												0.05					0.05		
Azoti amoniacal NH4 <sup>+</sup>	0,8 mg/l									0.025					0.025				
Azotiti NO2	0,50 mg / l									15.2					6.2				
Azotati NO3								0.073					0.151						
P total								6.86					7.11						
pH																			

## 10. ZGOMOT SI VIBRATII

Se vor raporta masuratorile efectuate, dupa caz. NU ESTE CAZUL  
Se vor prezenta concluziile si recomandările auditului de zgomot.



Masurile luate în cazul înregistrării unor depasiri. NU ESTE CAZUL

## 11. MANAGEMENTUL DESEURILOR

### 11.1. Surse, categorii de deseuri, mod de gestionare – ANUL 2022



Kuti Péter Levente  
JD.docx

ANUL 2022							
Nr.	Denumire deșeu	Cod deșeu, conform O.M. 856/2002	Sursa generatoare	Cantitatea generată în unitate (tone /mc)	Gestiune deșeuri		
					Valorificare	Eliminare	Stocare/transport
					Tone	Tone	Tone
1	Deșeuri de ambalaj de hârtie	15 01 01	Ambalare	89.455	89.455		89.455
2	Deșeuri de material plastic, tuburi degradate	20 01 39	Producție	21.945	21.945		21.945
3	Deșeu municipal amestecat	20 03 01	Din unitate	21.876		21.876	21.876
4	Nămol deshidratat	04 02 19*	Preep.ape tehnologice cu u. de 30%	15.4	15.4		15.4
5	Deșeuri de fire procesate	04 02 22	Producție	33.6	33.6		33.6
6	Deșeuri de ambalaj din lemn	15 01 03	Paleți de la depozitare	9.821	9.821		9.821
7	Deșeuri de ambalaj materiale plastice	15 01 02	Producție și ambalare	13.878	13.878		13.878
8	Deșeuri cu conținut de silicon periculoși	07 02 16*	Producție	5.846	5.846		5.846
9	Etichetă	15 01 05	Producție	2.277	2.277		2.277
10	Ambalaje contaminate cu silicon	15 01 10*	Producție	5.243	5.243		5.243
11	Deșeu de coloranți și chimicale expirate	04 02 16*	Producție	0.263	0.263		0.263
12	Deșeuri metalice	12 01 01	Atelier întreținere	12.95	12.95		12.95
13	Deșeu tonere imprimante	08 03 18	Activități de birou	0.24	0.24		0.24
14	Mănuși de cauciuc/echipamente de protecție	15 02 02*	Producție	0.142	0.142		0.142
15	Ambalaje din materiale textile	15 01 09	Producție	0.049	0.049		0.049
16	Deșeu echipamente electronice	20 01 36	Activități de birou	0.194	0.194		0.194
17	Deșeu medical	18 01 03*	Din unitate	0.0316		0.0316	0.0316
				233.2106	211.303	21.9076	233.2106

Deseuri valorificate prin coincinerare sau utilizate ca materii prime alternative, provenite de la diferiti agenti economici (se va completa tabelul de mai jos, dupa caz):

**Tabel nr 12**

<b>Nr. rt.</b>	<b>Denumire deșeuri</b>	<b>Cod</b>	<b>Cantitate valorificată</b>
<b>0</b>	<b>A</b>	<b>1</b>	<b>2</b>
1.	Deșeuri de ambalaj de hârtie	15 01 01	89.455
2.	Deșeuri de material plastic, tuburi degradate	20 01 39	21.946
3.	Deșeuri de fire procesate	04 02 22	33.6
4.	Deșeuri de ambalaj din lemn	15 01 03	9.821
5.	Deșeuri de ambalaj materiale plastice	15 01 02	13.878
6.	Deșeuri cu conținut de silicon periculoși	07 02 16*	5.846
7.	Etichetă	15 01 05	2.277
8.	Ambalaje contaminate cu silicon	15 01 10*	5.243
9.	Deșeu de coloranți și chimicale expirate	04 02 16*	0.263
10.	Deșeuri metalice	12 01 01	12.95
11.	Deșeu tonere imprimante	08 03 18	0.24
12.	Mănuși de cauciuc/echipamente de protecție	15 02 02*	0.142
13.	Ambalaje din materiale textile	15 01 09	0.049
14.	Deseu echipamente electronice	20 01 36	0.194
15.	Nămol deshidratat din stație proprie de epurare	04 02 19*	15.4

Se vor specifica alte masuri suplimentare luate în vederea gestionării corespunzătoare a deșeurilor rezultate din procesele de producție.

