

FORMULAR DE SOLICITARE

Numele instalației:

- Fabrica de pregătire a fibrelor și de filare a fibrelor textile din loc. Săvinești, jud. Neamț

Numele solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la registrul Comerțului

- S.C. RIFIL S.A. Săvinești; CUI: RO 2050285 din 29.11.1992; număr de înregistrare în registrul comerțului: J27/37/08.10.1991; adresa: județul Neamț, comuna Săvinești, satul Săvinești, strada Gheorghe Caranfil nr. 1; cod poștal: 617410; telefon: 0233/281839; 0233/281994; 0233/281451; fax: 0233/281782; reprezentant legal: ec. Valerica Leonte

Activitatea conform anexei 1 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale

- 6.2. - Pretratarea (operațiuni de tip spălare, înălbire, mercerizare) sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor, cu capacitatea de tratare de peste 10 tone pe zi

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament

- Nu este cazul

- Activitate principală autorizabilă: **1310 - Pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile.**
- Capacități de producție: Secția Filatură 30 tone/zi fire; Secția Vopsitorie 40 tone/zi fire vopsite.

Numele și prenumele proprietarului: S.C. RIFIL S.A. Săvinești;

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorului instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare:

- Fănel APOSTU – asesor de mediu la S.C. ECONOVA S.R.L. Iași, B-dul Independenței nr.13, Bl. A1-4, Sc. D, et. 6, ap.18, IAȘI, jud. IAȘI RO24586285; J22/3041/10.10.2008, Mobil: 0743.552.313,

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:

- Ing. Simona Socea - tel. 0744 551 939; mona@rifil.com

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta emiterea unei autorizații integrate conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale

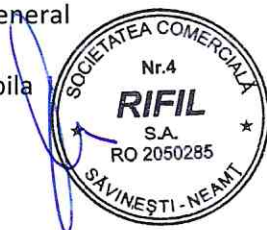
Titularul de activitate/operatorul instalației își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Nume: LEONTE VALERICA

Funcția: Director General

Semnătura și ștampila

Data: 19.03.2020



Cuprins

1	REZUMAT NETEHNIC	7
1.1	DESCRIERE	7
1.1.1	Rezumatul activității	7
1.2	TEHNICI DE MANAGEMENT	10
1.3	INTRĂRI / IEȘIRI DE MATERIALE	10
1.4	PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI	15
1.5	EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII	16
1.6	MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR	17
1.7	ENERGIE	17
1.8	ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR	17
1.9	ZGOMOT ȘI VIBRAȚII	17
1.10	MONITORIZARE	18
1.11	DEZAFECTARE	18
1.12	ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA	18
1.13	LIMITELE DE EMISIE	18
1.14	IMPACT	18
1.15	PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE	18
2	TEHNICI DE MANAGEMENT	19
2.1	Sistemul de management	19
3	INTRĂRI DE MATERII PRIME	23
3.1	Selectarea materiilor prime	23
3.2	Cerințele BAT	24
3.3	Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)	26
3.4	Utilizarea apei	26
3.4.1	Consumul de apă	26
3.4.2	Compararea cu limitele existente	27
3.4.3	Cerințele BAT pentru utilizarea apei	27
3.4.4	Sistemele de drenaj	28
3.4.5	Recircularea apei	28
3.4.6	Alte tehnici de minimizare	28
3.4.7	Apa utilizată la spălare	28
4	PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI	29
4.1	Inventarul proceselor	29
4.2	Descrierea proceselor	30
4.2.1	Descrierea activității	30
4.2.2	Fazele procesului tehnologic	31
4.2.3	Capacități și consumuri	34
4.2.4	Dotări	35
4.3	Inventarul intrărilor (materiilor prime) și ieșirilor (produselor)	37
4.4	Inventarul ieșirilor - Deșeuri	47
4.5	Diagramele elementelor principale ale instalației	52
4.6	Sistemul de exploatare	52
4.6.1	Condiții anormale	53
4.7	Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	53
4.8	Cerințe caracteristice BAT	53
4.8.1	Implementarea unui sistem eficient de management al mediului	53
4.8.2	Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență	55
4.8.3	Cerințele relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:	55
5	EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII	56
5.1	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer	56
5.1.1	Emisii și reducerea poluării	56
5.1.2	Protecția muncii și sănătatea publică	56
5.1.3	Echipe de depoluare	56
5.1.4	Studii de referință	57
5.1.5	COV	57
5.1.6	Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV	57
5.1.7	Identificarea și caracterizarea surselor de poluanți atmosferici	57
5.2	Minimizarea emisiilor fugitive în aer	58
5.2.1	Studii	58
5.2.2	Pulberi și fum	58
5.2.3	COV	59

5.2.4	Sisteme de ventilare	59
5.3	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare	59
5.3.1	Sursele de emisie	59
5.3.2	Minimizare	63
5.3.3	Separarea apei meteorice	63
5.3.4	Justificare	63
5.3.5	Studii	63
5.3.6	Compoziția efluentului.....	63
5.3.7	Studii.....	65
5.3.8	Toxicitate	65
5.3.9	Reducerea CBO	66
5.3.10	Eficiența stației de epurare orășenești	66
5.3.11	By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești	66
5.3.12	Epurarea pe amplasament	66
5.4	Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană	67
5.4.1	Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:	67
5.4.2	Structuri subterane	67
5.4.3	Acoperiri izolante	68
5.4.4	Zone de poluare potențială.....	68
5.4.5	Cuve de retenție	68
5.4.6	Alte riscuri asupra solului.....	69
5.4.7	Emisii în ape subterane	69
5.4.8	Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană?	72
5.4.9	Măsuri de control intern și de service.....	72
5.5	Miros.....	73
5.5.1	Separarea instalațiilor care nu generează miros	73
5.5.2	Receptori.....	73
5.5.3	Surse/emisii NE semnificative	73
5.5.4	Declarație privind managementul mirosurilor.....	73
5.6	Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/ evaluării BAT.....	73
6	MINIMIZAREA și RECUPERAREA DEȘEURILOR	74
6.1	Surse de deșeuri	74
6.2	Evidența deșeurilor.....	76
6.3	Zone de depozitare	76
6.4	Cerințe speciale de depozitare	77
6.5	Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)	77
6.6	Recuperarea sau eliminarea deșeurilor	77
6.7	Deșeuri de ambalaje	80
7	Energie	81
7.1	Consumul specific de energie al fermei Cerințe energetice de bază	82
7.1.1	Consumul de energie	82
7.1.2	Energie specifică	82
7.1.3	Întreținere.....	82
7.2	Măsuri tehnice.....	83
7.2.1	Măsuri de service al clădirilor	84
7.3	Eficiența Energetică	84
7.3.1	Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică	84
7.4	Alternative de furnizare a energiei	85
8	ACCIDENTELE și CONSECINȚELE LOR.....	85
8.1	Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO 85	
8.2	Plan de management al accidentelor	85
8.3	Tehnici	86
9	Zgomot și Vibrații	87
9.1	Receptori	87
9.2	Surse de zgomot	88
9.3	Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat.....	88
10	. MONITORIZARE	89
10.1	Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer.....	89
10.2	Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană.....	89
10.3	Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	89
10.4	Monitorizarea și raportarea deșeurilor	90
10.5	Monitorizarea mediului.....	90
10.5.1	Contribuția la poluarea mediului ambiant.....	90

10.5.2	Monitorizarea impactului	90
10.6	Monitorizarea variabilelor de proces	90
10.7	Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală	90
11	. DEZAFECTARE	91
11.1	Măsuri de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare	91
11.2	Planul de închidere a instalației	91
11.3	Structuri subterane	92
11.4	Structuri supraterane	92
11.5	Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	93
11.6	Depozite de deșeuri	93
11.7	Zone din care se prelevează probe.....	94
12	Aspecte legate de Amplasamentul pe care se află Instalația	94
12.1	Sinergii.....	94
12.2	Selectarea amplasamentului	94
13	LIMITELE DE EMISIE	95
13.1	Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	95
13.2	Emisii de solvenți	95
13.3	Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei	95
13.4	Evacuări în rețeaua de canalizare proprie	95
13.5	Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)	95
14	. IMPACT.....	97
14.1	Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului.....	97
14.1.1	Starea instalațiilor tehnologice, auxiliare și a dotărilor	97
14.1.2	Starea factorilor de mediu.....	100
14.2	Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului	101
14.3	Managementul deșeurilor	101
14.4	Habitate speciale	101
15	. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE și PROGRAMUL DE MODERNIZARE	102

INFORMATIA SOLICITATA DE LEGEA 278/2013 PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE

O descriere a:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 4	Da
- materiilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate in sau generate de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	Da
- surselor de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	Da
- conditiilor amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 12	Da
- naturii si a cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 13 si 14 si Raportul de amplasament	Da
- tehnologiei propuse si a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 3, 5 si 13	Da
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 6	Da
- masurilor suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului activitatii asa cum sunt ele stipulate in Legea nr.278/2013 privind emisiile industriale.	Formularul de solicitare Sectiunea 15	Nu este cazul
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 3.2, si 13 si Raportul de amplasament	Da
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 13 si Raportul de amplasament	Da
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu legislatia specifica nationala in vigoare privind deseurile (11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	Da
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 7	Da
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 8	Da
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	Da
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 10	Da
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunea 5	Da
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	Da

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea integrata de mediu	Sectiunea 4	Da	
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei integrate a fost achitata		Da	
3	Formularul de solicitare pentru modificarea/actualizarea autorizatiei integrate de mediu		Da	
4	Rezumat netehnic	Sectiunea 1	Da	

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, includeti punctele de emisie in toate mediile	Anexe	Da	
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12	Da	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT			
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 5	Da	
9	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Anexe	Da	
10	Locatia instalatiei	Sectiunea 12	Da	
11	Locatiile (partile din instalatie) cu emisii de mirosuri	Sectiunea 5	Da	
12	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologice, daca sunt descarcate direct sau indirect substantele periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii nr. 310/2004 privind modificarea si completarea Legii apelor nr. 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 5	Da	
13	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9	Da	
14	Puncte de emisii continue si fugitive	Sectiunea 5	Da	
15	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 10	Da	
16	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 14	Da	
17	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Anexe	Da	
18	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Raport Amplasament	Da	
19	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Raport Amplasament	Da	
20	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Raport Amplasament	Da	
21	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea	Raport Amplasament	Da	
22	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglemnatre deja solicitate	Raport Amplasament	Da	
23	Copie a anuntului public		Da	

1 REZUMAT NETEHNIC

1.1 DESCRIERE

1.1.1 Rezumatul activității

Context

Activitatea desfășurată de S.C. RIFIL S.A. în cadrul fabricii de pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile din Săvinești, str. Gheorghe Caranfil nr.1 - platforma industrială Săvinești - Roznov, este autorizată din punct de vedere al protecției mediului - Autorizația integrată de mediu nr. 6/19.05.2010 revizuită în 14.04.2014. Revizuirea din 2014 s-a făcut datorită implementării proiectului "Măsurile de eficientizare a consumului de energie electrică la S.C. RIFIL S.A., Unitatea Săvinești" și a finalizării lucrărilor de dezmembrare utilaje/ demolare clădiri pe amplasamentul denumit "S.C. Melana IV S.A.", aparțin SC RIFIL SA, prevăzute în Acordul de mediu nr. 8/2008, emis de ARPM Bacău.

Societatea a continuat procesul de eficientizare și îmbunătățire a activității desfășurate pe amplasament. Astfel, în anul 2018 - 2020 a implementat două noi proiecte:

- Construirea unui nou bazin de preepurare cu 2 compartimente: compartiment neutralizare ape uzate tehnologice, cu volumul de 138 mc; compartiment egalizare (omogenizare) debite de ape preepurate, cu volumul de 552 mc. Omogenizarea se realizează cu aerator AIRGET AR 307, 7,5 kw. Recepția s-a făcut conform PV recepție nr. 1272/26.07.2019, respectiv PV recepție din 28.08.2019. APM Neamț a emis Decizia etapei de încadrare nr. 3761/19.07.2018;
Noul bazin va asigura o mai bună preepurare a apelor uzate chimic impure care sunt transmise în stația de epurare a S.C. FIBREXNYLON S.A..
- Construcțiile C7, C8, C11 și C13 și-au schimbat destinația din spații de producție în spații de depozitare. A fost amenajat un acces pentru încărcare / descărcare marfă; APM Neamț a emis Clasarea Notificării nr. 3829/19.04.2019 și a fost obținută Autorizația de construire nr. 1/08.01.2020.
Noile spații de depozitare generate vor fi utilizate pentru depozitarea produselor finite.

Totodată s-au produs unele modificări în condițiile contractuale cu diverși furnizori de servicii pentru preluarea deșeurilor sau asigurarea utilităților.

Amplasament

Incinta S.C. RIFIL S.A. este amplasată la cca. 11 km sud - est de municipiul Piatra Neamț, în partea de nord - est a platformei chimice Săvinești - Roznov, în str. Gheorghe Caranfil nr. 1, loc. Săvinești, jud. Neamț. Platforma chimică se situează pe valea Bistriței între localitățile Dumbrava Roșie și Săvinești, în lungul Drumului Național 15, Bacău - Piatra Neamț. Terenul are destinație principală - industrială și secundară - servicii.

Vecinătățile societății se regăsesc în tabelul de mai jos.

Vecinii S.C. RIFIL S.A.

Limita	Proprietari	Destinația terenurilor
Nord	baza de producție Săvinești (S.C. PROSOFT INDUSTRY S.R.L., S.C. MOLDOCOR S.A.)	Teren destinație industrială
Nord - Vest	S.C. KOBER S.R.L.	Teren destinație industrială
Nord - Est	teritoriul comunei Săvinești	Teren intravilan/agricol
Est	S.C. FIBREXNYLON S.A.	Teren destinație industrială
Sud	S.C. FIBREXNYLON S.A.	Teren destinație industrială
Sud - Est	S.C. FIBREXNYLON S.A.	Teren destinație industrială
Vest	teren proprietate RIFIL la vest (neamenajat)	Teren destinație industrială
Sud - Vest	S.C. COMES S.A.	Teren destinație industrială

Accesul se realizează astfel:

- Spre exterior prin str. Uzinei la DN 15 Bacău - Piatra Neamț și la calea ferată Bacău - Bicăz (stația C.F.R. călători Săvinești).
- Pentru aprovizionare pe calea ferată: din stația C.F.R. Roznov se asigură legătura cu sistemul propriu de căi uzinale.

Proprietate actuală

S.C. RIFIL S.A. Săvinești are în proprietate exclusivă următoarele terenuri:

- O suprafață totală de 56437 mp, conform contractului de vânzare cumpărare nr. 4955/23.09.1998, încheiat cu S.C. FIBREX, din care:
 - suprafața construită 40.002,00 mp
 - suprafața betonată 5.590,00 mp
 - suprafața liberă (spații verzi) 2.800,00 mpPe acest teren se desfășoară activitatea supusă autorizării.
- O suprafață totală de 90989 mp, conform contract de vânzare-cumpărare nr. 2124 din 05.10.2007 încheiat cu RVA INSOLVENCY SPECIALISTS SPRL, din care:
 - Pavilion administrativ Melana IV, clădire C1 cu suprafața de 762 mp, parțial contract comodat;
 - 1075 mp suprafață ocupată de clădiri aflate în indiviziune cu S.C. FIBREXNYLON S.A. (C341a-magazie, C291-casă poartă 1, C392/2-casă poartă 2, C401-birou sindicat);
 - 746 mp suprafață clădire proprietate a S.C. RIFIL S.A., dar aflată pe terenul proprietate a S.C. ULEIUL PROD S.R.L.;
 - clădire P+2 și anexă P+1 cu suprafața construită la sol de 1868 mp;
 - clădire P+2 și anexă P cu suprafața construită la sol de 762 mp;
 - ateliere P+1 și P cu suprafață de 412 mp;
 - 3742 mp suprafață clădiri parțial închiriate (C2-atelier mecanic P+1, C1-depozite, C3-instalație negru de fum, C4-atelier debitări, magazii, depozite);
 - depozite produse finite cu suprafața de 21277,85 mp.Pe această suprafață de teren se desfășoară activități care sunt incluse în autorizația de mediu. O parte din clădiri sunt închiriate sau date în folosință către alte societăți.

Utilizarea actuală a terenului

Obiectul principal de activitate al societății este pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile. În anul 1973 a luat ființă compania româno-italiană RIFIL, prima societate cu capital mixt din Europa de est, care în anul 1991 s-a înregistrat ca societate comercială pe acțiuni RIFIL S.A. De la privatizare și până în prezent politica acționarului principal este de acumulare și dezvoltare, programele de investiții derulându-se pe o perioadă de peste 20 de ani. Conducerea executivă a societății este asigurată de Președintele Consiliului de Administrație, Directorul General și Directorul Tehnic - Comercial.

Produsul principal al activității firmei este bobina cu fir, care reprezintă produsul finit și care este destinat pieței interne și exportului.

Compartimentele funcționale și structura productivă se prezintă astfel:

- compartiment Financiar - Contabil;
- compartiment Personal - Administrativ;
- compartiment Mediu/ SSM/ PSI;
- compartiment MEA;
- compartiment Vamă;
- compartiment Calitate;
- laborator Inspecții și Încercări de Conformitate;
- secția Filatură;
- secția Vopsitorie;
- magazie piese de schimb;

- depozite materii prime/produs finit.

Activitățile de montaj, întreținere și reparații sunt asigurate de personal propriu și prin contracte de prestări servicii, de alte societăți.

Program de funcționare, pe tipuri de activități, este următorul:

- Producție, laboratoare, întreținere - 3 schimburi/zi, 7 zile/săptămână
- Compartimente funcționale - 1 schimb/zi, 5 zile/săptămână
- Magazia piese de schimb - 1 schimb/zi, 5 zile/săptămână
- Depozit materii prime și produse finite - 2 schimburi/zi, 5 zile/săptămână.

În prezent, societatea RIFIL are un număr de 475 angajați.

Activitățile de producție sunt:

- Secția Filatură
- Secția Vopsitorie

Secția Filatură cuprinde următoarele faze:

- Preparație: ruperea cablului; amestecare, uniformizare și laminare; obținere șuviță.
- Filare - Răsucire: filare; bobinare; dublare; răsucire.
- Contractat - Aburit - Sculuit: sculuit; aburit; contractat.
- Depănat - Rebobinat - Ambalat: depănare concomitent cu parafinare; rebobinare concomitent cu parafinare; ambalare bobine.

În secția Filatură materiile prime folosite sunt:

- fibrele poliacrilice sub formă de cablu,
- lâna sub formă de pală,
- fire filamentare de poliamidă și elastan.

Produsele obținute sunt:

- firele acrilice 100% sau în amestec, voluminoase (HB) sau fixate (FX) prin operații de rupere, laminare, filare, bobinare, dublare, răsucire, sculuire, rebobinare și depănare - parafinare.

Datorită specificului producției în secții sunt asigurate condiții de microclimat și de iluminat speciale.

În secția Vopsitorie se realizează vopsirea firului în sculuri și în bobină. Operațiunea de vopsire se realizează controlat, cu ajutorul calculatoarelor de proces. Dozarea produselor auxiliare și a coloranților utilizați în procesul de vopsire se face automat, pe baza de rețete, care se realizează în laboratorul secției.

Procesul din secția Vopsitorie cuprinde următoarele faze:

- vopsirea în aparate sub presiune OBEM
- dozarea automată coloranți și auxiliari
- descărcarea sculurilor și bobinelor din mașinile de vopsit
- centrifugare sculuri și bobine vopsite
- uscarea sculuri și bobine.

Capacități și consumuri

- **Capacitate maximă instalată (fir vopsit): 12 800 000 kg/an (40 tone/zi fire vopsite).**

Raportat la anul 2018, producția și consumurile de materii prime și auxiliare au fost:

- Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg.
- Consumuri de materii auxiliare în anul 2018:
 - Coloranți: 132756,2 kg
 - Substanțe auxiliare, sodă caustică folosită pentru neutralizarea apelor chimic impure și sare gemă industrială folosită la instalația de dedurizare: 1521417 kg

1.2 TEHNICI DE MANAGEMENT

- În cadrul S.C. RIFIL S.A. este implementat și certificat Sistemul de Management al Calității ISO 9001:2015: certificat emis de TUV SUD Management Service GmbH nr. 121008687 TMS valabil de la 21.11.2018 până la 20.11.2021;
- SC RIFIL SA este certificată conform standardului 100 OEKO-TEX, prin care se dovedește faptul că produsele obținute îndeplinesc cerințele privind contactul textilelor cu pielea și că sunt îndeplinite cerințele anexei XVII REACH, cerințele Americane privind conținutul de plumb, standardul chinezesc GB 18401:2010. Certificatul nr. 25.3.0018 este valid până la data de 31.03.2020.

Sistemul de management al calității asigură inclusiv următoarele aspecte de mediu:

- Instruirea personalului pe teme de protecția mediului se realizează în lunile ianuarie și iulie ale fiecărui an, conform graficului de instruire.
- Monitorizarea factorilor de mediu a fost realizată în conformitate cu prevederile Capitolului 13 din Autorizația Integrată de Mediu.
- Lunar și anual se transmit către A.P.M. Neamț, G.N.M - C.J. Neamț raportările prevăzute la Capitolul 14 din Autorizația Integrată de Mediu.
- Deșeurile se colectează separat, pe categorii de deșeuri în locuri special amenajate, după care sunt trimise spre valorificare, incinerare sau depozitare definitivă către unități autorizate, în momentul în care se adună o cantitate care poate fi transportată. Raportarea deșeurilor se face anual conform prevederilor Legii 211/2011, art. 49, alin. 1.

1.3 INTRĂRI / IEȘIRI DE MATERIALE

Materii prime și auxiliare

Lista materiilor prime și auxiliare și a produselor utilizate / generate pe fiecare secție, este prezentată în tabelul de mai jos.

Materii prime și materiale

SECȚIA	Materii prime	Materiale auxiliare	Produse finite
Filatură - În funcțiune din: 1974 - Capacitate max. instalată fire acrilice și în amestec cu lână cca. 30 t/zi (în funcție de finețea firului produs).	- fibre poliacrilice sub formă de cablu - lână sub formă de pală - fire filamentare de poliamidă și elastan		fire acrilice 100% sau în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)
Vopsire - În funcțiune din: 1974 - Capacitate maximă instalată (fir vopsit): 40 t/zi; 12 800 000 kg/an. Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg.	- fire acrilice 100% sau - fire în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)	-coloranți cationici - coloranți acizi - retarderi - egalizatori - acid acetic - produse de avivare	fir vopsit
Centrala de abur - 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, producție MINGAZZINI tip PB - 50, capacitate 5 t/h x 12 bar - anul punerii în funcțiune 2000. - 1 generator de abur cu 1 cazan de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, de producție MINGAZZINI - PB 80 EU, capacitate 8 t/h x 12 bar, echipat cu arzătorul GENERAL BRUCIATORI tip GBA 750 G, cu reglaj moduland, pe gaze naturale - acest cazan s-a montat în anul 2013;	- gaz metan - apă dedurizată	-	abur de 12 bar
Centrala apă caldă și încălzire 2 cazane „Lamborghini” Mega Prex 800 de 777 Mcal/h - anul punerii în funcțiune - 2002	- gaz metan - apă dedurizată	-	apă caldă, agent termic

- randament termic - 90,14%			
Instalație de climatizare		- apă potabilă	
Instalația de demineralizare apă brută, cu osmoză OSMO HD B2AM (în conservare)	- apă tehnologică	-	apă demineralizată
Instalație de dedurizare apă stație cu valve multiple S487	- apă industrială	- schimbători de ioni - NaCl tablete	apă dedurizată
Instalație de dedurizare apă WS1 50-250 l (în incinta centralei termice abur)	- apă industrială	- schimbători de ioni - NaCl tablete	apă dedurizată
Stația de neutralizare ape uzate chimic impure	- apele provenite din vopsitorie - apele de la regenerarea masei cationice din stația de dedurizare - parțial răcire	- hidroxid de sodiu	apă preepurată

Materiile prime și auxiliare utilizate și modul de gestiune sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Materii prime și auxiliare utilizate

Principalele materii prime și materiale	Secția în care se utilizează	Ponderea în produs și în factorii de mediu	Mod de depozitare și stocare	Periculozitate pentru mediu	Alternativa adecvată pentru cele cu impact potențial semnificativ
Fibre poliacrilice sub formă de cablu	filatură	* 96,62% înglobat în produsul finit 3,38%, pierderi în fluxul tehnologic	Depozit materie primă	Nu	-
Lână sub formă de pală	filatură	* 96,62% înglobat în produsul finit 3,38%, pierderi în fluxul tehnologic	Depozit materie primă	Nu	-
Fir cumpărat de la terți (acrilic)	vopsitorie	100% înglobat în produsul finit	Depozit fir crud	Nu	-
Coloranți	vopsitorie	97% înglobat în produsul finit 3% în ape uzate chimic impure	Magazie coloranți și auxiliari	Da, clasele de gravitate prezentate în anexă	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Substanțe auxiliare	vopsitorie	50% înglobat în produsul finit 50% ape uzate chimic impure	Magazie coloranți și auxiliari	Da, clasele de gravitate prezentate în anexă	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Tricot tubular PES	vopsitorie	100% deșeurii la instalații de incinerare		Da	Incinerare în instalații autorizate
Tablete de sare	Stația de dedurizare	100% în apa chimic impură	Magazie	Da	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Reactivi de neutralizare ape chimic impure	Stație preepurare, corecție pH - bazin neutralizare și îndepărtare culoare –bazin omogenizare	100% în apa chimic impură	Magazie coloranți și auxiliari	Da	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Ambalaje hârtie - carton , plastic, lemn	Ambalare produs finit	99% în produs, 1% deșeu	Magazie ambalaje	Nu	-

Detergenți	Igienizare spații și utilaje	100% în apa menajeră	Magazie materiale auxiliare	Nu	-
Dezinfectanți	Igienizare spații și utilaje	100% în apa uzată menajeră	Magazie materiale auxiliare	Nu	-

Produse realizate

Produsele realizate sunt:

- **fire textile**, destinația lor fiind pentru piața internă și pentru export.

Produsele finite sunt ambalate în folie de polietilenă și cutii de carton care sunt apoi paletizate și livrate odată cu produsul, fiind nereciclabile.

Producția realizată, comparativ cu capacitatea de producție a instalațiilor din cadrul S.C. RIFIL S.A. este următoarea:

Producția realizată în cadrul S.C. RIFIL S.A. în anii 2017 și 2018

Nr. crt.	INSTALAȚIA / PRODUS	Capacitate de producție (t/an)	Producție realizată (t/an)	
			2017	2018
1.	Instalația de prelucrare/vopsire fire acrilice 100% sau în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)	12800 t fir vopsit	10567,8	10541,9

Bilanț masic

La nivelul anului 2018 s-au utilizat următoarele materii prime și s-au obținut următoarele produse finite/subproduse:

Materii prime și auxiliare

Materii prime si materiale	Natura chimica/compoziție, fraze pericol (H)	Consum (tone, în 2018)	Mod de stocare, mod de eliminare, valorificare
Secția FILATURĂ			
Fibre poliacrilice sub formă de cablu	-	8305,67	Depozit materie primă
Lână sub formă de pală	-	368,43	Depozit materie primă
Alte materiale (poliamidă, etc.)	-	106,7	Depozit materie primă
Ulei	-	18,5	Magazia de uleiuri
Vaselină	-	2,5	Magazia de uleiuri
Parafină	-	20	Magazia de uleiuri
Secția VOPSITORIE			
Coloranți: -cationici, -acizi	Informații detaliate în anexă	132,756	Magazie de coloranți și auxiliari textili
Substanțe auxiliare: -retarderii, -egalizatori -produse de avivare, -acid acetic	Informații detaliate în anexă	1144,051	Magazie de coloranți și auxiliari textili Acid acetic - 2 rezervoare de 20 mc, supraterane, în exterior
Fir crud, de la terți	-	2017,65	
Fir acrilic	-	8730,01	
Fir amestec cu lână	-	464,66	
Apă dedurizată		321011 mc, din care 316527 mc utilizată la vopsire	3 rezervoare de stocare a apei dedurizate 3x80 mc
Hidroxid de sodiu	H314, H290	100,649	Magazie de coloranți și auxiliari textili
Stația de DEDURIZARE			
Sare	-	274,550	Depozit de sare
Secția Ambalare produs finit			
Ambalaje hârtie-carton (cutii, separatori)	-	821835 bucati	Magazie ambalaje

Ambalaje plastic (folie și pungi de PE pentru ambalare produse finite, saci)		95,6	Magazie ambalaje
Paleti lemn	-	30707 bucati	Magazie ambalaje
Bandă polipropilenă		2391 km	Magazie ambalaje
Etichete autoadezive		3716600 buc	Magazie ambalaje
Bandă autoadezivă		751 buc	Magazie ambalaje
Igienizare spații			
Detergenți (detergent și săpun)	-		Magazie materiale auxiliare
Solid		0,137 tone	
Lichid		1538,5 litri	
Dezinfectanți și detartranți	-	741,3 litri	Magazie materiale auxiliare
Centrala termică (tratare apă cazan CT abur)			
Fosfat trisodic	-	1500 kg	În incinta CT, stoc 12 februarie 2020: 1000 kg
Metabisulfid de sodiu	-	500 kg	În incinta CT, stoc 12 februarie 2020: 873 kg
Hidromin	-	141 kg	În incinta CT, stoc 12 februarie 2020: 100 kg

Produse și subproduse

Proces tehnologic	Produs obținut	Utilizare produs	Cantitate produsă (tone/2018) *
Filatură	Fir acrilic	La vopsitorie 11212,33 tone din care:	8059,62 tone
	Fir amestec cu lână		670,4 tone fir crud la ambalare
	Fir crud de la terci		464,66 tone
Vopsitorie	Fir acrilic vopsit	Depănare Rebobinare Ambalare	2017,65 tone
	Fir amestec cu lână vopsit	Depănare Rebobinare Ambalare	10077,26 tone
			464,66 tone

(*) Cantitatile sunt variabile funcție de dinamica procesului de fabricație

Condiții de preluare, transport, manipulare, depozitare:

- **materiale auxiliare:** sunt achiziționate de la diverși furnizori, în recipiente sau ambalaje specifice, sunt depozitate în magazine, sub gestiune și se utilizează în funcție de necesități, cu respectarea condițiilor de manipulare și folosire, după caz;
- **apa potabilă:** este preluată din două surse:
 - APA SERV S.A. Piatra Neamț prin bransament la rețeaua de apă potabilă a orașului, conform contract nr. 106/26.11.2003 încheiat pe perioadă nelimitată;
 - S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești prin bransament la rețeaua de apă potabilă, conform contract nr. 110/12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3, încheiat între S.C. RIFIL S.A. Săvinești și S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.
- **apa tehnologică** se preia din următoarele surse:
 - sursă proprie: 10 foraje subterane amplasate pe terenul proprietatea S.C. RIFIL S.A. Săvinești, în incinta acestuia, pentru care există Abonament de utilizare și exploatare a resurselor de apă nr. 3109/01.01.2015, cu act adițional nr. 1/2019, încheiat cu Administrația Bazinală de Apă Siret prin Sistemul de Gospodărire Ape Neamț;
 - S.C. FIBREXNYLON S.A. - conform contract nr. 110 din 12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3/2009.
- Toate materiile prime și materialele auxiliare sunt preluate, manipulate și depozitate în locuri special amenajate, astfel încât să nu se producă un impact negativ asupra mediului. Se respectă condițiile impuse prin fișa tehnică de securitate pentru substanțele chimice utilizate și legislația specifică pentru deșeurile de ambalaje rezultate din utilizarea acestora.

Utilizarea materiilor prime și a materialelor auxiliare se realizează cu respectarea practicilor BAT în domeniu:

- evidențierea lunară a consumurilor specifice de materii prime și materiale auxiliare, în registre, analiza periodică a consumurilor realizate, în vederea stabilirii eficienței utilizării lor;

- studierea în permanență a progreselor din domeniul firelor și fibrelor textile și aplicarea lor, pe baza analizei cost/beneficiu, în scopul utilizării acelor materii prime și materiale auxiliare cu impact redus asupra mediului;
- realizarea controlului calității materiilor prime pe baza unor proceduri, care să prevadă modul de acțiune în caz de neconformități, astfel încât impactul asupra mediului să fie redus sau nul.

Substanțe și preparate chimice periculoase

În cadrul societății se folosesc diferite substanțe și materiale considerate periculoase: coloranți, auxiliari, combustibili, uleiuri. Aceste substanțe sunt manipulate de persoane responsabile, care să prevină pierderile necontrolate în mediu.

Substanțele toxice și periculoase care pot ajunge în efluenții reziduale sunt reprezentate de componenții chimici ai coloranților și substanțelor auxiliare utilizate în procedeele de tratare umedă a firelor și fibrelor textile.

Accesul la aceste produse este limitat la persoanele autorizate iar folosirea lor se face strict sub control. Modul de ambalare și depozitare face imposibilă scurgerea, emiterea de vapori, etc. a acestor substanțe și preparate chimice periculoase. Societatea are implementat un sistem de gestionare a chimicalelor și a altor produse utilizate, acestea fiind însoțite de certificate, declarații de conformitate și fișe cu date de securitate conform prevederilor legale în vigoare.

Capacitate maximă instalată (fir vopsit) este de 12 800 000 kg/an. Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg. Consumuri de materii auxiliare în anul 2018 a fost:

- Coloranți: 132756,2 kg
- Substanțe auxiliare, sodă caustică folosită pentru neutralizarea apelor chimic impure și sare gemă industrială folosită la instalația de dedurizare: 1521417 kg

Cerințele BAT privind consumul de materii prime și auxiliare

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	coloranți: 13 - 18 g/kg de material textil	12,59 g coloranți/kg fir vopsit
	- auxiliari textili: 36 - 90 g/kg de material textil	144,32 g substanțe auxiliare (incluzând auxiliari textili și substanțe bazice)/kg fir vopsit
	- substanțe bazice: 85 - 325 g/kg de material textil	

Referitor la încadrarea în prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, calculul încadrării activității la unul dintre articolele 7 sau 8 este făcut în continuare.

Substanțele chimice și amestecurile care reprezintă coloranții și o parte din auxiliare sunt în mare majoritate încadrate în Partea 1 din Anexa 1 a Legii, categoriile H2, H3, E, O. Cantitățile minime relevante corespunzătoare nivelului inferior, respectiv superior pentru aceste substanțe este de 50 tone, respectiv 200 tone. Se face precizarea că pe amplasament nu se găsesc substanțe din categoria H1, P1a, P2, P5a, P6a, pentru care nivelul inferior minim este de 5 tone. Pe amplasament nu se găsesc substanțe din Partea 2, Anexa 1.

Astfel, se consideră că toate substanțele /amestecurile de tip coloranți și auxiliare, în afară de acidul acetic, au nivelul inferior de 50 tone și nivelul superior de 200 tone. Capacitatea totală de stocare pentru aceste substanțe este de maxim 20 tone, cu mult sub nivelul inferior de 50 tone. Acidul acetic, fiind lichid inflamabil categoria 3, are nivelul minim de 5000 tone iar capacitatea maximă de depozitare este de 40 tone.

Se concluzionează că activitatea nu se încadrează în prevederile Legii 59/2016.