#### **11.2. Gestiunea substanțelor chimice periculoase**

Se va prezenta raportarea, conform O.M. 1001/552/2005 privind procedurile de raportare, de către agenții economici, a datelor și informațiilor referitoare la substanțele și preparatele chimice.

În cursul anului 2020 în unitate s-au utilizat substanțe chimice periculoase prezentate în tabelul următor.

**LISTA SUBSTANȚELOR CHIMICE PERICULOASE, ACHIZIȚIONATE, DEȚINUTE ȘI UTILIZATE ÎN CURSUL ANULUI 2022**  
**Tabel cu produse chimice periculoase și toxice nenominalizate (preparate chimice) conform HG 1408 din2008 si CE 1272/2008**

**Tabel A . Produse chimice de uz general**

Tabel nr 1a										
Nr.	Denumire substanță	Număr CAS	Număr EC	Nr inregistrarea REACH	Clasificare conf Reg.CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc initial 2022 ian 1 (t)	Consumat 2022 (t)	Stoc final 2022 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precauții P				
1	Acid sulfuric 96 % BADS Brasov Fisa aug 2019	7664-93-9	231-639-5	01- 2119458838- 20-0104	H290, H314 Cat 1B	P280+P305+P351+P338, P310	016-020-008	1.986	16.766	5.419
2	Apă oxigenată 50% Brenntag Fisa act 10.102018	7722-84-1	231-765-0	01-211985845- 22-xxxx	H272 Cat 2 H302 Cat 4, H315 , H318 ,H335	P261, P210, P220, P221, P280, P264, P301+P312, P302+P352, P304+P340, P305+PP351+P338, P 405, P501	008+003-00-9	4.044	156.687	4.234
3	Sodă calcinată Carbonat de sodiu Brenntag Fisa 02.04.18	497-19-8	207-838-8	01- 2119485498- 19-xxxx	H319 Cat 2	P264, P280, P305 +P351+P338, P337+P313	011-005-00-2	0.132	1.404	0.05416
4	Acid acetic 80 % sol BADS BRASOV Fisa 18.09.2020	64-19-7	200-580-7	01- 2119475328- 30-0018	H314 Cat 1B	P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P308, P310	607-002-00-6	1.490	11.921	0.977
5	Hidroxid de sodiu 50 % sol CCBorzest Fisa 10.12.2018	1310-73-2	215-185-5	01- 2119457892- 0065	H314 Cat 1B, H290Cat 1 A	P260, P280, P310, P303+P361+P353, P305+P351+P338	011-002-00-6	4.535	33.688	2.251
6	Hidrosulfid de sodiu BASF Fisa rev 09.05.18	7775-14-6	231-890-0	01- 2119520510- 0003	H251Cat 1, H302 Cat 4 , H319 Cat 2, EUH031	P280, P220, P235+P410, P264, P270, P312, PP305+P351+P338, P301+P330, P337+P311, P407, P420, P413, P501	016-028-00-1	0.723	30.014	1.162
7	Nitrit de sodiu Sodium nitrite BADS Brasov Fisa 04.04.2018	7632-00-0	231-555-9	01- 21194718362 07-xxxx	H272 Cat 2 H301 Cat 3 , H400 Cat 1 H319 Cat 2	P273, P280 + P283, P280, P210, P270, P264, P221, P220, P310, P305 + P351 + P338, P301 + P330, P391, P337 + P311, P370 + P378, P405, P420, P501	007-010-00-4	0.075	0.219	0.069
8	Acid citric monohidrat Brenntag Fisa 28.07.2017	5949-29-1		01- 2119457026- 42-xxxx	H319 Cat 2	P264 P260	201-069-1	0.4	0.691	0.072
9	Aluminium clorid ACVA PAC VITI Fisa 09.03.2017	1327-41-9	215-477-2	01- 2119531563- 43-0033	H319 cat 2	P264+P280+P305+P351+P338, P337+P313, P406	-	4.935	34.431	3.795

**Tabel B . AMESTECURI Auxiliari textili inclusiv coloranți periculoși, achiziționate, deținute și utilizate în cursul anului 2022**