1.4 PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

NUMELE PROCESULUI	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMĂ
Filatură	În secția Filatură se realizează următoarele faze: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Preparația Filaturii ▪ Filare – Răsucire ▪ Contractat - Aburit – Sculuit ▪ Depănat – Rebobinat - Ambalat 	Capacitate max. instalată fire acrilice și în amestec cu lână cca. 30 t/zi (în funcție de finețea firului produs).
Vopsitorie	Operațiile tehnologice realizate în secția de vopsitorie sunt : <ul style="list-style-type: none"> ▪ vopsirea în aparate sub presiune OBEM ▪ dozarea automată coloranți și auxiliari ▪ descărcarea scurilor și a bobinelor din mașinile de vopsit ▪ centrifugare scururi și bobine vopsite ▪ uscare scururi și bobine Operațiunea de vopsire este complexă și se realizează controlat, cu ajutorul tehnicii de calcul.	Capacitatea de vopsire 40 t/zi
Producerea agentului termic necesar proceselor tehnologice și pentru încălzire și apă caldă	2 centrale termice pe gaz metan echipate astfel: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, producție MINGAZZINI Italia – PB 80 EU, capacitate 8 t/h x 12 bar, echipat cu arzătorul GENERAL BRUCIATORI tip GBA 750 G (montat în august 2013) și 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze producție MINGAZZINI Italia – PB 50, capacitate 5 t/h x 12 bar. ▪ 2 cazane „Lamborghini” Mega Prex 800 de 777 Mcal/h – produc apă caldă și încălzire. 	Consumul de combustibil (gaz metan) la nivelul anului 2018: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 2890583 mc.
Stații de tratare a apei	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Instalație de dedurizare apă stație cu valve multiple S487 ▪ Instalație de dedurizare apă WS1 50-250 l (în incinta centralei termice abur) ▪ Instalație de demineralizare a apei cu osmoză model OSMO HD B2AM, complet automatizată. (în conservare) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Capacitate max. 150mc apă dedurizată/h; ▪ Capacitate max. 5 mc apă dedurizată/h; ▪ Capacitatea: 2 mc apă demine-ralizată/ h
Climatizarea spațiilor de lucru	Climatizarea spațiilor de lucru se realizează cu ajutorul instalațiilor de climatizare ce folosesc ca agent de răcire apa (secția filatură) și aerul ambiental (vopsitorie).	Întreținerea este asigurată prin personal propriu și firme specializate care asigură service-ul
Transportul materiei prime și a produselor finite realizate	Transportul produselor (materii prime și produse finite) se realizează cu mijloace auto de transport care aparțin firmelor specializate.	
Preepurarea apelor uzate chimic impure	Stația de preepurare este formată din: <ul style="list-style-type: none"> • 1 bazin de neutralizare având V = 60 mc, placat cu caramidă antiacidă; Pentru neutralizarea apei este prevăzut 1 rezervor soluție 10% NaOH cu capacitatea de 1,5 mc, având diametrul D = 1100 mm, H 1900 mm prevăzut cu agitator; • 1 bazin de omogenizare având V = 300 mc • În perioada 2018 - 2019, a fost construit un nou bazin de preepurare, cu două compartimente: <ul style="list-style-type: none"> ○ compartiment neutralizare ape uzate tehnologice, cu dimensiunile interioare 6,00 m x 4,00 m x 5,75 m și V1 = 138 mc, ○ compartiment egalizare (omogenizare) debite de ape preepurate, cu dimensiunile interioare 24,00 m x 4,00 m x 5,75 m și V2 = 552 mc. ○ Omogenizarea se realizează cu aerator AIRGET AR 307, 7,5 kw, 4 p 1450 rpm - 3 buc., furnizate de către Pompe Rotomec SRL Italia, recepționate conform Procesului verbal de recepție din 28.08.2019. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Q max = 3419,56 mc/zi = 1094259 mc/an ape preepurate (conform AGA)

1.5 EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Reducerea emisiilor surselor punctiforme în aer

S.C. RIFIL S.A. nu reprezintă un poluator important al aerului. Reducerea emisiilor din surse punctiforme se realizează prin:

- folosirea de gaz metan pentru ardere;
- folosirea de tehnici automate de dozare și control a procesului de vopsire în instalații închise;
- folosirea de filtre la instalația de climatizare.

Toate sursele de emisii punctiforme în aer se încadrează în limitele valorilor BAT.

Reducerea emisiilor surselor punctiforme în apa de suprafață și în canalizare

Apele rezultate din procesul de vopsire înainte de trimiterea la epurare necesită o pretratare, care se realizează în stația de preepurare a societății, compusă din bazin neutralizare (reglare pH cu soluție de Na OH 10%) și bazin omogenizare - aerare.

Pentru extindere și îmbunătățirea tehnologiei la stația de preepurare au fost achiziționate în anul 2008 două aeratoare tip AR – 307, turbină cu talere de distribuție perforate, de capacitate mare, produse de firma ROTOMEC. În urma modernizării tehnologiei de vopsire a firelor (vopsirea în bobină) și a extinderii și modernizării tehnologiei la stația de preepurare se constată că valoarea CCO - Cr din apele uzate evacuate din stația de preepurare s-a diminuat semnificativ.

Societatea a continuat procesul de eficientizare și îmbunătățire a activității desfășurate pe amplasament. Astfel, în anul 2018 - 2020 a implementat două noi proiecte:

- Construirea unui nou bazin de preepurare cu 2 compartimente: compartiment neutralizare ape uzate tehnologice, cu volumul de 138 mc; compartiment egalizare (omogenizare) debite de ape preepurate, cu volumul de 552 mc. Omogenizarea se realizează cu aerator AIRGET AR 307, 7,5 kw. Recepția s-a făcut conform PV recepție nr. 1272/26.07.2019, respectiv PV recepție din 28.08.2019. APM Neamț a emis Decizia etapei de încadrare nr. 3761/19.07.2018; Noul bazin va asigura o mai bună preepurare a apelor uzate chimic impure care sunt transmise în stația de epurare a S.C. FIBREXNYLON S.A..
- Construcțiile C7, C8, C11 și C13 și-au schimbat destinația din spații de producție în spații de depozitare. A fost amenajat un acces pentru încărcare / descărcare marfă; APM Neamț a emis Clasarea Notificării nr. 3829/19.04.2019 și a fost obținută Autorizația de construire nr. 1/08.01.2020. Noile spații de depozitare generate vor fi utilizate pentru depozitarea produselor finite.

Apele chimic impure sunt preluate din stația de preepurare prin conducte de PVC cu $\Phi = 200$ mm, lungimea totală în incinta unității fiind de 120 m, prin căminul C4 sunt trimise la stația de epurare biologică aparținând FIBREXNYLON S.A., prin rețeaua FIBREXNYLON S.A..

Apele chimic impure preepurate se încadrează în limitele stabilite prin contract cu S.C. FIBREXNYLON S.A.

Controlul emisiilor fugitive în aer

Pentru minimizarea emisiilor fugitive în aer se folosesc tehnici generale conforme cu BAT – uri:

- se evită depozitarea exterioară sau neacoperită;
- curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (se evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);
- curățenie sistematică;
- instalații de ventilație – la secția filatură – cu comandă automatizată în cadrul instalației de climatizare;
- instalație de absorbție pulberi la depozitul de coloranți și auxiliari.

Controlul emisiilor fugitive în apa de suprafață, în canalizare și în ape subterane

Data fiind construcția sistemelor de canalizare – realizate din PVC, rezistent la coroziunea apei este de așteptat să nu se înregistreze emisii fugitive în apa subterană și de suprafață. Pentru structurile subterane,

conform cerințelor BAT, în cadrul societății există un program de inspecție a traseelor, bazinelor de preepurare, conductelor, conform proiect.

Miros

Mirosul nu este caracteristic activităților desfășurate de S.C. RIFIL S.A. Săvinești.

Emisii in Ape Subterane

Nu există emisii dirijate în apa subterană. S.C. RIFIL S.A. Săvinești monitorizează un foraj de control a pânzei freatice – F10, foraj care face parte din rețeaua S.G.A. Neamț. Frecvența de monitorizare a calității pânzei freatice este de două ori pe lună.

1.6 MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Manevrarea Deșeurilor

Gestionarea deșeurilor, respectiv acțiunile de colectare, sortare, valorificare, eliminare se fac conform cu Legea nr. 211/2011, privind regimul deșeurilor. Evidența deșeurilor se va face conform HG 856/2002, pe tipuri de deșeuri. În ceea ce privește sistemele de depozitare S.C. RIFIL S.A. Săvinești practică depozitarea temporară iar traseul de eliminare este apropiat de punctele de producție.

Recuperarea și Eliminarea Deșeurilor

S.C. RIFIL S.A. Săvinești recuperează și valorifică toate tipurile de deșeuri produse pentru care există în prezent tehnologii în acest sens. Deșeurile pentru care nu este posibilă valorificarea sunt eliminate prin incinerare și/sau depozitare definitivă.

1.7 ENERGIE

Alimentarea cu energie electrică de medie tensiune se face din SEN prin echipamentele aparținând S.C. FIBREXNYLON S.A. în baza Contractului de distribuție nr. 112/12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 13/01.01.2014 și a contractului de furnizare a energiei electrice nr. AVA 252DG/16.11.2018, încheiat cu S.C. GETICA 95 COM S.R.L., S.C. RIFIL S.A. este consumator, prelungit prin act adițional nr. 1/05.11.2019.

Furnizarea de energie electrică se face prin două cabluri subterane (unul de rezervă) la Cabina principală de sosire și distribuție amplasată pe latura de sud-est a halei de producție. Cablurile subtraversează incinta pe o distanță mai mică, de la gardul dintre S.C. RIFIL S.A. și MELANA III - IV până la Cabina Principală de unde este distribuit în secții prin intermediul a 4 puncte de transformare tensiune situate în interiorul halei de producție, 4 x 2500 kVA. A 5 - a cabină pentru utilități și servicii are un trafo MT/JT de 1500 kVA. Pentru avarii S.C. RIFIL S.A. dispune de un sistem de iluminare de siguranță din 5 grupuri UPS care asigură 220 V c.a. pe o durată de cca. 2 ore. Pentru iluminatul de evacuare există un grup electrogen automatizat de 120 kVA ce cuplează la căderea tensiunii. Transformatorii electrici din dotarea S.C. RIFIL S.A. nu conțin ulei de răcire cu PCB (bifenil policlorurați), iar în unitate nu este depozitat ulei din această categorie. Energia electrică este folosită pentru funcționarea utilajelor, pentru iluminatul interior și exterior.

1.8 ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Instalația NU SE ÎNCADREAZĂ în prevederile Legii 59/2016, care transpune Directiva SEVESO III. Sunt prevăzute toate măsurile necesare pentru prevenirea și stingerea incendiilor și securitatea și sănătatea în munca.

1.9 ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Societatea se află amplasată într-o zonă cu destinație strict industrială, vecinii fiind tot unități care exploatează utilaje de capacități mari, generatoare de zgomot. Deoarece distanța față de zonele locuite este mare aceasta avantajează și asigură diminuarea nivelului de zgomot echivalent până la valoarea admisă conform legislației, acest factor de poluare poate fi considerat a avea o intensitate redusă.

1.10 MONITORIZARE

La S.C. RIFIL S.A. se monitorizează emisiile în rețeaua de canalizare, în apa subterană, în aer și deșeurile generate. De asemenea, se monitorizează materiile prime, parametrii de proces, consumurile specifice, eficiența instalației.

1.11 DEZAFECTARE

Evaluarea impactului activităților de dezafectare asupra factorilor de mediu s-a realizat în Raportul de amplasament din 2014 și din 2020.

1.12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Amplasamentul instalației se încadrează în categoria terenurilor cu destinație – industrie.

1.13 LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile BAT este prezentat în capitolul 13 „LIMITE DE EMISIE” .

1.14 IMPACT

Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului a fost realizată în Studiul de impact asupra mediului pentru platforma industrială Săvinești – Roznov/1997 efectuat de IPROCHIM București, Studiul privind cauzele și dimensiunile impactului apelor chimic impure de la vopsitoria RIFIL, asupra calității pânzei freatică/2004 efectuat de C.C. „Stejarul” Piatra Neamț și S.C. INFAST S.R.L. Piatra Neamț.

Autorizarea Managementului Deșeurilor

Activitatea de colectare, sortare, valorificare și/sau eliminare a deșeurilor se face fără a produce un impact semnificativ asupra mediului.

Habitat

Pe amplasament și în împrejurimile acestuia nu există specii de plante sau animale protejate.

1.15 PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu sunt necesare măsuri obligatorii și/sau programe de modernizare. Unitatea se încadrează în prevederile directivelor aplicabile. Sunt respectate cerințele BAT.

2 TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 SISTEMUL DE MANAGEMENT

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da indicați aici numerele de certificare/ înregistrare	<ul style="list-style-type: none"> • NU
Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa	ORGANIGRAMA S.C. RIFIL S.A. Săvinești. În structura organizatorică a societății există și Compartimentul Mediu/ Securitate și Sănătate în Muncă/ SU, responsabilul de mediu fiind d-na ing. Simona Socea.

Ref	Cerința caracteristică BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pt. fiecare cerință
1	2	3	4	
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial ?	Nu		
2	Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante ?	Da	Programul de întreținere/reparații mecanice și întreținere/reparații electrice a utilajelor; exploatarea și întreținerea centralelor de climă; exploatarea și întreținerea centralei termice.	Șef compartiment MEA, Șefi secții
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie	Da	PROGRAMUL DE MENTENANȚĂ	Șef compartiment MEA, Șefi secții
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare			
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului ?	Da	Documentele de autorizare a activității societății pe linie de protecție a mediului	Responsabil Mediu
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței ?	Da	Autorizația de gospodărire a apelor – nr. 15/27.01.2020 Autorizația integrată de mediu – nr. 6/19.05.2010, revizuită Monitorizare pH ape chimic impure stație de preepurare	Responsabil Mediu Șef Secție Vopsitorie
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale ?	Da	Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale	Director Tehnic - Comercial Responsabil Mediu
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți		- calitatea apelor chimic impure evacuate; - calitatea apelor de răcire evacuate; - calitatea apei în forajul de observație; - calitatea aerului evacuat; - investiții în protecția mediului; - număr de litigii, sancțiuni, reclamații, sesizări pe linie de protecția mediului; - monitorizarea proceselor conform legislației specifice (condiții de climă, proces de vopsire)	Responsabil Mediu Compartimentele implicate Responsabil Mediu Responsabil Calitate

Ref	Cerința caracteristică BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pt. fiecare cerință
9	Instruire Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente: ▪ constientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; ▪ conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; ▪ conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; ▪ prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; ▪ constientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire	Da	Grafice și tematici de instruire pe linie de protecție a mediului	Responsabil Mediu Responsabil Calitate
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Schemele de personal și Fișele Postului	Director General Șef Compartiment Personal – Adm.
11	Care sunt standardele de instruire pt acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor ?	Nu		
12	Aveți o procedură scrisă pentru re-zolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de necon-formare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective ?	Da	Plan de intervenție în caz de poluări accidentale sau evenimente deosebite (PL – PIPA /ED) Plan de intervenție în caz de incendiu	Director Tehnic - Comercial Responsabil Mediu Director Tehnic-Comercial Cadru tehnic PSI
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	Da	Procedura de sistem PS02 – “Control documente și date“	Responsabil Calitate Responsabil Mediu
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus ? (Denumiți organismul de auditare)	Parțial	Audit supraveghere anual	Responsabil Calitate TUV SUD Management Service GmbH
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an ?	DA		
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că această politică rămâne relevantă ?	Da	Raport anual de mediu - RAM	Director General Responsabil Mediu

Ref	Cerința caracteristică BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pt. fiecare cerință
	Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu			
17	Este demonstrat în mod clar printr-un document faptul că managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an ?	Da	Proces verbal de analiză a progresului programelor de îmbunătățire a calității mediului	Responsabil Mediu
18	Exista o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de IPPC:			
	▪ controlul modificării procesului în instalație	Da	Manual de Management al Calității	Director General Responsabil Calitate
	▪ proiectarea și retrospectiva instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante;	Da	Manual de Management al Calității	Director General Responsabil Calitate
	▪ aprobarea de capital;	Da	Consiliu de Administrație	Președinte Consiliu de Administrație
	▪ alocarea de resurse;			
	▪ planificarea și programarea;	Da	În baza procesului verbal de analiză a progresului programelor de îmbunătățire a calității mediului	Director General
	▪ includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare;	Da	Instrucțiuni de lucru	Director Tehnic – Comercial Șefi compartimente
	▪ politica de achiziții;	Da	Manual de Management al Calității	Director General Responsabil calitate
▪ evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie).	Da		Director General	
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da	RAM. Copii disponibile. Acesta cuprinde atât problemele legate de IPC/IPPC, dar și informații despre probleme de mediu mai largi, ca de ex. transportul, valorificarea deșeurilor, investiții care au efecte pozitive asupra mediului.	Responsabil Mediu
	▪ informații solicitate de Autoritatea de Reglementare;			
	▪ eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.	Da	În baza procesului verbal de analiză a progresului programelor de îmbunătățire a calității mediului	Director General
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul	Da		Responsabil Mediu

Notă: Documentele la care se face referire pot fi puse la dispoziție la cerere.

Informații suplimentare:

- În cadrul S.C. RIFIL S.A. este implementat și certificat Sistemul de Management al Calității ISO 9001:2015: certificat emis de TUV SUD Management Service GmbH nr. 121008687 TMS valabil de la 21.11.2018 până la 20.11.2021;
- SC RIFIL SA este certificată conform standardului 100 OEKO-TEX, prin care se dovedește faptul că produsele obținute îndeplinesc cerințele privind contactul textilelor cu pielea și că sunt îndeplinite cerințele anexei XVII REACH, cerințele Americane privind conținutul de plumb, standardul chinezesc GB 18401:2010. Certificatul nr. 25.3.0018 este valid până la data de 31.03.2020.

Sistemul de management al calității asigură inclusiv următoarele aspecte de mediu:

- Instruirea personalului pe teme de protecția mediului se realizează în lunile ianuarie și iulie ale fiecărui an, conform graficului de instruire.
- Monitorizarea factorilor de mediu a fost realizată în conformitate cu prevederile Capitolului 13 din Autorizația Integrată de Mediu.
- Lunar și anual se transmit către A.P.M. Neamț, G.N.M - C.J. Neamț raportările prevăzute la Capitolul 14 din Autorizația Integrată de Mediu.

Deșeurile se colectează separat, pe categorii de deșeuri în locuri special amenajate, după care sunt trimise spre valorificare, incinerare sau depozitare definitivă către unități autorizate, în momentul în care se adună o cantitate care poate fi transportată. Raportarea deșeurilor se face anual conform prevederilor Legii 211/2011, art. 49, alin. 1.

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor Pentru fiecare dintre următoarele elemente ale sistemului dumneavoastră de management dați informațiile solicitate.	În prezent Instalația NU are implementat un SMM certificat		
Politici	Compartimentul de mediu	Data	Șef compartiment
Responsabilități	Compartiment /Personal/ angajat	Data	Șef compartiment
Ținte	Compartimentul de mediu	Data	Șef compartiment
Evidențele de întreținere	Compartiment MEA/Șefi secții	Data, Ed., Rev.	Șef compartiment implicat
Proceduri	Compartimentul de calitate/Compartiment mediu	Data, Ed. , Rev.	Șef compartiment
Registrele de monitorizare	La compartimentul care le efectuează/ parțial la Compartiment mediu	Data, nr. ordine	Șef compartiment
Rezultatele auditurilor	Compartimentul de calitate	Data, nr. ordine	Șef compartiment
Rezultatele revizuirilor	Compartimentul de calitate	Data, nr. ordine	Șef compartiment
Evidențele privind sesizările și incidentele	Compartiment mediu	Data, nr. ordine	Șef compartiment
Evidențele privind instruirile	Compartiment Mediu/ Compartiment de Calitate	Data, nr. ordine	Șef compartiment

3 INTRĂRI DE MATERII PRIME

3.1 SELECTAREA MATERIILOR PRIME

Lista materiilor prime și auxiliare și a produselor utilizate / generate pe fiecare secție, este prezentată în tabelul de mai jos.

Materii prime și materiale

SECȚIA	Materii prime	Materiale auxiliare	Produse finite
Filatură - În funcțiune din: 1974 - Capacitate max. instalată fire acrilice și în amestec cu lână cca. 30 t/zi (în funcție de finețea firului produs).	- fibre poliacrilice sub formă de cablu - lână sub formă de pală - fire filamentare de poliamidă și elastan		fire acrilice 100% sau în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)
Vopsire - În funcțiune din: 1974 - Capacitate maximă instalată (fir vopsit): 40 t/zi; 12 800 000 kg/an. Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg.	- fire acrilice 100% sau - fire în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)	-coloranți cationici - coloranți acizi - retarderi - egalizatori - acid acetic - produse de avivare	fir vopsit
Centrala de abur - 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, producție MINGAZZINI tip PB - 50, capacitate 5 t/h x 12 bar - anul punerii în funcțiune 2000. - 1 generator de abur cu 1 cazan de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, de producție MINGAZZINI - PB 80 EU, capacitate 8 t/h x 12 bar, echipat cu arzătorul GENERAL BRUCIATORI tip GBA 750 G, cu reglaj modulant, pe gaze naturale - acest cazan s-a montat în anul 2013;	- gaz metan - apă dedurizată	-	abur de 12 bar
Centrala apă caldă și încălzire 2 cazane „Lamborghini” Mega Prex 800 de 777 Mcal/h - anul punerii în funcțiune - 2002 - randament termic - 90,14%	- gaz metan - apă dedurizată	-	apă caldă, agent termic
Instalație de climatizare		- apă potabilă	
Instalația de demineralizare apă brută, cu osmoză OSMO HD B2AM (în conservare) Instalație de dedurizare apă stație cu valve multiple S487 Instalație de dedurizare apă WS1 50-250 I (în incinta centralei termice abur)	- apă tehnologică - apă industrială - apă industrială	- - schimbători de ioni - NaCl tablete - schimbători de ioni - NaCl tablete	apă demineralizată apă dedurizată apă dedurizată
Stația de neutralizare ape uzate chimic impure	- apele provenite din vopsitorie - apele de la regenerarea masei cationice din stația de dedurizare - parțial răcire	- hidroxid de sodiu	apă preepurată

Materiile prime și auxiliare utilizate și modul de gestiune sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Materii prime și auxiliare utilizate

Principalele materii prime și materiale	Secția în care se utilizează	Pondere în produs și în factorii de mediu	Mod de depozitare și stocare	Periculozitate pentru mediu	Alternativa adecvată pentru cele cu impact potențial semnificativ
Fibre poliacrilice sub formă de cablu	filatură	* 96,62% înglobat în produsul finit 3,38%, pierderi în fluxul tehnologic	Depozit materie primă	Nu	-
Lână sub formă de pală	filatură	* 96,62% înglobat în produsul finit 3,38%, pierderi în fluxul tehnologic	Depozit materie primă	Nu	-
Fir cumpărat de la terți (acrilic)	vopsitorie	100% înglobat în produsul finit	Depozit fir crud	Nu	-
Coloranți	vopsitorie	97% înglobat în produsul finit 3% în ape uzate chimic impure	Magazie coloranți și auxiliari	Da, clasele de gravitate prezentate în anexă	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Substanțe auxiliare	vopsitorie	50% înglobat în produsul finit 50% ape uzate chimic impure	Magazie coloranți și auxiliari	Da, clasele de gravitate prezentate în anexă	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Tricot tubular PES	vopsitorie	100% deșeuri la instalații de incinerare		Da	Incinerare în instalații autorizate
Tablete de sare	Stația de dedurizare	100% în apa chimic impură	Magazie	Da	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Reactivi de neutralizare ape chimic impure	Stație preepurare, corecție pH - bazin neutralizare și îndepărtare culoare –bazin omogenizare	100% în apa chimic impură	Magazie coloranți și auxiliari	Da	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Ambalaje hârtie - carton , plastic, lemn	Ambalare produs finit	99% în produs, 1% deșeu	Magazie ambalaje	Nu	-
Detergenți	Igienizare spații și utilaje	100% în apa menajeră	Magazie materiale auxiliare	Nu	-
Dezinfectanți	Igienizare spații și utilaje	100% în apa uzată menajeră	Magazie materiale auxiliare	Nu	-

3.2 CERINȚELE BAT

Raportat la anul 2018, producția și consumurile de materii prime și auxiliare au fost:

- Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg.
- Consumuri de materii auxiliare în anul 2018:
 - Coloranți: 132756,2 kg
 - Substanțe auxiliare, sodă caustică folosită pentru neutralizarea apelor chimic impure și sare gemă industrială folosită la instalația de dedurizare: 1521417 kg

Comparând cerințele BAT cu valorile obținute în cadrul societății privind consumul de materii prime, apă și energie, rezultă datele din tabelele de mai jos:

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de materii prime / auxiliare

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	coloranți: 13 - 18 g/kg de material textil	12,59 g coloranți/kg fir vopsit
	- auxiliari textili: 36 - 90 g/kg de material textil - substanțe bazice: 85 - 325 g/kg de material textil	144,32 g substanțe auxiliare (incluzând auxiliari textili și substanțe bazice)/kg fir vopsit

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de apă

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	43 - 212 l/kg	79,16 l/kg de fir vopsit (79,16 mc apă/t de fir vopsit realizat, în consumul de apă fiind inclus și consumul igienico - sanitar)
BAT	16 - 31 l apă/kg fir vopsit	30,02 l/kg de fir vopsit, la Secția Vopsitorie

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de energie electrică și gaz metan

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Parametru	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	Energie electrică	4 - 17 kWh/kg	2,21 kWh/kg de fir vopsit
BAT	Gaz metan	4 - 14 MJ/kg	9,24 MJ/kg de fir vopsit

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile mediului și impactul materiilor prime și materiilor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Studiul de impact asupra mediului pt. Platforma industri-ală Săvinești – Roznov/1997; Bilanț de mediu nivel I/2003; Studiul privind cauzele și dimensiunile impactului apelor chimic impure de la vopsitoria RIFIL asupra calității pânzei freatică/2004; Raportul de amplasament/2005, efectuat de ICIM București; Raportul de amplasament/2010 și 2013, efectuat de SC MIGRAL SRL	Director General Responsabil Mediu
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate în cadrul programului de modernizare.	- Nu este cazul	
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³⁾	Da	Responsabil magazie materii prime
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Director Tehnic – Comercial Responsabil Calitate
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Da, procedurile Sistemului de Management al Calității	Responsabil Calitate

3.3 AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME)

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor ? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la HG 856/2002	Nu. Periodic se realizează analize în cadrul Grupelor de îmbunătățire a calității.	Director General, Șefi compartimente
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurările necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	-	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați, principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	Achiziționarea de materii prime conform specificațiilor tehnice și respectarea parametrilor de operare a proceselor este suficientă pentru reducerea cantităților de deșeuri. Utilizarea de ambalaje re folosibile pe fluxul tehnologic și la livrarea produselor (cutii de carton, conuri de carton, folii de PP)	Director Tehnic - Comercial, Șefi Secții de producție, Responsabil Mediu
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	2022	
	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la 3 ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la închiderea lui.	da	Responsabil Mediu

3.4 UTILIZAREA APEI

3.4.1 Consumul de apă

Consum de apă

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă captat (mc/an) în anul 2018		Utilizări pe faze ale procesului tehnologic
Apă tehnologică			
→ sursa FIBREXNYLON - apă industrială UHE	414.244 mc	Apa dedurizată produsă 321.011 mc, din care cantitatea de 316.527 mc utilizată la vopsitorie	Instalații de răcire Instalații dedurizare Secția vopsitorie Centrale termice
→ sursă proprie: 10 foraje subterane amplasate pe terenul proprietatea S.C. RIFIL S.A. Săvinești.	342.845 mc		
→ sursa FIBREXNYLON - apă brută industrială Cracău	19.997 mc		
TOTAL apă tehnologică	777.086 mc		
Apă potabilă			
▪ branșament la rețeaua de apă potabilă a C.J. APA SERV S.A. Piatra Neamț. ▪ branșament la rețeaua de apă potabilă a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești - sursa Brășăuți	57.640 mc (inclusă și apa potabilă de la Pavilionul administrativ fosta Melana IV)		Igienico-sanitare Instalația de climatizare Fântâni apă potabilă
TOTAL apă	834.726 mc		

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Cantitatea de apă dedurizată folosită în Secția Vopsitorie a fost de 316527 mc.

Comparând cerințele BAT cu valorile obținute în cadrul societății privind consumul de apă, rezultă datele din tabelul de mai jos:

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de apă

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	43 - 212 l/kg	79,16 l/kg de fir vopsit (79,16 mc apă/t de fir vopsit realizat, în consumul de apă fiind inclus și consumul igienico - sanitar)
BAT	16 - 31 l apă/kg fir vopsit	30,02 l/kg de fir vopsit, la Secția Vopsitorie

S.C. RIFIL S.A. nu deversează direct ape tehnologice uzate într-un emisar; apele uzate sunt preluate din stația de preepurare prin conducte din PVC către stația de epurare a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.

3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu .	
Listați principalele recomandări ale acelui studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	-	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Da. Reutilizarea condensului la centrala termică pentru producerea aburului. Reutilizarea apei calde de la schimbătoarele de căldură. Creșterea cantității de fir vopsit într-o șarja.	Director Tehnic – Comercial Compartiment MEA
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	- Monitorizarea consu-mului de apă pentru diferite procese / există. - Dispozitive de control pentru dozarea auxilia-rilor și coloranților/există. - Stabilirea unor procese de producție bine documentate pentru a evita risipa de resurse prin metode de lucru nepotrivite/există. - Ajustarea proceselor de tratare prealabilă la cerințele de calitate ale proceselor post-produc-ție/există. - Investigarea posibilității de a combina diverse metode de tratare într-o singură etapă. - Refolosirea apei de răcire ca apă industrială (permițând recuperarea de caldură)/ există. - Fixarea de capișoane și instalații de protecție care să asigure etan-șeitarea aparatului, care în caz contrar ar putea da naștere la pierderi/ scăpări de vaporii/ există. - Izolarea țevilor, a valvelor, a rezervoarelor, a aparatelor pentru minimizarea pierderilor de căldură/există. - Optimizarea funcționării cazanelor prin re folosirea apei condensate în proporție de 75%/ există.	Director Tehnic- Comercial Șefi compartimente , Compartiment MEA

	- Instalarea de motoare electrice cu controlul frecvenței/există.	
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	-	-
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și că și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Da	Director Tehnic-Comercial Responsabil Mediu

3.4.4 Sistemele de drenaj

Apa de ploaie este colectată printr-un sistem de drenaj (sistem separativ de canalizare) ce permite colectarea apelor pluviale de pe acoperișul clădirii și de pe platformele betonate ale incintei fiind descărcate în rețeaua pluvială a FibrexNylon și deversate în aval de UHE Roznov.

3.4.5 Recircularea apei

Apa trebuie recirculată în cadrul procesului din care rezultă, prin epurarea sa prealabilă, dacă este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculată în altă parte a procesului care necesită o calitate inferioară a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apă din surse reciclate, trebuie identificate cerințele de calitate a apei asociate fiecărei utilizări. Fluxurile de apă mai puțin contaminate, de ex. apele de răcire, trebuie păstrate separat acolo unde este necesară reutilizarea apei, posibil după o anumită formă de tratare.

La S.C. RIFIL S.A. apa nu se recirculă.

3.4.6 Alte tehnici de minimizare

Bat se folosesc pentru toate acțiunile de mai jos:

- Reducerea numărului de vopsele (o cale de reducere a nr. de vopsele este utilizarea sistemelor tricromatice).
- Folosirea sistemelor automate de dozare și distribuire a vopselelor, cu excepția vopselelor mai puțin frecvente, unde se vor folosi operațiuni manuale.

BAT se folosesc pentru:

- Utilizarea aparatelor dotate cu: control automat al volumului, temperaturii și al altor parametri ai ciclului de vopsire, sisteme indirecte de încălzire și răcire, capace și uși pentru reducerea pierderilor de vapori.
- Alegerea aparatului cel mai potrivit cantității de procesat, pentru a permite ca operațiunea să se desfășoare în limitele proporțiilor nominale de soluție pentru care este proiectat. Aparatele moderne pot opera la un raport aprox. constant de soluție fiind în același timp încărcate doar la 60% din nivelul capacității lor nominale (sau chiar 30% în cazul dispozitivelor de vopsire în fir).

Selectarea aparatelor noi pe cât posibil în conformitate cu cerințele menționate în BAT care să aibă:

- Durata redusă a ciclului.

3.4.7 Apa utilizată la spălare

Apa utilizată la spălare se dirijează în canalizarea chimic impură.

- *evaluarea scopului reutilizării apei de spălare:* Nu este aplicabil.
- *controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare:* Consumul de apă al instalației este contorizat.
- *Există alte tehnici adecvate pentru instalație?* În instalație apa nu este utilizată pentru spălare decât în situații izolate.

4 PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1 INVENTARUL PROCESELOR

NUMELE PROCESULUI	NUMĂRUL PROCESULUI (dacă e cazul)	DESCRIERE	CAPACITATE MAXIMĂ
Filatură		În secția Filatură se realizează următoarele faze: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Preparația Filaturii ▪ Filare – Răsucire ▪ Contractat - Aburit – Sculuit ▪ Depănat – Rebobinat - Ambalat 	Capacitate max. instalată fire acrilice și în amestec cu lână cca. 30 t/zi (în funcție de finețea firului produs).
Vopsitorie		Operațiile tehnologice realizate în secția de vopsitorie sunt : <ul style="list-style-type: none"> ▪ vopsirea în aparate sub presiune OBEM ▪ dozarea automată coloranți și auxiliari ▪ descărcarea scurilor și a bobinelor din mașinile de vopsit ▪ centrifugare scururi și bobine vopsite ▪ uscare scururi și bobine Operațiunea de vopsire este complexă și se realizează controlat, cu ajutorul tehnicii de calcul.	Capacitatea de vopsire 40 t/zi
Producerea agentului termic necesar proceselor tehnologice și pentru încălzire și apă caldă		2 centrale termice pe gaz metan echipate astfel: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, producție MINGAZZINI Italia – PB 80 EU, capacitate 8 t/h x 12 bar, echipat cu arzătorul GENERAL BRUCIATORI tip GBA 750 G (montat în august 2013) și 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze producție MINGAZZINI Italia – PB 50, capacitate 5 t/h x 12 bar. ▪ 2 cazane „Lamborghini” Mega Prex 800 de 777 Mcal/h – produc apă caldă și încălzire. 	Consumul de combustibil (gaz metan) la nivelul anului 2018: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 2890583 mc.
Stații de tratare a apei		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Instalație de dedurizare apă stație cu valve multiple S487 ▪ Instalație de dedurizare apă WS1 50-250 I (în incinta centralei termice abur) ▪ Instalație de demineralizare a apei cu osmoză model OSMO HD B2AM, complet automatizată. (în conservare) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Capacitate max. 150mc apă dedurizată/h; ▪ Capacitate max. 5 mc apă dedurizată/h; ▪ Capacitatea: 2 mc apă demine-ralizată/ h
Climatizarea spațiilor de lucru		Climatizarea spațiilor de lucru se realizează cu ajutorul instalațiilor de climatizare ce folosesc ca agent de răcire apa (sectia filatură) și aerul ambiental (vopsitorie).	Întreținerea este asigurată prin personal propriu și firme specializate care asigură service-ul
Transportul materiei prime și a produselor finite realizate		Transportul produselor (materii prime și produse finite) se realizează cu mijloace auto de transport care aparțin firmelor specializate.	
Preepurarea apelor uzate chimic impure		Stația de preepurare este formată din: <ul style="list-style-type: none"> • 1 bazin de neutralizare având V = 60 mc, placat cu caramidă antiacidă; Pentru neutralizarea apei este prevăzut 1 rezervor soluție 10% NaOH cu capacitatea de 1,5 mc, având diametrul D = 1100 mm, H 1900 mm prevăzut cu agitator; • 1 bazin de omogenizare având V = 300 mc • În perioada 2018 - 2019, a fost construit un nou bazin de preepurare, cu două compartimente: <ul style="list-style-type: none"> ○ compartiment neutralizare ape uzate tehnologice, cu dimensiunile interioare 6,00 m x 4,00 m x 5,75 m și V1 = 138 mc, ○ compartiment egalizare (omogenizare) debite de ape preepurate, cu dimensiunile 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Q max = 3419,56 mc/zi = 1094259 mc/an ape preepurate (conform AGA)

		interioare 24,00 m x 4,00 m x 5,75 m și V2 = 552 mc. ○ Omogenizarea se realizează cu aerator AIRGET AR 307, 7,5 kw, 4 p 1450 rpm - 3 buc., furnizate de către Pompe Rotomec SRL Italia, recepționate conform Procesului verbal de recepție din 28.08.2019.	
--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

4.2 DESCRIEREA PROCESELOR

4.2.1 Descrierea activității

Obiectul principal de activitate al societății este pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile. În anul 1973 a luat ființă compania româno-italiană RIFIL, prima societate cu capital mixt din Europa de est, care în anul 1991 s-a înregistrat ca societate comercială pe acțiuni RIFIL S.A. De la privatizare și până în prezent politica acționarului principal este de acumulare și dezvoltare, programele de investiții derulându-se pe o perioadă de peste 20 de ani. Conducerea executivă a societății este asigurată de Președintele Consiliului de Administrație, Directorul General și Directorul Tehnic - Comercial.