Tabel B1 Amestec auxiliar textili										
Nr.	Denumire amestec	Compozitie	Caract chimica	Utilizare	Clasificare conf Reg.CE 1272/2008 amestec		Continut subst peric din amestec CAS Nr Reach inregistrare	Stoc initial 2022 ian 1 (t)	Consumat 2022 (t)	Stoc final 2022 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H/Cat pericol	Fraze de precautii P				
1	Nylofixan HF liq Arhroma Fisa 27.05.2021	amestec		aux textil	H318 Cat 1 H411 Cat 2	P273, P280	CAS 71342-95-5 R01- 21194771329-32- 0082 CAS 64-19- 7 R01-2119475328- 30-0116 CAS 11-46-6 R01- 2119457857-21- 116	0.516	1.345	0.392
2	Ruco Tex MU Rudolf Fisa 02.11.2021	amestec		Mat aux. Textil	H318 Cat 1, H411 Cat2, H302 Cat2, H315 Cat1	P305+P351+P338, P310, P321, P330. P362+P364, P501	CAS 141-43-5 REACH 01- 2119486455-28	0	0.555	0.651
3	Nicca Sunsol LM7 Magna Colours Fisa 16.01.2019	amestec		aux textil	H302 Cat 4 , H314 Cat 1C , H411 Cat 2	P260, P264, P270, P273, P280, P301+P312, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338, P310, P321, P330, P391, P405, P501	1.CAS 120-51-4 REACH 01- 2119976371-33 2.CAS 1336-21-6 3. CAS 85536-14-7	0.731	0.646	0
4	Ruco stab OKW Rudolf Fisa tehn 19.07.2017	amestec		aux textil	H290 Mat corr Cat 1, H314 Cat 1A, H318 Cat 1	P303+P361+P353, P305+P351+P338, P310, P321, P405, P501	CAS 6419-19-8 Reach 01- 2119487983-08	0.245	1.444	0.213
5	Opticid PSD ArchRoma Fisa 31.05.2015	amestec Acizi org.sat			H314 Corr IB	P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P308, P310	CAS 64-19-7 Nr CE 200-180-7	3.023	10.988	2.014
6	Levafix Amber CA DyeStar Fisa 24.02.2020	amestec		col.reactiv acid	H318, H412	P260, P203, P280	Nr EC 424-250-9	0.011	0.00027	0.009098
7	Albegal Huntsman Fisa 21.09.2020	amestec		aux textil	H412 Cat 3	P273, P501	Nr CE 68607-23-8 Nr Ce 67785-16-6 CAS 104-76-7 CE 61791-26-2	9.9	1.109	0.252
8	Lyocol PRDN Archroma Fisa 18.02.2021	amestec		aux textil	H315 Cat 2, H319 Cat 2	P264 P280	CAS 149313-95 CE 639-522-4 Cas 29132-58-9 CE 608-320-8	1.865	6.818	1.307
9	Heptol CHT Fisa 26.01.2022	amestec		aux textil	H290 H314	P280	CAS 7664-93-9 R 01-2119458838- 20 CAS 6419-8 R01- 2119487988-08- 0012 CAS 15827-60-8 R01- 2119510387-42- 0003	0.056	0.00456	0.0284
10	Lavotan VAH 75 CHT Fisa 25.01.2022	amestec		agent spalare	H315 cat 2 H318 cat 1 H412 Cat 3	P264 P273, P280	CAS 97489-15-1 R01-21194889924- 20 CAS 143-22-6 R01-2119531322- 53 CAS 112-34-5 R01- 2119475104-44	0.104	0.00466	0.097
11	Gwc-1605/Fluoculant Water Consultant GmbH Fisa 31.07.2019	amestec		tratarea apei	H319 Cat 2	P261, P280, P305+P351+P338, P303+P361+P353	CAS 64742-47-8 R01- 21194848198-18	0.097	0.272	0.025
12	GWC-71225 Water Consultant GmbH Fisa 07.09.2018	amestec		tratarea apei	H290 Cat 1, H314 Cat 1, H318 Cat 1	P234 P280	CAS 39290-78-3 R01- 21195331563-43	4.8	15.6	2.4
13	Peregal P Archroma Fisa 07.06.2016	amestec		poliamidoami ne	H317, Cat 1 H412 Cat 3	P261, P273, P272	CAS 102561-59-1	0.092	0.64916	0.35726

14	Tecoclean FTK TextilColor Fisa 30.09.2019	amestec		aux.textil	H302 Cat 1, H315 cat 2, H318 Cat 1	P280	CAS 69011-36-5 polymer R CAS 68002-60-8	0.478	1.008	0
15	Sera Con N-VS DyStar Fisa 06.11.2020	amestec		aux.textil	H302,H319, H373	P280, P260	CAS 107-21-1 Reach 01- 211946816-28 CAS 64-18-5 CAS 629-15-20	0.199	0.93277	0.028929
16	KIERALON Arhroma 27.10.2020	ameste		aux.textil	H319 Cat 2	P264, P280	CAS 11-46-6 R01-2119457857- 21-xxxx	0.091	0.077	0.010
17	TEX LUB NSP Graf Fisa 05.02.2019	amestec		aux.textil	H318 Cat 1 H315 Cat 2	P264	CAS 110-25-8 Reach 01- 2119978233-33- xxxx CAS 68134- 28-1 CAS 68920-66-1 polymer Reach 01-2119488991- 20-0000	0.75	2.794	0.125
18	Uvitex NFW Huntsman Fisa 07.08.2019	amestec		aux.textil	H319 Cat 2 H373 Cat2	P 260, P264, P280	CAS 27344-41-8 R 211953064-49 CAS 107-21-1	0.037	0.052	0.041
19	Rucowet RN Rudolf Fisa 24.01.2022	amestec		Mat Aux textil	H315 Cat 2, H319 Cat 2	P264, P280, P305+P351+P338, P332+P313, P362+P364, P337+P313	polimer	0.061	0.138	0.031
20	Stabilon CT Huntsman Fisa 12.04.2021	amestec		Mat Aux textil	H315 Cat 2, H319 Cat 2	P264, P280, P302+P352, P332+P313, P337+P313, P362+364	CAS 248-406-9 CAS 248-024-2 CAS 242-332-0	0.085	0.303	0.1
21	Protx 2 Intelligent Fabric Technologies Fisa: 01.19.2020	amestec		produs biocid	H301,Acut tox3 H318, H400 Acut tox1	R20/22, R41, R50		0.0175	0.00008	0.017
22	Viroblock NPJ03 HeiQ Materials AG Fisa: 04.22.2020	amestec		produs biocid	H412Acvatic cronic 3	P273, P501	CAS: 9004-95-9 CAS: 112-02-7	0.0260	0.0010	0.0250

Tabel B2 Coloranti tekstili

1	Foron black RD-RM 400 Archroma Fisa 24.02.2021	amestec		Colorant azoic	H252 Cat 2, H315 Cat 2, H318 Cat1	P235+P410, P305+P351+P338+P310, P362+P234, P407, P413, P420	CAS 51868-46-3 Einecs 257-486-4	2.521	9.515	0.34
2	Foron Blue S-RD Archroma Fisa 01.05.2020	amestec		colorant azoic	H313 Cat 1 H411 cat 2	P261 P373 P280 P333+P313 P362+364 P391	CAS 3618-72-2 R01-2120116876-50-0006 CAS 51868-46-3	0.116	0.456	0.048
3	Foron Vermillion S-WF Archroma Fisa 08.03.2019	amestec		colorant azoic mixt	H317 Cat 1 H413 cat 4	P261 P272 P273 P280	CAS 147014-52-6 R01-2119437239-35-0000 CAS 149313-99-5	0.06	0.00001	0.0167
4	Foron Brilliant Yellow Archroma Fisa 11.10.2021	amestec		colorant azoic	H413 Cat 4	P273, P501	CAS 83784-23-0	0.161	0.619	0.096
5	Foron brill violet S-3RL Archroma Fisa 29.10.2020	amestec		colorant textil	H252 Cat 2	P235 P410 P407+P413	colorant azoic	0.018	0.013	0.027
8	Dorospers Navy AS-3L Archroma Fisa 20.07.2021	amestec		colorant textil	H252, H317, H319	P261, P333 +P313, P337+P313, P362+P364, P407, P413	CAS 20241-76-3 REACH 01-2120738117-56-0002 CE 243-632-4	0.027	0.045	0.044
9	Foron Rubin SE RD Archroma Fisa 22.02.2020	amestec		col azoic	H412 Cat 3	P273, P501	CAS 16889-10-4	0.342	0.577	0.042
10	Foron Navy S-Rd Archroma Fisa 26.07.2021	amestec		col azoic	H252 Cat 2, H317 Cat 1	P261, P333+P313, P362+P364, P407, P420, P413	CAS 20241-76-3 REACH 01-2120738117-56-0000	0.912	2.756	0.000034
11	Hydron Indocarbon CLG Dystar Fisa 12.11.2022	amestec		Colorant textil	H317, Cat 1	P261, P272, P280, P302+P352, P333+P313, P363, P501	CAS 2682-20-4, REACH 01-2120764690-50	0	46.6	7.2
12	Diresul Yellow SRT-E Archroma Fisa 02.02.2022	amestec		colorant t4xtil (color sulf)	H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH 031	P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS 1313-82-2 Reach 01-2119513694-36=0005 CAS 1310-73-2 Reach 01-2119457892-27-0136 CAS 1300-72-7	0.046	0.000001	0.023
13	Diresul Black RDT-2KS Archroma Fisa 06.03.2017	amestec		colorant textil (col.de sulf)	H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH031 Cat 1	P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS 1310-73-2, Reach 01-2119457892-27-0136 Cas 1313-82-2 Reach 01-2119513694-38-0005 CAS	0.066	0.081	0.099
14	Diresul Blue RDT-3R Archroma Fisa 27.04.2018	amestec		colorant textil (color Sulf)	H314 cat 1, H290 cat 1, EUH031 cat 1	P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS 1313-82-2, Reach 01-2119513694-38-0005 CAS	0.005	0.207	0.026
15	Dianix Yellow SE-G DyStar Fisa 12.10.2021	amestec		colorant textil	H410 Cat 1	P273 P391 P501	CAS 70528-90-4 Reach 01-2120102723-69 CAS 3351-05-1	0.123	0.334	0.085
16	Telon Black AMF DyStar Fisa 28.05.2020	amestec		colorant textil	H 317 Cat 1B, H319 Cat 2, H315 cat 2, H412 Cat 3	P280, P273, P305+P351+P338, P337+P313, P501	R 01-212000988-45 CAS 68959-00-2 R01-2120753220	0.06	0.174	0.0257
17	Telon blue BRL DyStar Fisa 23.11.2021	amestec		colorant textil	H317 Cat1 H319 Cat 2 H412 Cat 3	P260 P272 P273 P302+352 P333+313 P305 +351+338	CAS 70571-81-2 R01-2120137974-47	0.005	0.00525	0.021
18	Telon navy AMF DySTAR Fisa 28.05.2020	amestec		colorant textil	H317 Cat1 H319 Cat 2 H412 Cat 3	P260 P272 P273 P302+352 P333+313 P305 +351+338	CAS 3351-05-1 R01-2120009888-45	0.025	0.0356	0.01253
19	Telon rubin A5B DyStar Fisa 23.03.2019	amestec		colorant textil	H317 Cat 1B H412 Cat 3	P260 P280 P273 P302+P352 P333+P313 P363	CAS 67674-28-6 R01-2120758232-58	0.011	0.0118	0.0206
20	Telon violet M-RWN DyStar Fisa 28.09.2020	amestec		colorant textil	H391 Cat 2 H412 Cat 3	P260 P273 P305+P352 +P338 P337+P313	CAS 72243-90-4	0.005	0.00085	0.003695
21	Telon Yellow 4R DyStar Fisa 29.01.2019	amestec		colorant textil	H317 Cat 1 B H412 Cat 3	P261, P280, P273 P302+P352 P333+313 P363+P501	CAS 70865-20-2 R01-2120746467-45	0.011	0.00627	0.006276