Produsul principal al activității firmei este bobina cu fir, care reprezintă produsul finit și care este destinat pieței interne și exportului.

Compartimentele funcționale și structura productivă se prezintă astfel:

- compartiment Financiar - Contabil;
- compartiment Personal - Administrativ;
- compartiment Mediu/ SSM/ PSI;
- compartiment MEA;
- compartiment Vamă;
- compartiment Calitate;
- laborator Inspecții și Încercări de Conformitate;
- secția Filatură;
- secția Vopsitorie;
- magazie piese de schimb;
- depozite materii prime/produs finit.

Activitățile de montaj, întreținere și reparații sunt asigurate de personal propriu și prin contracte de prestări servicii, de alte societăți.

Program de funcționare, pe tipuri de activități, este următorul:

- Producție, laboratoare, întreținere - 3 schimburi/zi, 7 zile/săptămână
- Compartimente funcționale - 1 schimb/zi, 5 zile/săptămână
- Magazia piese de schimb - 1 schimb/zi, 5 zile/săptămână
- Depozit materii prime și produse finite - 2 schimburi/zi, 5 zile/săptămână.

În prezent, societatea RIFIL are un număr de 475 angajați.

Activitățile de producție sunt:

- Secția Filatură
- Secția Vopsitorie

Secția Filatură cuprinde următoarele faze:

- Preparație:

- ruperea cablului;
- amestecare, uniformizare și laminare;
- obținere șuviță.
- Filare - Răsucire
 - filare;
 - bobinare;
 - dublare;
 - răsucire.
- Contractat - Aburit - Sculuit
 - sculuit;
 - aburit;
 - contractat.
- Depănat - Rebobinat - Ambalat
 - depănare concomitent cu parafinare;
 - rebobinare concomitent cu parafinare;
 - ambalare bobine.

În secția Filatură materiile prime folosite sunt:

- fibrele poliacrilice sub formă de cablu,
- lâna sub formă de pală,
- fire filamentare de poliamidă și elasthan

Produsele obținute sunt:

- firele acrilice 100% sau în amestec, voluminoase (HB) sau fixate (FX) prin operații de rupere, laminare, filare, bobinare, dublare, răsucire, sculuire, rebobinare și depănare - parafinare.

Datorită specificului producției în secții sunt asigurate condiții de microclimat și de iluminat speciale.

În **secția Vopsitorie** se realizează vopsirea firului în sculuri și în bobină. Operațiunea de vopsire se realizează controlat, cu ajutorul calculatoarelor de proces. Dozarea produselor auxiliare și a coloranților utilizați în procesul de vopsire se face automat, pe baza de rețete, care se realizează în laboratorul secției.

4.2.2 Fazele procesului tehnologic

Activitățile de producție se desfășoară în două secții: secția Filatură și Secția Vopsitorie.

Procesul din **secția Filatură** cuprinde următoarele faze:

- **preparația filaturii:** ruperea cablului, amestecare, uniformizare, laminare și obținerea șuvitei
- **filare - răsucire:** filare, bobinare, dublare, răsucire
- **contractat - aburit - sculuit:** sculuit, aburit, contractat
- **depănat - rebobinat - ambalat:** depănare, rebobinare - concomitent cu parafinare și ambalare bobine.

Materiile prime utilizate sunt: fibrele poliacrilice sub formă de cablu, lâna sub formă de pală, fire filamentare de poliamidă și elasthan din care se obțin firele acrilice 100% sau în amestec, voluminoase (HB) sau fixate (FX) prin operații de rupere, laminare, filare, bobinare, dublare, răsucire, sculuire, rebobinare - parafinare și depănare - parafinare, ambalare.

Preparația Filaturii:

Cablul acrilic este alimentat la Mașina de Rupt Cablu care are rolul - prin laminări succesive - de rupere controlată a filamentelor din interiorul cablului și încrețirea benzii debitate. Produsul obținut se numește bandă. Trecerea succesivă a benzilor prin patru pasaje de laminor are ca scop paralelizarea fibrelor, subțierea fibrelor și omogenizarea amestecului de fibre din interiorul benzilor. Banda obținută de la ultimul pasaj de laminare este alimentată la Laminorul Finisor care laminează banda și îi aplică o torsiune falsă în vederea creșterii rezistenței șuviței debitate. Formatul obținut este bobina cu două șuvițe.

Filare-Răsucire:

Bobina cu șuvițe este alimentată la mașina de filat cu inele la care se obține prin laminare, răsucire și depunere firul simplu pe țeava (cops). Copsurile cu fir sunt alimentate la mașina de bobinat unde firul se curăță de eventuale defecte (subțieri, îngroșări, nopeuri) și se înfășoară pe bobină. Bobinele cu fir simplu sunt alimentate la mașinile de dubla torsiune rezultând bobine cu fir dublat și răsucit.

Contractat - Aburit - Sculuit:

Bobinele cu fir simplu sunt introduse la vaporizator, pentru stabilizarea torsiunilor pe fir. Bobinele cu fir simplu/răsucit sunt sculuite, pe mașinile de sculuit, în vederea vopsirii în scul, greutatea și perimetrul sculului este în funcție de articol și greutatea băii. Sculurile sunt încărcate pe bastoane. Numărul de sculuri pe baston este în funcție de articol și de greutatea băii. Pentru vopsirea în bobină, bobinele cu fir simplu/răsucit se contractează.

Procesul din **secția Vopsitorie** cuprinde următoarele faze:

- **vopsirea** în aparate sub presiune OBEM
- **dozarea automată coloranți și auxiliari**
- **descărcarea sculurilor și bobinelor** din mașinile de vopsit
- **centrifugare sculuri și bobine vopsite**
- **uscarea sculuri și bobine**

Tehnologia de vopsire a firului acrilic se realizează în secția de vopsitorie, procesul de vopsire fiind discontinuu. Vopsirea se poate face în scul sau în bobină în mașini de vopsit.

Operațiunea de vopsire este complexă și se realizează controlat, cu ajutorul calculatorului. Dozarea produselor auxiliare și a coloranților utilizați în procesul de vopsire se face automat prin intermediul dispozitivului „DOS-CHEM”, pe bază de rețete care se realizează în laboratorul secției. Coloranții utilizați pentru vopsirea firelor și fibrelor acrilice și firelor în amestec sunt coloranți cationici și coloranți acizi. Auxiliarii utilizați pentru vopsire sunt retardanții (agenți de retardare), egalizatorii (agenți de egalizare), acid acetic și produse de avivare (emoliere/tușeu).

Fluxul tehnologic de vopsire discontinuu constă din:

- pregătirea firului pentru vopsit;
- pregătirea rețelei pentru vopsire (coloranți și auxiliari);
- introducerea firului pentru vopsit (containere cu sculuri sau tuburi cu bobine) în mașinile de vopsire „OBEM”, de capacități diferite, sub presiune. Vopsirea în sculuri este adecvată pentru firele voluminoase HB tip lână (100% acrilic sau în amestec cu lână). Vopsirea în bobină este adecvată pentru firele *fixate* tip bumbac și tip lână (100% acrilic sau în amestec cu bumbac, lână, nylon, elasthan);
- Vopsirea firului (atât alimentarea mașinii de vopsire cu apă, auxiliari, coloranți cât și conducerea procesului tehnologic este asistată de calculatoare de proces individualizate pe mașini și grupuri de mașini);
- centrifugare fir vopsit (sculuri, bobine);
- uscarea fir vopsit (sculuri, bobine);
- depozitare pe cărucioare.

Vopsirea pentru toate culorile se realizează în mediu acid la un pH de 4,5 - 5 unități, realizat cu acid acetic.

Procesul de vopsire este discontinuu și repartizat pe băi (“loturi”) de vopsire. Cantitatea de fir vopsit într-o baie este de la 24 kg până la 2500 kg, în funcție de cererea clientului. Operațiunea de vopsire este complexă și strict dependentă de activitatea laboratorului chimic din vopsitorie. În laborator sunt realizate rețetele de vopsire din: coloranți cationici, coloranți acizi, retardanți, egalizatori, acid acetic, produse de avivare.

Funcție de materialul și culoarea ce trebuie să se realizeze se alege diagrama de vopsire corespunzătoare. Parametrii de lucru din aparatele de vopsire (temperatură, timp de vopsire, viteză) sunt urmăriți și controlați cu ajutorul calculatorului.

Centrifugarea urmează după încheierea ciclului de vopsire.

Uscarea după centrifugare se face cu aer cald pentru eliminarea apei rămase pe fir; parametrii de uscare sunt stabiliți funcție de material. Sculurile și bobinele uscate se așează în cărucioare și se grupează pe băi ("loturi") de vopsire.

Depănarea - rebobinarea - ambalarea

Operația de depănare constă în trecerea firului din scul pe con de carton, concomitent cu parafinarea firului și curățarea de eventualele defecte din fir. Operația de rebobinare constă în trecerea firului din bobina vopsită de pe con de plastic pe con de carton, concomitent cu parafinarea firului și curățarea de eventualele defecte din fir. Bobina cu fir reprezintă *produsul finit*.

Firul finit este depus pe bobină, iar bobinele în cutii de carton sau pe paleți, pe rânduri cu separatori din hârtie - carton între ele și infoliați cu polietilenă. Depozitarea cutiilor/paleților cu produs finit se face în depozitul de produse finite.

Pentru transportul materialelor, în incinta fabricii, se folosesc electrostivuitoare, motostivuitoare și transpaleți electrici (electrostivuitoare cu operator pedestru).

Datorită specificului producției în secții sunt asigurate condiții de microclimat și de iluminat speciale.

Societatea nu evacuează ape uzate direct în receptorii naturali. Apele uzate rezultate de la vopsitorie și de la regenerarea masei cationice din stația de dedurizare sunt supuse unui proces de preepurare care constă în neutralizarea apelor cu soluție de NaOH 10%. Apa neutralizată este introdusă într-un bazin de omogenizare de unde se evacuează la stația de epurare biologică aparținând S.C. FIBREXNYLON S.A.

Tehnologia aplicată în cadrul S.C. RIFIL S.A. este conform BAT-urile pentru procedurile aplicate d.p.d.v. al consumurilor specifice. BAT-urile care se utilizează sunt:

- **reducerea numărului de coloranți pentru o rețetă prin utilizarea sistemelor tricromatice;**
- **folosirea sistemelor automate de dozare și distribuire a coloranților și auxiliarelor, cu excepția celor care se utilizează mai rar, care se dozează manual;**
- **utilizarea aparatelor dotate cu:**
 - **control automat al volumului de umplere**
 - **control automat al temperaturii și a altor parametri ai ciclului de vopsire**
 - **sisteme indirecte de încălzire și răcire**
 - **capace și uși care asigură minimizarea pierderilor de vapori**
- **alegerea aparatelor de vopsire cele mai potrivite pentru cantitățile de procesat, care permit desfășurarea operațiilor de vopsire în limita proporțiilor nominale de soluție (raport de flotă) pentru care sunt proiectate.**

Procesul tehnologic se desfășoară astfel:

- A. **Zona preparăției filaturii și filare-răsucire** unde se realizează următoarele faze: ruperea cablului, amestecare, uniformizare și laminare, obținere șuviță, filare, bobinare, răsucire, dublat, aburit, rebobinat;
- B. **Zona Sculuit** unde se desfășoară următoarele faze: sculuit, contractat;
- C. **Zona Vopsitorie:** vopsire;
- D. **Zona Depănat - Ambalat:** depănat, rebobinat, ambalat;
- E. **Zona depozit fir crud;**
- F. **Zona depozit materii prime și produse finite;**

G. Zona auxiliară.

4.2.3 Capacități și consumuri

- Capacitate maximă instalată (fir vopsit): 12 800 000 kg/an (40 tone/zi fire vopsite).

Raportat la anul 2018, producția și consumurile de materii prime și auxiliare au fost:

- Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg.
- Consumuri de materii auxiliare în anul 2018:
 - Coloranți: 132756,2 kg
 - Substanțe auxiliare, sodă caustică folosită pentru neutralizarea apelor chimic impure și sare gemă industrială folosită la instalația de dedurizare: 1521417 kg

Comparând cerințele BAT cu valorile obținute în cadrul societății privind consumul de materii prime, rezultă datele din tabelul de mai jos:

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de materii prime / auxiliare

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	coloranți: 13 - 18 g/kg de material textil - auxiliari textili: 36 - 90 g/kg de material textil - substanțe bazice: 85 - 325 g/kg de material textil	12,59 g coloranți/kg fir vopsit 144,32 g substanțe auxiliare (incluzând auxiliari textili și substanțe bazice)/kg fir vopsit

Consum de apă

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă captat (mc/an) în anul 2018		Utilizări pe faze ale procesului tehnologic
Apă tehnologică			
→ sursa FIBREXNYLON - apă industrială UHE	414.244 mc	Apa dedurizată produsă 321.011 mc, din care cantitatea de 316.527 mc utilizată la vopsitorie	Instalații de răcire Instalații dedurizare Secția vopsitorie Centrale termice
→ sursă proprie: 10 foraje subterane amplasate pe terenul proprietatea S.C. RIFIL S.A. Săvinești.	342.845 mc		
→ sursa FIBREXNYLON - apă brută industrială Cracău	19.997 mc		
TOTAL apă tehnologică	777.086 mc		
Apă potabilă			
▪ branșament la rețeaua de apă potabilă a C.J. APA SERV S.A. Piatra Neamț. ▪ branșament la rețeaua de apă potabilă a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești - sursa Brășăuți	57.640 mc (inclusiv și apa potabilă de la Pavilionul administrativ fosta Melana IV)		Igienico-sanitare Instalația de climatizare Fântâni apă potabilă
TOTAL apă	834.726 mc		

Cantitatea de apă dedurizată folosită în Secția Vopsitorie a fost de 316527 mc.

Comparând cerințele BAT cu valorile obținute în cadrul societății privind consumul de apă, rezultă datele din tabelul de mai jos:

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de apă

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	43 - 212 l/kg	79,16 l/kg de fir vopsit (79,16 mc apă/t de fir vopsit realizat, în consumul de apă fiind inclus și consumul igienico - sanitar)
BAT	16 - 31 l apă/kg fir vopsit	30,02 l/kg de fir vopsit, la Secția Vopsitorie

Consum de energie electrică

Alimentarea cu energie electrică de medie tensiune se face din SEN. Cantitatea de energie electrică consumată în anul 2018 este de 23280156 kwh.

Consum de gaz metan

Pentru asigurarea energiei termice S.C. RIFIL S.A. dispune de 2 centrale termice funcționând cu gaz metan, care asigură aburul tehnologic necesar procesului tehnologic, căldură și apă caldă menajeră. În anul 2018 consumul de gaz metan pentru cele două centrale termice a fost de 2890583 mc.

Comparând cerințele BAT cu valorile obținute în cadrul societății privind consumul de energie electrică și gaz metan, rezultă datele din tabelul de mai jos:

Comparație între cerințele BAT și valorile obținute în unitate privind consumul de energie electrică și gaz metan

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Parametru	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	Energie electrică	4 - 17 kWh/kg	2,21 kWh/kg de fir vopsit
BAT	Gaz metan	4 - 14 MJ/kg	9,24 MJ/kg de fir vopsit

4.2.4 Dotări

În secția Vopsitorie există următoarele utilaje și echipamente:

- 2 mașini vopsit sculuri 24 kg OBEM MBC 20/06;
- 1 mașină vopsit sculuri 125 kg OBEM MBC 75/08;
- 1 mașină vopsit sculuri 125 kg OBEM MBC 85/08;
- 1 mașină de vopsit sculuri 250 kg OBEM MBC 175/08
- 11 mașini vopsit sculuri 500 kg OBEM MBC 350/08;
- 1 aparat de vopsit mostre de 2 x 2 kg UGOLINI 110-2P;
- 2 aparate de vopsit mostre mod. SP/SIMPLEX 110S/6P 2x(6x50g);
- 1 aparat de vopsit mostre 4x150 g UGOLINI SP SIMPLEX 110S/4P;
- 1 mașină de pipetat SALCE DOS VOLUMETRICO SBM;
- 1 mașină de bobinat mostre 50gr;
- 1 uscător mostre UGOLINI MINI-DRYER EC.IP;
- 1 centrifugă pentru mostre;
- 1 spectofotometru DATA COLOR SF600;
- 1 magazie verticală rotativă TIP MR2/10-AC;
- 1 dozator LAWER TIP DOS-CHEM 34-24;
- 25 rezervoare coloranți și auxiliari;
- 2 rezervoare pentru prepararea soluției de avivaj;
- 1 rezervor pentru prepararea soluției de sodă caustică;
- 2 centrifugi MINETTI TIP V/A 1900;
- 1 electropalan pentru centrifugă tip DEMAG;
- 1 electropalan pentru centrifugă tip WR 1500 T1 V1;
- 1 electropalan pentru centrifugă tip KITO;
- 1 uscător pentru sculuri GALVANIN tip ESMT-CAT;
- 1 mașină depănat;
- 2 mașini de vopsit în bobină 480kg OBEM API/O/20;
- 4 mașini de vopsit în bobină 720kg OBEM API/O/30;
- 3 mașini de vopsit în bobină 240kg OBEM API/O/10;
- 2 mașini de vopsit în bobină 120kg OBEM API/O/5;
- 2 mașini de vopsit în bobină 72kg OBEM API/O/3;

- 1 electropalan tip DEMAG;
- 2 mașini de vopsit în bobină 48kg OBEM API/O/2;
- 2 centrifuge pentru bobine OBEM IC/10/R/E/A/273;
- 3 uscătoare de bobine OBEM ERD/O/10/273;
- 1 uscător de bobine OBEM ERD/O/30/273;
- 2 navete - robot OBEM CNRP 10C;
- 1 centrifugă pentru bobine BERTA 24;
- 1 uscător static bobini.

Rețetele de vopsire se realizează în laboratorul secției utilizându-se:

- coloranți cationici;
- coloranți acizi;
- retarderi (agent retardare);
- egalizatori (agent de egalizare);
- acid acetic;
- produse de avivare (pentru tușeu).

Firul finit este depus pe bobină, iar bobinele în cutii de carton sau pe paleți, pe rânduri cu separatori din hârtie - carton între ele și infoliați cu polietilenă. Depozitarea cutiilor/paleților cu produs finit se face în magazia de produse finite. Pentru transportul materialelor, în incinta fabricii, se folosesc electrostivuitoare, motostivuitoare și transpaleți electrici (stivuitoare cu operator pedestru). În anul 2018 a fost activ (pe lângă cele electrice) 1 motostivuitoare pe motorină cu motor de 35 kW, care a funcționat 359 ore și a consumat 0,44 tone motorină.

Instalațiile auxiliare, constau din:

- 3 rezervoare de stocare de apă industrială 3x20 mc (din sursa proprie (foraje), sursa subterană Cracău și sursa UHE);
- 1 stație dedurizare apă cu valve multiple S487;
- 1 stație dedurizare apă WS1 50-250 l;
- 1 stație demineralizare apă OSMO HD-B2 AM (în conservare);
- 2 rezervoare de stocare acid acetic 2x20 mc;
- 3 rezervoare de stocare a apei dedurizate 3x80 mc;
- Centrală abur cu 2 cazane: de 5 t/h x 12 bar abur saturat și 8 t/h x 12 bar abur saturat;
- Centrală apă caldă cu 2 cazane;
- un bazin de preepurare cu două compartimente, unul de neutralizare și unul de omogenizare ape chimic impure (stație preepurare veche);
- un bazin de preepurare cu două compartimente, unul de neutralizare și unul de omogenizare (stație preepurare nouă 2018-2019);
- 4 compresoare;
- 5 stații de transformare energie electrică ELECTROIMPIANTI de la MT la JT;
- 1 moară măcinat conuri plastic;
- 2 prese deșeu (una la secția Vopsitorie și una în depozitul de fir crud);
- 11 instalații de climatizare (zece în secția Filatură și una în secția Vopsitorie);
- rezerva de apă incendiu - un rezervor de 350 mc și un rezervor de 10 mc.

În prezent, utilajele din **secția Filatură** se găsesc următoarele utilaje:

Utilaje – secția Filatură (anul 2019)

	Nr. Mașini [buc.]	Tip	Model
FILATURĂ HALA 1	2	Mașini de rupt cablu	Seydel 870
	1	Laminor integrat	OSA RSN/C
	1	Laminor autoregulator	ST/21+ARE
	1	Laminor pasaj 3	SH22

	2	Laminor finisor	RF2B
	1	Laminor autoregulator	OSA CSN ARM
	1	Laminor integrat	RSNC
	2	Laminor pasaj 2,3	OSA SH22 ARE
	6	Mașini de filat cu inele ZINSER	RM 451
	6	Mașini de bobinat SCHLAFHORST	X5
	3	Mașini de filat cu inele ZINSER	420
	3	Mașini de bobinat SAVIO	Espero E
	3	Mașini de filat cu inele ZINSER	Zinser 319 LSL
	3	Mașini de bobinat SAVIO	Orion I
	7	Mașini de răsucit	TDS 4
	1	Vaporizator	Xorela
	3	Mașini de rupt cablu	Seydel 870
	1	Laminor integrat	RST/21+ARE
	2	Laminor integrat	OSA RSN/D
	1	Laminor integrat	SEYDEL 710
	3	Laminor autoregulator	OSA ST21+ARE
	1	Laminor pasaj 3	HC22
FILATURĂ HALA 2	2	Laminor pasaj 3	OSA SH22
	3	Laminor finisor	OSA RF4/B
	7	Mașini de filat cu inele ZINSER	RM 451
	11	Mașini de bobinat SCHLAFHORST	238V
	4	Mașini de filat cu inele ZINSER	421 S
	2	Mașini de filat cu inele ZINSER	420 SL
	7	Mașini de bobinat SAVIO	Espero I
	5	Mașini de filat cu inele ZINSER	319 LSL
	7	Mașini de răsucit SAVIO	GEMINIS 234C
	3	Mașini de răsucit VOLKMANN	VTS-07
	4	Mașini de răsucit SAVIO	TDS 228RL
	1	Mașină de dublat BE- MA -TEX	
	1	Mașină de dublat FADIS	Densepack
SCULUIT DEPANAT REBOBINAT AMBALARE	25	Mașini de sculuit	Comes, Tintori,RITE
	2	Mașini de contractat	Motocono
	8	Mașini de împachetat sculuri	
	39	Mașini de depănat	Fadis, Imatex, Rite
	7	Mașini de rebobinat SAVIO	Espero
	1	Mașină de rebobinat	Muratec
	3	Mașini de rebobinat	Schlafhorst Motocono
	2	Linie de ambalare IR2-KALI	San Grato Italia
	1	Robot paletizat	
	6	Mașină de înfoliat	Filatura și Depozite

4.3 INVENTARUL INTRĂRILOR (MATERIILOR PRIME) ȘI IEȘIRILOR (PRODUSELOR)

Materii prime și auxiliare

Lista materiilor prime și auxiliare și a produselor utilizate / generate pe fiecare secție, este prezentată în tabelul de mai jos.

Materii prime și materiale

SECȚIA	Materii prime	Materiale auxiliare	Produce finite
Filatură - În funcțiune din: 1974 - Capacitate max. instalată fire acrilice și în amestec cu lână cca. 30 t/zi (în funcție de finețea firului produs).	- fibre poliacrilice sub formă de cablu - lână sub formă de pală - fire filamentare de poliamidă și elastan		fire acrilice 100% sau în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)
Vopsire - În funcțiune din: 1974	- fire acrilice 100% sau	-coloranți cationici - coloranți acizi	fir vopsit

- Capacitate maximă instalată (fir vopsit): 40 t/zi; 12 800 000 kg/an. Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg.	- fire în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)	- retarderi - egalizatori - acid acetic - produse de avivare	
Centrala de abur - 1 generator de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, producție MINGAZZINI tip PB - 50, capacitate 5 t/h x 12 bar - anul punerii în funcțiune 2000. - 1 generator de abur cu 1 cazan de abur saturat, ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, de producție MINGAZZINI - PB 80 EU, capacitate 8 t/h x 12 bar, echipat cu arzătorul GENERAL BRUCIATORI tip GBA 750 G, cu reglaj modulant, pe gaze naturale - acest cazan s-a montat în anul 2013;	- gaz metan - apă dedurizată	-	abur de 12 bar
Centrala apă caldă și încălzire 2 cazane „Lamborghini” Mega Prex 800 de 777 Mcal/h - anul punerii în funcțiune - 2002 - randament termic - 90,14%	- gaz metan - apă dedurizată	-	apă caldă, agent termic
Instalație de climatizare		- apă potabilă	
Instalația de demineralizare apă brută, cu osmoză OSMO HD B2AM (în conservare) Instalație de dedurizare apă stație cu valve multiple S487 Instalație de dedurizare apă WS1 50-250 l (în incinta centralei termice abur)	- apă tehnologică - apă industrială - apă industrială	- schimbători de ioni - NaCl tablete - schimbători de ioni - NaCl tablete	apă demineralizată apă dedurizată apă dedurizată
Stația de neutralizare ape uzate chimic impure	- apele provenite din vopsitorie - apele de la regenerarea masei cationice din stația de dedurizare - parțial răcire	- hidroxid de sodiu	apă preepurată

Materiile prime și auxiliare utilizate și modul de gestiune sunt prezentate în tabelul de mai jos:

Materii prime și auxiliare utilizate

Principalele materii prime și materiale	Secția în care se utilizează	Ponderea în produs și în factorii de mediu	Mod de depozitare și stocare	Periculozitate pentru mediu	Alternativa adecvată pentru cele cu impact potențial semnificativ
Fibre poliacrilice sub formă de cablu	filatură	* 96,62% înglobat în produsul finit 3,38%, pierderi în fluxul tehnologic	Depozit materie primă	Nu	-
Lână sub formă de pală	filatură	* 96,62% înglobat în produsul finit 3,38%, pierderi în fluxul tehnologic	Depozit materie primă	Nu	-
Fir cumpărat de la terți (acrilic)	vopsitorie	100% înglobat în produsul finit	Depozit fir crud	Nu	-
Coloranți	vopsitorie	97% înglobat în produsul finit 3% în ape uzate chimic impure	Magazie coloranți și auxiliari	Da, clasele de gravitate prezentate în anexă	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Substanțe auxiliare	vopsitorie	50% înglobat în produsul finit 50% ape uzate chimic impure	Magazie coloranți și auxiliari	Da, clasele de gravitate prezentate în anexă	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon

Tricot tubular PES	vopsitorie	100% deșuri la instalații de incinerare		Da	Incinerare în instalații autorizate
Tablete de sare	Stația de dedurizare	100% în apa chimic impură	Magazie	Da	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Reactivi de neutralizare ape chimic impure	Stație preepurare, corecție pH - bazin neutralizare și îndepărtare culoare –bazin omogenizare	100% în apa chimic impură	Magazie coloranți și auxiliari	Da	Preepurare locală urmată de epurare biologică în stația de epurare FibrexNylon
Ambalaje hârtie - carton , plastic, lemn	Ambalare produs finit	99% în produs, 1% deșeu	Magazie ambalaje	Nu	-
Detergenți	Igienizare spații și utilaje	100% în apa menajeră	Magazie materiale auxiliare	Nu	-
Dezinfectanți	Igienizare spații și utilaje	100% în apa uzată menajeră	Magazie materiale auxiliare	Nu	-

Produse realizate

Produsele realizate sunt:

- **fire textile**, destinația lor fiind pentru piața internă și pentru export.

Produsele finite sunt ambalate în folie de polietilenă și cutii de carton care sunt apoi paletizate și livrate odată cu produsul, fiind nereciclabile.

Producția realizată, comparativ cu capacitatea de producție a instalațiilor din cadrul S.C. RIFIL S.A. este următoarea:

Producția realizată în cadrul S.C. RIFIL S.A. în anii 2017 și 2018

Nr. crt.	INSTALAȚIA / PRODUS	Capacitate de producție (t/an)	Producție realizată (t/an)	
			2017	2018
1.	Instalația de prelucrare/vopsire fire acrilice 100% sau în amestec cu lână, voluminoase (HB) sau fixate (FX)	12800 t fir vopsit	10567,8	10541,9

Bilanț masic

La nivelul anului 2018 s-au utilizat următoarele materii prime și s-au obținut următoarele produse finite/subproduse:

Materii prime și auxiliare

Materii prime si materiale	Natura chimica/ compoziție, fraze pericol (H)	Consum (tone, în 2018)	Mod de stocare, mod de eliminare, valorificare
Secția FILATURĂ			
Fibre poliacrilice sub formă de cablu	-	8305,67	Depozit materie primă
Lână sub formă de pală	-	368,43	Depozit materie primă
Alte materiale (poliamidă, etc.)	-	106,7	Depozit materie primă
Ulei	-	18,5	Magazia de uleiuri
Vaselină	-	2,5	Magazia de uleiuri
Parafină	-	20	Magazia de uleiuri

Secția VOPSITORIE			
Coloranți: -cationici, -acizi	Informații detaliate în anexă	132,756	Magazie de coloranți și auxiliari textili
Substanțe auxiliare: -retarderii, -egalizatori -produse de avivare, -acid acetic	Informații detaliate în anexă	1144,051	Magazie de coloranți și auxiliari textili Acid acetic - 2 rezervoare de 20 mc, supraterane, în exterior
Fir crud, de la terți	-	2017,65	
Fir acrilic	-	8730,01	
Fir amestec cu lână	-	464,66	
Apă dedurizată		321011 mc, din care 316527 mc utilizată la vopsire	3 rezervoare de stocare a apei dedurizate 3x80 mc
Hidroxid de sodiu	H314, H290	100,649	Magazie de coloranți și auxiliari textili
Stația de DEDURIZARE			
Sare	-	274,550	Depozit de sare
Secția Ambalare produs finit			
Ambalaje hârtie+carton (cutii, separatori)	-	821835 bucati	Magazie ambalaje
Ambalaje plastic (folie și pungi de PE pentru ambalare produse finite, saci)		95,6	Magazie ambalaje
Paleti lemn	-	30707 bucati	Magazie ambalaje
Bandă polipropilenă		2391 km	Magazie ambalaje
Etichete autoadezive		3716600 buc	Magazie ambalaje
Bandă autoadezivă		751 buc	Magazie ambalaje
Igienizare spații			
Detergenți (detergent și săpun) Solid Lichid	-	0,137 tone 1538,5 litri	Magazie materiale auxiliare
Dezinfectanți și detartranți	-	741,3 litri	Magazie materiale auxiliare
Centrala termică (tratare apă cazan CT abur)			
Fosfat trisodic	-	1500 kg	În incinta CT, stoc 12 februarie 2020: 1000 kg
Metabisulfid de sodiu	-	500 kg	În incinta CT, stoc 12 februarie 2020: 873 kg
Hidromin	-	141 kg	În incinta CT, stoc 12 februarie 2020: 100 kg

Produse și subproduse

Proces tehnologic	Produs obținut	Utilizare produs	Cantitate produsă (tone/2018) *
Filatură	Fir acrilic	La vopsitorie 11212,33 tone din care:	8059,62 tone
	Fir amestec cu lână		670,4 tone fir crud la ambalare
	Fir crud de la terți		464,66 tone
Vopsitorie	Fir acrilic vopsit	Depănare Rebobinare Ambalare	2017,65 tone
	Fir amestec cu lână vopsit	Depănare Rebobinare Ambalare	10077,26 tone
			464,66 tone

(*) Cantitățile sunt variabile funcție de dinamica procesului de fabricație

Condiții de preluare, transport, manipulare, depozitare:

- *materiale auxiliare*: sunt achiziționate de la diverși furnizori, în recipiente sau ambalaje specifice, sunt depozitate în magazine, sub gestiune și se utilizează în funcție de necesități, cu respectarea condițiilor de manipulare și folosire, după caz;
- *apa potabilă*: este preluată din două surse:
 - APA SERV S.A. Piatra Neamț prin branșament la rețeaua de apă potabilă a orașului, conform contract nr. 106/26.11.2003 încheiat pe perioadă nelimitată;

- S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești prin bransament la rețeaua de apă potabilă, conform contract nr. 110/12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3, încheiat între S.C. RIFIL S.A. Săvinești și S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.
- *apa tehnologică* se preia din următoarele surse:
 - sursă proprie: 10 foraje subterane amplasate pe terenul proprietatea S.C. RIFIL S.A. Săvinești, în incinta acestuia, pentru care există Abonament de utilizare și exploatare a resurselor de apă nr. 3109/01.01.2015, cu act adițional nr. 1/2019, încheiat cu Administrația Bazinală de Apă Siret prin Sistemul de Gospodărire Ape Neamț;
 - S.C. FIBREXNYLON S.A. - conform contract nr. 110 din 12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3/2009.
- Toate materiile prime și materialele auxiliare sunt preluate, manipulate și depozitate în locuri special amenajate, astfel încât să nu se producă un impact negativ asupra mediului. Se respectă condițiile impuse prin fișa tehnică de securitate pentru substanțele chimice utilizate și legislația specifică pentru deșeurile de ambalaje rezultate din utilizarea acestora.

Utilizarea materiilor prime și a materialelor auxiliare se realizează cu *respectarea practicilor BAT* în domeniu:

- evidențierea lunară a consumurilor specifice de materii prime și materiale auxiliare, în registre, analiza periodică a consumurilor realizate, în vederea stabilirii eficienței utilizării lor;
- studierea în permanență a progreselor din domeniul firelor și fibrelor textile și aplicarea lor, pe baza analizei cost/beneficiu, în scopul utilizării acelor materii prime și materiale auxiliare cu impact redus asupra mediului;
- realizarea controlului calității materiilor prime pe baza unor proceduri, care să prevadă modul de acțiune în caz de neconformități, astfel încât impactul asupra mediului să fie redus sau nul.

Substanțe și preparate chimice periculoase

În cadrul societății se folosesc diferite substanțe și materiale considerate periculoase: coloranți, auxiliari, combustibili, uleiuri. Aceste substanțe sunt manipulate de persoane responsabile, care să prevină pierderile necontrolate în mediu.