Produse periculoase utilizate la snururi

1	Glis Wp IMBALL.CHIMS.R.L. Fisa 04.01.2013	amestec		lubrifiant textil	H318	P264, P270, P280, P305+P351+P338, P310, P501	CAS 64742-51-4, 9002-92-0, 7732- 18-5	0.147	0.648	0.049
---	---	---------	--	----------------------	------	---	---	-------	-------	-------

Tabel B3 Produse utilizate la tiparire etichete si laborator

Nr.	Denumire substanță	Număr CAS	Număr EC	Clasificare conform Directiva 67/548CEE resp. Anexei 2 HG 1408 / 2008	Clasificare conf Reg.CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc initial 2022 ian 1 (t)	Consumat 2022 (t)	Stoc final 2022 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precauții P				
2	Aditiv 5191-4 COATS HUNGARY LTD	78-93-3		FR11, R36, R66-67	H319, H336, H225, EUH066			0.009	0.004	0.005
3	Aditiv A188-6 COATS HUNGARY LTD	78-93-3		FR11, R36, R66-67	H319, H336, H225, EUH066			0.32	0.232	0.0192
4	Cartus cerneala MB175-6	78-93-3		FR11, R36, R66-67, R52/53	H319, H336, H225, EUH066			0.001	0.0027	0.0008
5	Sol spalare 5100-4 (aditiv)	78-93-3	201-159-0		H319, H336, H225, EUH066			0.001	0.001	0
6	WL -200 WASH Metil-etilketon Domino UK Fisa 18.01.2019	78-93-3	201-159-0	01=21194572 90=43=xxxx	H225 Flam Liq2 H319 Eye irrit2 H336 cat 3	P210, P280, P304+P340 P403+P361+P338	606-002-00-3	0.006	0.001	0.005
7	Perclor etilena BOLERO	127-18-4	204-845-0	Xn, N, R40, R51/53	H351, H411	P260, P273, P308+P313	204-028-00-4	0.021	0.018	0.003

TABEL B4 Substante clasificate -Precursori( vezi cap V.E)

Nr.	Denumire substanță	Număr CAS	Număr EC	Clasificare conform Directiva 67/548CEE resp. Anexei 2 HG 1408 /	Clasificare conf Reg.CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc initial 2022 ian 1 (t)	Consumat 2022 (t)	Stoc final 2022 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precauții P				
1	Permanganat de potasiu	7722-64-7 Cat 2	231-760-3		H272, H302, H410	P220, P273, P501	025-002-00-9	0.0001	0.00001	0.00009
2	Acid clorhidric	Cat 3				Idem	Sol 5N	0.0005	0.0005	0
3	Metil etil keton total	7893-3	201-159-0	R11, R36, R66, R67			606-002-00	0.337	0.232	0.0192
4	Acid sulfuric 96 % BADS Brasov Fisa aug 2019	7664-93-9	231-639-5	01-2119458838-20-0104	H290, H314 Cat 1B	P280+P305+P351+P338, P310	016-020-008	1.986	16.766	5.419

## 12. MANAGEMENTUL SITUATIILOR DE URGENȚA

### Instalatia nu intra sub directiva SEVESO

Pe amplasament se utilizează substanțe chimice periculoase dar printr-cantitalile prezente nu intra sub incidenta Legii nr. 59/2016 privind controlul pericolelor de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase.

Pentru verificarea aplicabilitatii acestei reglementari pe baza inventarelor substantelor periculoase aflate în unitate la sfarsitul anului 2021 sa intocmit urmatorul tabel de control (inventarele sunt prezentate mai sus).

Tabel nr 14

Tip	Denumirea substantei periculoase /clasa de pericol	Fraza de risc fraza de pericol	Cantitate maximă prezenta în unitate la sf.an 2022 to	Cantitate relevanta Limita inferioara to	Cantitate relevanta Limita superioara
Clasa si categoria de pericol	<b>TOXICE</b>	R20/21/22 H301,H302,H311	0.737	50	
Clasa si categoria de pericol	<b>7a FOARTE INFLAMABILE</b> ( unde subst sau prep se incadreaza la definitia nota 3b )	R8 H225, H251,H272	5.484	50	
Clasa si categoria de pericol	<b>PERICULOASE PENTRU MEDIU</b>  Toxic pt organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic	R51/53 H400, H411, H412 cat 1,2	2.0679	50	

În urma calculelor rezultă:

- pentru suma proportiilor raportate la limita inferioară (coloana 2) din partea a 1-a si (coloana 2) din partea a 2 a, anexa 1, Legea nr.59/2016, pentru categoriile de substanțe din:
  - sectiunea "H" - Pericole pentru sănătate coeficientul rezultat este 0.0147 <1 ;
  - sectiunea "P" - Pericole fizice, coeficientul rezultat este 0.1096<1 ;
  - sectiunea "E" - Pericole pentru mediu, coeficientul rezultat este 0.0413 < 1.

În urma analizarii stocurilor de produse chimice periculoase ce vor fi depozitate în unitate în conformitate cu prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major încare sunt implicate substanțe periculoase, în unitate cantitatile relevante sunt inferioare atat la coloana doi cat si coloana trei fata de cele stabilite în reglementare, deci unitatea nu intra sub incidenta acestei Legi.

**În concluzie amplasamentul nu intră sub incidența Legii nr.59/2016.**

**Informatii privind siguranta instalatiei, situatii de urgenta de pe parcursul anului, masuri luate.**



Operatorul detine

**PLAN OPERATIV DE PREVENIRE SI MANAGEMENT AL SITUATIILOR DE URGENTA**, plan care trateaza pericolele pe amplasament în special în legatura cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului, continand si :

- Planul retelelor de alimentare cu apa, cu puncte de racord
- Planul retelelor de canalizare
- Identificarea pericolelor posibile încadrul instalatiei
- Evaluarea riscurilor accidentelor si consecintelor posibile
- Implementarea masurilor de reducere a riscurilor de accidente si consecintele lor
- Amplasarea si caracteristicile echipamentelor care pot fi utilizate în situatii de urgenta

Acest plan a fost intocmit în anul 2017 si care sa reactualizat în data de 24.02.2023

Unitate detine:

**PLAN OPERATIV DE PREVENIREA SI COMBATERE POLUARILOR ACCIDENTALE** intocmit în 2021 (reactualizat in 2022) cu ocazia solicitarii autorizatiei de Gospodarire a apelor, detinand mijloacele si materialele necesare în caz de poluare accidentala, a reactualizate lista formatiilor de interventie în acest sens.

Masurile luate privind siguranta instalatiei sunt prezentate detailat în planurile intocmite în acest sens.

Se anexeaza rapoartele de inspectie, efectuate de autoritati GNM, ISU. Alte cerinte specifice autorizatiei integrate de mediu.

Sunt anexate procesele verbale incheiate de organele de control: ISU, Garda de Mediu si Apele Romane

Se vor specifica modificarile/revizuirii/actualizari aduse planurilor intocmite de societate în cazul situatiilor de urgenta.