Substanțele toxice și periculoase care pot ajunge în efluenții reziduale sunt reprezentate de componenții chimici ai coloranților și substanțelor auxiliare utilizate în procedeele de tratare umedă a firelor și fibrelor textile. La S.C. RIFIL S.A. conform informațiilor obținute de la beneficiar la nivelul anului 2018 sunt gestionate următoarele substanțe:

Lista completă a coloranților și substanțelor auxiliare utilizate în cadrul unității

(an de referință - 2018)

Nume	Informații ingrediente/ Compoziție	Simbol amestec	Fraze de pericol	Nr. CAS	Stare de agregare	Ambalare	Capacitate ambalare	Depozitare
COLORANȚI								
ASTRAZON FLAVINE 10 GFF 300%	50-60% C.I. Basic Yellow 40		H302 AcuteTox4 H412 Aquat.Chron.3	29556-33-0	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON BLUE F2RL 200%	65-75% C.I. Basic Blue 147		H302 AcuteTox4 H318 EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	63817-45-8	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON BLAU FGRL 200% micro	30-40% C.I. Basic Blue 159 5-10% C.I. Basic Blue 3		H301 AcuteTox3 H319 EyeDam1 H412 Aquat.Chron2	93783-70-1	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
				73570-52-2				

Solicitare AIM pentru activitatea de pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile

Fabrica din Săvinești, jud. Neamț

Operator: S.C. RIFIL S.A. Săvinești

ASTRAZON BLUE 5GL 200%	45-55% C.I. Basic Blue 45		H318 EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	72828-93-4	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON ROT BBL 200%	80-90% C.I. Basic Red 23		H302 AcuteTox4 H317 H319 EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	28313-51-1	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON RED FBL 200%	70-80% C.I. Basic Red 46		H318 EyeDam1 H302 AcuteTox4 H411 Aquat.Chron2	52769-39-8	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON ROT GTLN LIQ.	35 - 45% C.I. Basic Red 18:1		H318 EyeDam1 H412 Aquat.Chron2	82205-20-7	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON RED GTLN micro 200%	75-85% C.I. Basic Red 18:1		H302 AcuteTox4 H318 EyeDam1 H412 Aquat.Chron2	54229-13-9	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
	1-3% C.I. Basic Yellow 28			54060-92-3				
ASTRAZON RED VIOLET 3RN	60-70% C.I. Basic Violet 16		H301 AcuteTox3 H330 AcuteTox1 H318 EyeDam1 H410 Aquat.Chron1	75535-16-9	solid	butoi metalic și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON YELLOW 7GLL 200%	45-55% C.I. Basic Yellow 21		H301 AcuteTox3 H315 SkinIrr2 H318 EyeDam1 H410 Aquat.Chron1	6359-50-8	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	30 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON YELLOW 8GSL 200%	15-25% C.I. Basic Yellow 63		H301, AcuteTox3 H319, EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	38926-38-4	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	30 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON YELLOW 8GSL 200% liq	17-22% C.I. Basic Yellow 63		H302, AcuteTox4 H318, EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	38926-38-4	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ASTRAZON BLUE BRL 200%	45 - 55 % C.I. Basic Blue 147		H302 AcuteTox4 H319 EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	63817-45-8	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
	10 - 20 % C.I. Basic Blue 3			73570-52-2				
	1 - 5 % C.I. Basic Yellow 28			54060-92-3				
ASTRAZON BLUE BG 200%	50 - 55 % C.I. Basic Blue 3		H301 AcuteTox3 H318 EyeDam1 H411 Aquat.Chron2	73570-52-2	Granulat fin	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
BASIC BLUE FGGL 200%	50-70% Basic Blue 41		H400 Aquat.Acute1 H410 Aquat.Chron1 H302 AcuteTox4 H318 EyeDam1 H314 Skin Corr. 1A H373 STOT RE 2	12270-13-2	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
BASIC BLUE FGRL 200%	40-45% Basic Blue 159		H400 Aquat.Acute1 H301 AcuteTox3 H373 STOT RE 2 H318 EyeDam1 H317 Skin sens.1 H410 Aquat.Chron1	93783-70-1	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
	5-10% Basic Blue 3			-				
BASIC GIALLO ORO GL 200%	30 – 50% Basic Yellow 28		H330 AcuteTox3 H301 AcuteTox3 H318 EyeDam1 H312 AcuteTox4	54060-92-3	solid	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili

Solicitare AIM pentru activitatea de pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile

Fabrica din Săvinești, jud. Neamț

Operator: S.C. RIFIL S.A. Săvinești

			H410 Aquat.Chron1					
BASIC GIALLO ORO GL 200% LICHID	40 -60% Basic Yellow 28		H311 SkinTox3 H318 EyeDam1 H302 AcuteTox4 H315 Skin irrit.2 H410 Aquat.Chron1	58798-47-3	lichid	cisternă plastic	1000 l	
BASIC BLUE BG 200%	C.I. Basic Blue 3		H301 H318 H317 H410	-	solid	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
BASIC NERO BW/FDN	≥30-<40% Basic Yellow 28 ≥5-<7% Basic Blue 159 ≥1-<3% Basic Blue 003 ≥1-<3% Basic Red 46		H302 H311 H314 H317 H410		lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
DYELAN SCARLATO FGX	Colorant acid		H412	6507-78-4	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
DYELAN ROSSO AC-N 3B	C.I. Acid Red 131	-	-	-	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
INFACRYL GIALLO GRL 200%	≥50-<60% Basic Yellow 29		H302 H331 H318 H410	68134-38-3	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
OPTILAN BLAU MF-2RLA sgr.	18-23% CI Acid Blue 278, sare de sodiu 10-15% CI Acid Blue 225 10-13% CI Acid Violet 48		H319 H412	71873-46-6 70209-96-0 72243-90-4	solid	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
OPTILAN BLAU MF-GL sgr	10 -20% Blue 14 52 200		H317 H412	125328-86-1	solid	cutie carton și folie polietilenă	15 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
OPTILAN RED MF-GRLN sgr	15 - 20% C.I. Acid Red 336		H315 H319	71873-39-7	solid	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
OPTILAN YELLOW MF-2GLA	20 - 25% C.I. Acid Yellow 218		H410	71873-51-3	solid	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
OPTILAN GOLDGELB MF-RL sgr	Nu prezintă pericol	-	-	-	solid	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
NYLOSAN BLUE S-R	Colorant anionic		H318 H412	371921-63-0	solid	cutie carton și folie polietilenă	15 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
NYLOSAN RED S-3B	Nu prezintă pericol	-	-	-	solid	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili

Solicitare AIM pentru activitatea de pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile

Fabrica din Săvinești, jud. Neamț

Operator: S.C. RIFIL S.A. Săvinești

NYLOSAN YELLOW S-L sgr	Colorant acid	-	-	84962-50-5	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
NYLOSAN GREEN N-GL	Colorant acid	-	H412	-	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
KEMACRYL BLEU FBL 200%	Colorant cationic		H301 H410	93783-70-1	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
KEMACRYL GIALLO 8GL 200%	Colorant cationic	-	-	-	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
KEMACRYL NERO FDL 200%	Colorant cationic		H302 H318 H411	54060-92-3	praf	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți si auxiliari textili
KEMACRYL ROSSO BRILL. 4G 200%	Nu prezintă pericol	-	-	-	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
KEMALAN BLEU SC. B-T2R 100%	75 - 100% Albastru Acid 193		H319 H317 H412	12392-64-2	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
KEMALAN NERO B-RL 200%	50-75% Acid Negru 194		H319 H317 H411	57693-14-8	pulbere	cutie carton si folie polietilena	25 kg	Magazia de coloranti si auxiliari textili
SUPRALAN ROT GWN	55-60% colorant acid		H318 H411	-	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
TELON BLUE M-GLW	65-70% C.I. Acid Blue 221		H411	72749-90-7	pulbere	cutie carton și folie polietilenă	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
YORACRYL RED B 200%	25-50% C.I. Basic Red 15		H302 H314 H411	72208-20-9	pulbere	cutie carton si folie polietilena	25 kg	Magazia de coloranti si auxiliari textili
YORACRYL RED B 200% LICHID	25-50% C.I. Basic Red 15 lichid		H314 H412	84012-51-1	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
AUXILIARI								
ACID ACETIC	80% acid acetic		H226 Flam. Liq. 3 H314Skin Corr. 1A	64-19-7	lichid	2 rezervoare	2*20mc	Exterior secția vopsitorie
ACID FORMIC	≥85-<90% acid formic		H302 H314 Skin Corr. 1A H331	64-18-6	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
ACID OXALIC	acid oxalic		H302 Acute Tox. 4 * H312 H318	6153-56-6	pulbere cristalina	saci	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
AROSTIT AR GR	35-45% ditiionit de sodiu		H251 Self-heat. 1 H319 H317	7775-14-6	solid	butoi metalic și folie polietilenă	90 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili

Solicitare AIM pentru activitatea de pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile

Fabrica din Săvinești, jud. Neamț

Operator: S.C. RIFIL S.A. Săvinești

AROSTIT IT GR	55-70% ditionit de sodiu		H251 Self-heat. 1 H319	7775-14-6	solid	butoi metalic și folie polietilenă	90 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
CARBONAT DE SODIU	≥90-<100% carbonat de sodiu		H319 Eye Irrit. 2	497-19-8	solid	saci	25 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
CLORIT DE SODIU 30%	20-35% clorit de sodiu în soluție apoasă organică		H271 Ox. Sol. 1 H301+311 Acute Tox. 3 Acute Tox. 2 H318 Eye Dam. 1 H373 STOT RE 2 H400 Aquatic Acute 1	7758-19-2	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
HIDROSULFIT DE SODIU	≥90-≤100% ditionit de sodiu		H251 Self-heat. 1 H302 H319	7775-14-6	solid	butoi metalic și folie polietilenă	60 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
HOSTALUX ACK LIQ	6 - 7% acid acetic	-	-	64-19-7	lichid	butoi plastic	60 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
IMEROL JSF FL	16 -20% alcool poliglicoleter în soluție apoasă		H318 H412	-	lichid	butoi plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
LEOMIN AKF LIQ	Soluție apoasă de aminoester stearilalchil cuaternizat	-	H412	-	lichid	butoi plastic sau cisternă plastic	120 l 1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PIROFOSFAT TETRASODIC	pirofosfat de sodiu		H318 H302 Acute Tox. 4	7722-88-5	solid	saci	20 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PROCLOREX	≥25% - <30% nitrat de sodiu		H272 H302 H315 H318 H360 H335	7631-99-4	solid	butoi plastic	60 kg	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PRODAL NA	>20 <= 30% acid benzen sulfonic, derivați 4-C10-13-sec-alkyl - neutralizat, etilendiamino tetraacetat de tetrasodiu		H315 H318	85536-14-7	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PRODYS KA	≥15% - <20% amine, alchil de seu, etoxilat		H315 H319	61791-26-2	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PROKALIN F	Alcool poliglicoleter neionic		H317	-	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PROMIGRANT ACD	≥= 60% - < 70% Benziltrieta moniu clorură		H315 H319 H335	56-37-1	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
PRORETARD PAN	≥= 50% - < 60% dimetilalchil benzilamoniu clorură		H302 H314 H410	68424-85-1	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili

PROSOFT BF10	≥ 9 - ≤12 Gliceride, C14-C20 produse de reacție cu diethylentriami nă		H315 H319	85409-11-6	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
SERA GAL A- ME	60% clorură de benziltrimet il amoniu		H301 H311 H332 H341 H412	56-93-9	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili
SERA TARD A- AS	45-55% clorură de alchil dimetil benzilamoniu		H302 H314 H400	68391-01-5	lichid	cisternă plastic	1000 l	Magazia de coloranți și auxiliari textili

Accesul la aceste produse este limitat la persoanele autorizate iar folosirea lor se face strict sub control. Modul de ambalare și depozitare face imposibilă scurgerea, emiterea de vapori, etc. a acestor substanțe și preparate chimice periculoase. Societatea are implementat un sistem de gestionare a chimicalelor și a altor produse utilizate, acestea fiind însoțite de certificate, declarații de conformitate și fișe cu date de securitate conform prevederilor legale în vigoare.

Capacitate maximă instalată (fir vopsit) este de 12 800 000 kg/an. Producția de fire vopsite pentru anul 2018 a fost de 10541923 kg. Consumuri de materii auxiliare în anul 2018 a fost:

- Coloranți: 132756,2 kg
- Substanțe auxiliare, sodă caustică folosită pentru neutralizarea apelor chimic impure și sare gemă industrială folosită la instalația de dedurizare: 1521417 kg

Cerințele BAT privind consumul de materii prime și auxiliare

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limitei	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. în anul 2018
BAT	coloranți: 13 - 18 g/kg de material textil	12,59 g coloranți/kg fir vopsit
	- auxiliari textili: 36 - 90 g/kg de material textil	144,32 g substanțe auxiliare (incluzând auxiliari textili și substanțe bazice)/kg fir vopsit
	- substanțe bazice: 85 - 325 g/kg de material textil	

Referitor la încadrarea în prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, calculul încadrării activității la unul dintre articolele 7 sau 8 este făcut în continuare.

Substanțele chimice și amestecurile care reprezintă coloranții și o parte din auxiliare sunt în mare majoritate încadrate în Partea 1 din Anexa 1 a Legii, categoriile H2, H3, E, O. Cantitățile minime relevante corespunzătoare nivelului inferior, respectiv superior pentru aceste substanțe este de 50 tone, respectiv 200 tone. Se face precizarea că pe amplasament nu se găsesc substanțe din categoria H1, P1a, P2, P5a, P6a, pentru care nivelul inferior minim este de 5 tone. Pe amplasament nu se găsesc substanțe din Partea 2, Anexa 1.

Astfel, se consideră că toate substanțele /amestecurile de tip coloranți și auxiliare, în afară de acidul acetic, au nivelul inferior de 50 tone și nivelul superior de 200 tone. Capacitatea totală de stocare pentru aceste substanțe este de maxim 20 tone, cu mult sub nivelul inferior de 50 tone. Acidul acetic, fiind lichid inflamabil categoria 3, are nivelul minim de 5000 tone iar capacitatea maximă de depozitare este de 40 tone.

Se concluzionează că activitatea nu se încadrează în prevederile Legii 59/2016.

4.4 INVENTARUL IEȘIRILOR - DEȘEURI

Deșeuri produse, colectate, modalități de valorificare

Deșeuri produse, colectate, mod de valorificare

Sursă emisie deșeuri	Numele deșeurii Codul deșeurii	Loc de depozitare	Mod de valorificare
Filatură	Deșeuri de fibre textile procesate, 04 02 22	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Deșeuri de fibre textile (măturătură), 04 02 09	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Uleiuri uzate, 13 02 05*	Magazia de uleiuri	Colectat în butoaie metalice și valorificat
	Ambalaje de materiale plastice (PE, PP), 15 01 02	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Ambalaje de hârtie/carton, 15 01 01	Depozit fir crud, exterior pe platforma betonată, acoperită	Colectate separat și valorificate
	Materiale plastice (conuri din materiale plastice, defecte), 20 01 39	Moara de tocat conuri, platformă betonată și acoperită	Se toacă la moara de tocat conuri, se obține granule de polipropilenă care se predau la societate autorizată ce face conuri noi pentru filatură. Colectate separat și valorificate
	Șpan și pulberi din materiale plastice, de la mașina de tocat conuri, 12 01 05	Moara de tocat conuri, platformă betonată și acoperită	Colectat separat și eliminat prin societăți autorizate
	Material filtrant instalația de climatizare, 15 02 03	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Ceruri și grăsimi uzate, 12 01 12*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
Vopsitorie	Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase, din hârtie/carton, materiale plastice, metalice, 15 01 10*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează separat, se balotează (hârtia -cartonul și plasticul) și se valorifică
	Ambalaje metalice, 15 01 04	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
	Materiale absorbante contaminate, 15 02 02*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
	Ambalaje lemn (deșeuri paleți), 15 01 03	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Tricot tubular (Ciorapi PES), 04 02 09	Depozit fir crud	Se colectează și se valorifică
	Deșeuri de materiale plastice, 07 02 13	Depozit fir crud	Se colectează și se valorifică
	Coloranți cu conținut de substanțe periculoase, 04 02 16*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
	Agenți de finisare, 04 02 15	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
	Deșeu organic contaminat, 16 03 05*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
	Deșeuri combustibile, 13 07 03*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
Stația de preepurare ape uzate chimic impure	Nămol din stația de preepurare ape chimic impure, 04 02 20	Stația preepurare, platformă betonată	Se colectează și se elimină
Stație de dedurizare	Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate, 19 09 05	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină

Deșeuri colectate din toate sectoarele de activitate (administrativ, tehnologic)	Menajere, 20 03 01	Europubele	Se elimină prin societăți autorizate
	Hârtie/carton, 20 01 01	Depozit fir crud, exterior pe platforma betonată, acoperită	Colectate separat și valorificate
	DEEE: - tuburi fluorescente, 20 01 21* - echipamente electrice și electronice casate, 20 01 35*/20 01 36	Depozit fir crud, exterior pe platformă betonată, acoperită	Se colectează și se valorifică
	Ambalaje metalice, goale, sub presiune, 15 01 11*	Atelier mecanic	Se colectează și se valorifică
	Materiale de construcție cu conținut de azbest, 17 06 05*	Pe platforma betonate, acoperita	Se colectează și se elimină
	Cartușe imprimantă goale, 08 03 18 / 08 03 13	Cutii speciale, magazia de piese schimb	Se colectează și se valorifică
Reparații, întreținere	Metalice, 17 04 05/ 17 04 01/ 17 04 02/ 17 04 07	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Materiale izolante (vată minerală, polistiren), 17 06 04	Platformă deșeuri	Se colectează și se elimină
	Deșeuri din construcții, 17 01 07	Platformă deșeuri, betonată	Se colectează și se valorifică
	Anvelope scoase din uz, 16 01 03	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Baterii și acumulatori, 16 06 01*/16 06 05	În momentul în care se înlocuiește bateria uzată cu una nouă, bateria uzată se predă la cel de la care achiziționăm bateria nouă	Se colectează și se valorifică
	Sticlă, 17 02 02	Platformă deșeuri	Se colectează și se elimină
	Materiale de cauciuc, 19 12 04	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Componente fără altă specificație, 16 01 22	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
Bitum, 05 01 17	Platformă betonată	Se colectează și se elimină	

Aprovizionarea cu materii prime și material auxiliare se face în așa fel încât să nu se creeze stocuri, care prin depreciere să ducă la formarea de deșeuri. Zonele de depozitare a deșeurilor sunt marcate iar containerele sunt inscripționate.

Uleiul uzat rezultat se ambalează în butoaie de tablă cu capacitate de 200 l/butoi, închise etanș și depozitate la magazia de lubrifianți.

Deșeurile de mase plastice se depozitează în containere pe o platformă betonată și acoperită.

Paletii de lemn se depozitează pe o platformă betonată, în loc special destinat depozitării acestui tip de deșeu.

Deșeurile din ambalaje

- ambalaje din PE (folie, pungi) - se balotează și se valorifică;
- ambalaje din PP (bandă, prelate) - se balotează și se valorifică;
- ambalaje din mase plastice (butoaie, cisterne) - se valorifică sau se incinerează;

- ambalaje din hârtie și carton - se valorifică;
- ambalaje metalice - se valorifică.

Deșeurile solide (menajere, metalice, din lemn, plastic) se colectează în sistem separativ fiind depozitate inițial în interiorul incintei pe platforma betonată. Deșeurile menajere se depozitează în 10 containere din plastic (europubele) de unde sunt preluate și transportate pentru depozitare controlată de către S.C. BRANTNER SERVICII ECOLOGICE S.A. Piatra Neamț.