**Masuri de prevenire, interventie, limitare si inlaturare a efectelor poluarilor accidentale**

Tabel nr 15

<b>Nr</b>	<b>Situatii de poluare</b>	<b>Cauze</b>	<b>Strategia de interventii</b>
<b>1</b>	<b>De scurta durata în care nu se opresc utilajele (flux cu foc continuu)</b>		
1.1	Poluare atmosferica si implicit sol	Deversare accidentala a substantelor chimice la transvazare dincisterne în recipienti în curtea firmei.	Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prinpatrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absobtia la nevoie a scurgerilor accidentale.
1.2	Poluare ape reziduale si		
<b>2</b>	<b>Poluare de lunga durata situatie în care se opresc utilajele</b>		
2.1	Poluare atmosferica si implicit sol	-	
2.2	Poluare ape si implicit sol	Deversare accidentala a substantelor chimice în canalizarea pluviala ce se deverseaza în apele de suprafata.	Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prinpatrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absobtia la nevoie a scurgerilor accidentale. Urmărirea functionarii la parametrii normali proiectati a statiei de preepurare a firmei, control periodic a apelor preepurate conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu de catre firme abilitate în domeniu.
<b>3</b>	<b>Interventii în caz de avarii</b>		
3.1	Poluare atmosferica si implicit sol		Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prinpatrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absobtia la nevoie a scurgerilor accidentale.
3.2	Poluare ape si implicit sol		Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absobtia la nevoie a scurgerilor accidentale. Urmărirea functionarii la parametrii normali proiectati a statiei de preepurare a firmei, control periodic a apelor preepurate conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu de catre firme abilitate în domeniu.

### 13. MONITORIZAREA ACTIVITATII

Se vor sintetiza raportarile emisiilor de poluanți pe factori de mediu, specifice autorizatiei integrate de mediu.

- Emisii poluanti în aer. Determinarea concentratiilor poluantilor emise de la centrala termica, conform punctului nr. 3.
- Emisii de poluanti în ape: de la evacuare încanalizare menajera dinstatia de preepurare conform monitorizarii prezentate mai sus, a emisiilor de poluanti în canalizarea menajera dinconsumul igienico sanitar cat si emisiile în canalizarea pluviala conform autorizatiei de gospodarire a apelor si integrata de mediu.

#### Monitorizarea variabilelor de proces

Verificarea periodica a instalatiilor de vopsire, a starii de fuctionare a acestora, verificarea si refacerea retetelor de vopsire pentru diferite tipuri de coloranti si suport textil.

Verificarea calitatii materiilor prime si a produselor auxiliare intrate în productie cat si a produselor finite.

#### Inchidere

##### Planul de închidere a instalației, încetarea activității

Titularul/operatorul instalatiei are obligatia ca la sistarea activitatii si inchiderea obiectului sa puna în aplicare Planul de inchidere intocmit de societate si aprobat de autoritatea de mediu, care va solicita la nevoie bilanțul de mediu sau evaluarea riscului, daca este cazul.

**În vederea protecției factorilor de mediu si a sanatatii oamenilor încazul sistării activitatii pentru o perioada mai îndelungata sau oprirea definitiva a unitatii se vor lua urmatoarele masuri:**

- inventarierea tuturor produselor finite si materii prime si valorificarea acestora
- inventarierea deeurilor nepericuloase si periculoase atât dinsectii de productie si în depozite intermediare si transportarea integrala a acestora pt valorificare, depozitare prinunitati specializate în baza contractelor încheiate .
- inventarierea tuturor produselor chimice existente în unitate cat si ambalajele lor, produsele chimice nepericuloase vor fi valorificate prinagenți autorizați, cele periculoase ca produse chimice de baza (acid sulfuric, soda caustica, hidrosulfit de sodiu etc), coloranti si auxiliarii chimici, în ambalaje nedesfacute vor fi înapoiate societatii distribuitoare înbaza unei convenții încheiate în acest sens .
- toate produsele chimice periculoase care nu se vor fi preluate de furnizori, vor fi ținute si depozitate îndeponit de produse chimice sub supravegherea unui specialist pana la valorificarea completa a stocului.
- toate ambalajele vor fi valorificate, cele în recirculare se vor înapoia furnizorilor cele în care au fost depozitate produse periculoase se vor valorifica prinunitati specializate în acest sens.
- la oprirea utilajelor de fabricație se vor lua urmatoarele masuri:
  - utilajele vor fi decuplate de la alimentare cu energie, electrica, gaze naturale, aer comprimat, ape de răcire, instalatii hidraulice, se vor oprii instalațiile de condiționare
  - se vor decupla alimentările utilajelor cu produse chimice de baza si ale produse chimice se va descărca uleiul hidraulic, se vor golii instalațiile de condiționare, climatizare de agenți frigorifici.
  - aceste produse chimice vor fi colectate si valorificate, conform celor precizate la produse chimice.
  - instalațiile de adaos coloranti si auxiliare chimice vor fi spălate, iar soluțiile rezultate vor fi preepurate înstatia proprie de epurare sau transportate de catre societati specializate pt incinerare considerate ca deșeuri periculoase
  - statia de preepurare va funcționa pana la epuizarea completa a apelor uzate dinunitate, dupa care se va spăla întreaga instalație, iar nămolul rezultat va fi trasportat pt coincinerare pe baza de contract
- utilajele de baza si auxiliare vor fi conservate:
- curatenia generala atât în interiorul secțiilor de productie, depozite etc cat si în exterior
- se va institui paza permanenta în unitate pana la luarea a deciziei finale a conducerii.

## Activitati de dezafectare

În cazul în care, secțiile de producție, în urma dezafectării vor primi alte funcțiuni decât cele actuale, titularul are obligativitatea de a analiza calitatea factorilor de mediu pe amplasament (sol, subsol, freaticul) pentru identificarea gradului de poluare a amplasamentului datorat activității.

Utilajele vor fi demontate după un proiect întocmit în acest sens de personalul firmei, în vederea refolosirii lor într-o instalație similară dacă starea lor permite acest lucru, sau valorificate pe tipuri de materiale care le compun. Conductele după golire, cablurile, vor fi demontate, stocate pe categorii de materiale și transportate la unități specializate în vederea recuperării/eliminării materialelor componente.

Clădirile vor fi demolate cu utilaje speciale și recuperate părțile metalice, iar deseurile din construcții vor fi depozitate în depozite autorizate.

În timpul dezafectării toate activitățile vor fi supravegheate de formația de pompieri a societății.

**Nota:** Aceste operații vor putea fi executate de personalul angajat al unității prin reglementările actuale privind funcționarea unității, contractele economice existente, fără cheltuieli suplimentare.

**Conducerea unității răspunde de luarea tuturor măsurilor necesare ca după oprirea instalației să nu se producă incendii, explozii sau alte evenimente care să determine poluarea apelor, solului, aerului sau să afecteze sănătatea oamenilor .**

**Monitorizarea post-inchidere, în special pentru depozite de deseuri, conform prevederilor autorizației integrate de mediu.**

Pentru unitatea SC Coats Romania SRL care nu dispune de depozite de deseuri în incintă nu sunt prevăzute monitorizări speciale după sistarea activității și închiderea unității. Beneficiarul are obligația de a respecta măsurile stabilite mai sus și periodic prin controlul la fața locului va stabili dacă sunt necesare alte măsuri suplimentare în vederea păstrării integrității construcțiilor și a terenurilor. Totodată va evita orice poluare a mediului.

### **Cerința specială pentru toate instalațiile IPPC:**

În cadrul acestui raport se va prezenta Planul de închidere a amplasamentului în cazul încetării temporare sau definitive a activității, ca document distinct, asumat de titularul activității (semnat, stampilat).

NU ESTE CAZUL

### **14. Incidente de mediu și reclamații/răspuns agent economic:**

**Incidente de mediu:** NU AU FOST

**Reclamații:** NU AU FOST

**Investiții și cheltuieli de mediu:** acestea includ cheltuielile legate de investițiile prevăzute în planul de acțiuni sau alte investiții efectuate care duc la îmbunătățirea calității mediului în zonă, cât și cheltuieli privind protecția mediului (întreținere echipamente, analize etc.)

În cursul anului 2022 cheltuieli de mediu repartizate includ:

- materiale utilizate la stația de preepurare pentru neutralizarea apelor uzate evacuate și alte procedee de preepurare: 1051964 RON
- cheltuieli pentru analize și determinări: 44623 RON
- pomi fructiferi plantați: 4627 RON
- cheltuieli pentru transport de deșeu: 57544 RON

**Programul obiectivelor de mediu – stadiul realizarii masurilor din planul de actiuni:**

NU E CAZUL

Planul de actiuni intocmit pe baza proiectului de plan al si a obligatiilor asumate prin angajamentele rezultate din procesul de negocieri la Capitolul 22 – Mediu, pentru aderarea Romaniei la Uniunea Europeana.

<b>Obiective</b>	<b>Masuri stabilite</b>	<b>Termen de realizare</b>	<b>Stadiul realizarii</b>
Nu este cazul.			

**Reprezentant legal**  
**Szecs Gyongyike**

**Intocmit**  
**Szakacs Levente Marton**