Deșeurile de lână și acrilic rezultate din procesul de producție se ambalează în prelate de PP rămase de la materia primă, se depozitează pe sorturi în magazia de fir crud și se valorifică.

Deșuri refolosite

Nu sunt generate deșuri care se pot refolosi în activitate.

Deșuri comercializate

Deșeurile metalice și cele de hârtie care rezultă din activitatea de întreținere și reparații a instalațiilor, activitățile din cadrul S.C. RIFIL S.A. și activitatea administrativă sunt comercializate către unități de recuperare și valorificare, pe bază de contracte.

Deșuri valorificate

Valorificarea deșeurilor textile se realizează prin preluarea acestora de către societăți specializate și autorizate din țară și din exterior.

Gestionarea deșeurilor, respectiv acțiunile de colectare, transport, valorificare, eliminare se fac conform cu Legea 211/2011, privind regimul deșeurilor. *Evidența deșeurilor se face conform HG 856/2002 și conține următoarele informații:* tipul deșeurii, codul deșeurii, faza producătoare, cantitatea produsă, data evacuării deșeurii din instalație, modul de stocare, data predării deșeurii, cantitatea predată către transportator, date privind expedițiile respinse, date privind orice amestecare a deșeurilor.

Societatea întocmește lunar o situație a gestiunii deșeurilor în care este menționat circuitul deșeurilor pe categorii.

La nivelul anului 2018 situația deșeurilor valorificate este următoarea:

Situația gestiunii deșeurilor în anul 2018

Nr. crt.	Denumire deșeu	UM	Cod deșeu	Cantitate deșeu, tone	Unitatea prin care s-a realizat valorificarea / eliminarea
1.	Deșeu metalic	t	17 04 05	141,72	S.C. REMAT S.A. Bacău
2.	Deșeu textil (ciorapi PES)	t	04 02 09	9,291	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
3.	Deșeu textil (măturătură)	t	04 02 09	38,022	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
4.	Deșeu ambalaj hârtie - carton	t	15 01 01	55,63	S.C. DACOMEX S.R.L. Săvinești S.C. UNIPACK S.R.L. Izvoare
5.	Deșeu menajer	mc	20 03 01	289,25	S.C. BRANTNER SERVICII ECOLOGICE S.A. Piatra Neamț
6.	Deșeu cauciuc	t	19 12 04	0,551	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
7.	Deșeu ambalaj hârtie - carton contaminată	t	15 01 10*	3,587	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
8.	Deșeu șpan și pulbere material plastic	t	12 01 05	0,727	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
9.	Deșeu ambalaj mase plastice	t	15 01 02	22,395	S.C. PLASTBURG S.R.L. Piatra Neamț S.C. FOLIPLAST S.R.L. Botoșani

10.	Componente fără altă specificație (elemente material plastic, PVC, teflon, cu părți metalice)	t	16 01 22	2,252	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
11.	Deșeu ambalaj metalic contaminat	t	15 01 10*	0,028	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
12.	Deșeu ambalaj plastic contaminat	t	15 01 10*	2,160	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
13.	DEEE (tuburi fluorescente)	t	20 01 21*	0,045	RECOLAMP București (colectate de S.C. ECOLIS S.R.L. și S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L.)
14.	Deșeu materiale plastice	t	07 02 13	0,091	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
15.	Deșeu acumulatori electrostivuator	t	16 06 01*	1,4	S.C. ONIX CONFORT S.R.L. Săvinești
16.	Deșeu ambalaj metalic sub presiune contaminat	t	15 01 11*	0,063	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
17.	Deșeu izolație polistiren/vată minerală	t	17 06 04	3,405	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
18.	Echipamente electrice și electronice casate cu conținut de compuși periculoși	t	20 01 35*	0,03	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
19.	Echipamente electrice și electronice casate	t	20 01 36	4,271	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
20.	Deșeu hârtie - carton	t	20 01 01	0,603	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
21.	Deșeu ambalaj lemn	t	15 01 03	4,592	Persoane fizice
22.	Deșeu organic contaminat	t	16 03 05*	0,082	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
23.	Ceruri și grăsimi industriale	t	12 01 12*	0,298	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
24.	Cartușe de imprimantă goale	t	08 03 18	0,183	S.C. TIN FACTORY S.R.L. Timișoara S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
25.	Demolări construcții	t	17 01 07	5287,9	S.C. AQUA PARC S.R.L. Roznov
26.	Agenți de finisare	t	04 02 15	1,330	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
27.	Deșeu ambalaj mase plastice (banda PP)	t	15 01 02	3,153	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
28.	Deșeu ambalaj metalic	t	15 01 04	0,01	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
29.	Deșeu ambalaje de sticlă	t	15 01 07	0,134	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
30.	Materiale absorbante	t	15 02 02*	2,265	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
31.	Rășini schimbătoare de ioni	t	19 09 05	3,853	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț

Lista operatorilor pentru valorificarea și /sau eliminarea deșeurilor, cu care societatea are contract, este următoarea:

- Contract nr. 143/00.05.2010 încheiat cu SC BRANTNER SERVICII ECOLOGICE SA pentru colectarea, transportul și depozitarea de către operator în rampa autorizată a deșeurilor solide, cu excepția deșeurilor toxice, periculoase și a celor cu regim special
- Contract nr. 2862/27.10.2015 încheiat cu SC APISORELIA SRL pentru preluarea în vederea valorificării sau eliminării categoriilor de deșeuri cuprinse în anexa la contract, inclusiv: 04.02.09; 13.02.05*; 13.01.10*;
- Acord de cooperare în vederea gestionării deșeurilor de echipamente electrice și electronice nr. 207/03.03.2009 încheiat cu SC ECOREC RECYCLING SRL, pentru preluarea DEEE-urilor;
- Contract de preluare a cartușelor de imprimantă consumate nr. 443/14.03.2018 încheiat cu SC TIN FACTORY SRL, pentru preluarea cartușelor de imprimantă uzate;

- Contract de vânzare - cumpărare nr. 153/31.01.2019 încheiat cu SC BAMIROM GRUP SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje de lemn, cod 15.01.03.
- Contract de prestări servicii nr. 154/31.01.2019 încheiat cu SC BAMIROM GRUP SRL pentru prestarea serviciilor de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de lemn 15.01.03, în condițiile prevăzute de Ord. 578/2006 cu modificările și completările ulterioare, a Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor republicată și a celorlalte acte normative relevante. Prestatorul valorifică în numele Beneficiarului și face dovada îndeplinirii în numele Beneficiarului a obiectivelor anuale de valorificare, astfel cum sunt stabilite prin actele normative în vigoare.
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 482/17.02.2016 încheiat cu SC FOLIPLAST SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje plastic (polietilenă, polipropilenă), cod 15.01.02. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- Contract de prestări servicii nr. 483/17.02.2016 încheiat cu SC FOLIPLAST SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de materiale plastice cod 15.01.02.
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 469/18.03.2019 încheiat cu SC MONOFIL SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje plastic (polietilenă, polipropilenă), cod 15.01.02. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- Contract de prestări servicii nr. 470/18.03.2019 încheiat cu SC MONOFIL SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de materiale plastice cod 15.01.02.
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 2127/16.11.2018 încheiat cu SC UNIPACK SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje hârtie, carton, cod 15.01.01. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- Contract de prestări servicii nr. 2128/16.11.2018 încheiat cu SC UNIPACK SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de hârtie, carton, cod 15.01.01.
- Protocol de colaborare nr. 532/27.01.2009 încheiat cu Asociația RECOLAMP pentru colectarea deșeurilor provenite din surse de iluminat

Societatea poate preda deșeuri în vederea valorificării / eliminării la diverși operatori autorizați, în bază de comandă, dacă operatorii cu care are contract nu pot satisface necesitățile generatorului. Aceeași abordare se aplică și în cazul deșeurilor ocazionale, care nu se generează în mod constant în unitate. Operatorii autorizați pentru colectarea și eliminarea / valorificarea deșeurilor se pot schimba în funcție de evoluția pieței.

Spații de colectare, stocare deșeuri

Pe amplasament sunt 3 spații mari pentru colectarea deșeurilor, astfel:

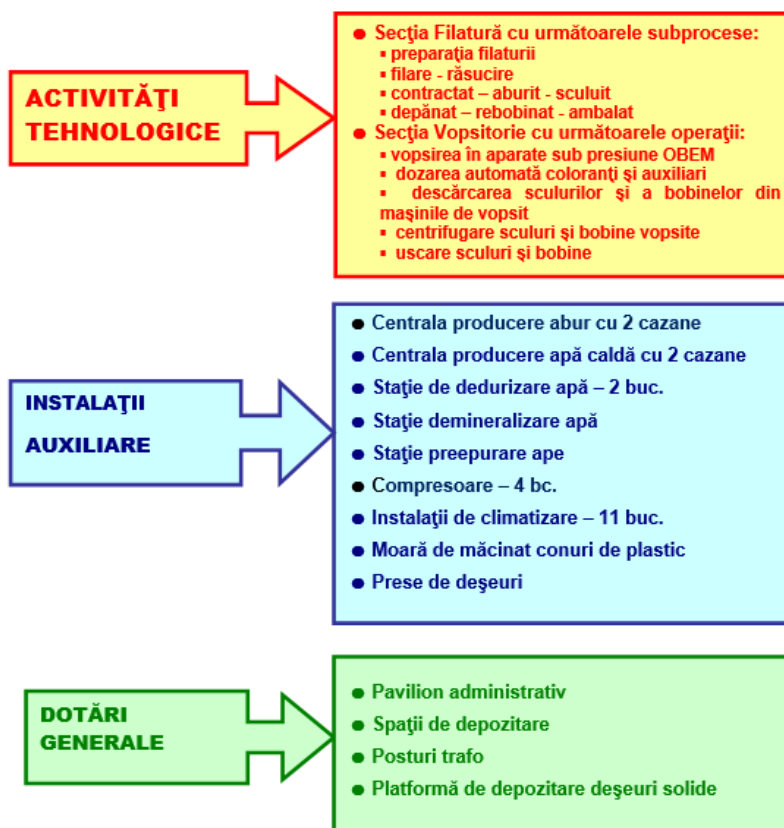
1. Platformă betonată pentru colectarea deșeurilor reciclabile de tip: metalice, plastice mari, cauciuc, lemn. Platforma are suprafața de 700 mp și este betonată, împrejmuită și neacoperită, situată la Nord-Est de clădirea C13 care a primit destinația de depozit.
2. Platformă deșeuri menajere și deșeuri ambalaje balotate, dotată cu 10 containere de 1 mc (pentru deșeul menajer) - Spațiu cu suprafața de aprox. 200 mp, acoperit, betonat situat în partea de Sud-Vest a halei de producție, zona Depozit Fir Crud. Este dotată cu o presă pentru deșeuri.
3. Magazia de coloranți și auxiliare, se depozitează ambalajele de plastic, hârtie/carton, metalice contaminate provenite de la coloranți și auxiliare, precum și alte tipuri de deșeuri (periculoase) rezultate din activitatea de vopsitorie.

În afara acestor spații de stocare, pe amplasament se mai găsesc:

- Magazia de ulei - care adăpostește și butoaie metalice de 200 l cu ulei uzat.
- Diverse spații în interiorul halei de producție, unde sunt amplasate recipiente adecvate pentru colectarea intermediară a diverselor categorii de deșeuri; aceste deșeuri sunt apoi transportate la unul dintre cele 3 spații de depozitare.

- În zona depozitului de materii prime și produse finite, în partea de Nord-vest a halei de producție, este amplasată o moară de conuri de plastic rezultate din activitate. Materialul rezultat este predat unui operator care-l valorifică integral.

4.5 DIAGramele Elementelor Principale Ale Instalației



Obiectivele din cadrul amplasamentului

4.6 SISTEMUL DE EXPLOATARE

Parametru de control	Înregistrat Da/Nu	Alarmă Da/Nu, Local/CCR	Ce acțiuni de proces rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
Temperatura	Da	L	Proces tehnologic – calitatea produsului finit	30 min
Umiditatea	Da	L	Proces tehnologic – calitatea produsului finit	30 min
Climatizarea spațiilor de lucru	Da	L	Proces tehnologic – calitatea produsului finit	30 min
Presiune abur și temperatura la cazanele centralelor termice	Da	L	Proces tehnologic – calitatea produsului finit.	30 min
pH	Da	L	Neutralizarea apelor uzate chimic impure	30 min

Informații suplimentare despre sistemul de control:

Parametrii de control specifici proceselor desfășurate de S.C. RIFIL S.A. sunt monitorizați prin analize de laborator care se efectuează conform graficelor de control analitic aprobate prin instrucțiunile de lucru.

În aceste documente sunt precizate și acțiunile care trebuie întreprinse din feedbackul măsurătorilor efectuate.

4.6.1 Condiții anormale

La pornirea, oprirea sau întreruperi accidentale ale instalației pot apare următoarele situații:

- generare ape uzate, dirijate la canalizarea chimic impură, care după epurare în stația de preepurare sunt trimise la epurare finală în stația de epurare biologică FibrexNylon;
- creșterea consumului de energie electrică cu efect asupra consumurilor specifice;

4.7 STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE A FI NECESARE

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Nu sunt	
Studii propuse	
Nu sunt	

4.8 CERINȚE CARACTERISTICE BAT

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

Cele mai bune performanțe de mediu sunt de obicei atinse de instalația cu cea mai bună tehnologie și a cărei funcționare se realizează cât mai eficient. Pentru instalațiile IPPC Sistemul de Management de Mediu este o unealtă pe care operatorii o pot folosi pentru a le adresa construcției, întreținerii, rezultatelor de funcționare și operare, într-un mod sistematic, demonstrabil. Un Sistem de Management de Mediu include structura organizațională, responsabilitățile, metodele, procedurile și resursele pentru dezvoltare, implementare, întreținere, monitorizare și revizuire a politicilor de mediu. Uniunea Europeană, multe organizații pe elemente voluntare, au implementat Sisteme de Management de Mediu bazându-se pe EN ISO14001:1996 sau pe o schemă de audit EMAS.

Un sistem de management de mediu pentru o instalație IPPC poate conține următoarele componente:

- definirea unei politici de mediu pentru instalație;
- planificarea și stabilirea obiectivelor și țintelor;
- implementarea și exploatarea procedurilor, dând atenție la:
 - structură și responsabilitate;
 - cursuri, conștientizare și competență;
 - comunicare;
 - implicare angajați.
- documentare;
- controlul eficient al proceselor;
- programe de susținere;
- pregătiri pentru cazuri de urgență și răspuns;
- siguranța în muncă conform cu legislația de mediu;
- acțiuni de verificare și corective;
- monitorizare și măsurători;
- acțiuni preventive și corectoare;
 - menținerea rapoartelor;
 - audit intern independent (unde se poate) cu scopul de a determina dacă sistemul de management de mediu se conformează cu planificările și dacă a fost implementat corespunzător;
 - verificarea managementului de conducerea superioară;

- pregătire comunicate periodice de mediu;
- validarea prin certificare sau verificări externe ale sistemului de management de mediu;
- considerații de proiectare pentru scoaterea din funcționare la sfârșitul vieții instalației;
- dezvoltarea de tehnologii curate.

Pentru unitatea analizată având ca profil producerea firelor textile și vopsirea acestora, este important a avea în vedere următoarele caracteristici pentru sistemul de management de mediu:

- a se avea în vedere dezvoltarea unor tehnologii curate;
- unde se poate, segmentarea sectoarelor la un nivel corespunzător, incluzând activități de eficientizare și conservare a energiei, alegerea materialelor de intrare, emisii în aer, evacuări în apă, consumul de apă și generarea de deșeuri.

Sistemul de management de mediu poate lua forma unui sistem standardizat sau nestandardizat. Implementarea și aderarea la un sistem standardizat acceptat internațional poate duce la o credibilitate mai mare a acestuia.

Atingerea beneficiilor pentru mediu

- Sistemele de management de mediu de obicei asigură îmbunătățirile continue ale performanțelor instalației pentru mediu.

Efecte

- Tehnicile de management de mediu sunt proiectate pentru a se adresa tuturor impactelor asupra mediului, care sunt valabile cu abordarea integrată a Directivei IPPC.

Economie

- Este dificil să se determine costurile și câștigurile economice introducând și menținând un sistem de management de mediu bun.
- Un număr de studii arată că există un raport invers între mărimea companiei și costul de implementare a unui sistem de management de mediu. Același raport invers există și între perioada de rambursare a capitalului investit.

Forțe de antrenare pentru implementare

Sistemele de management de mediu pot asigura următoarele avantaje:

- îmbunătățirea înțelegerii cu privire la aspectele de mediu ale companiei
- îmbunătățirea planurilor pentru luarea deciziilor
- îmbunătățirea motivării personalului
- oportunități suplimentare pentru reducerea costurilor de funcționare și îmbunătățirea calității produsului
- îmbunătățirea performanțelor de mediu
- îmbunătățirea imaginii firmei
- reducerea răspunderii, asigurării și costurilor neconforme
- creșterea atractivității pentru angajați, consumatori și investitori
- creșterea încrederii în reglementări
- îmbunătățirea relației cu grupurile de mediu.

În cadrul S.C. RIFIL S.A. este implementat și certificat Sistemul de Management al Calității ISO 9001:2015: certificat emis de TUV SUD Management Service GmbH nr. 121008687 TMS valabil de la 21.11.2018 până la 20.11.2021;

SC RIFIL SA este certificată conform standardului 100 OEKO-TEX, prin care se dovedește faptul că produsele obținute îndeplinesc cerințele privind contactul textilelor cu pielea și că sunt îndeplinite cerințele anexei XVII REACH, cerințele Americane privind conținutul de plumb, standardul chinezesc GB 18401:2010. Certificatul nr. 25.3.0018 este valid până la data de 31.03.2020.

Sistemul de management al calității asigură inclusiv următoarele aspecte de mediu:

1. Instruirea personalului pe teme de protecția mediului se realizează în lunile ianuarie și iulie ale fiecărui an, conform graficului de instruire.
2. Monitorizarea factorilor de mediu a fost realizată în conformitate cu prevederile Capitolului 13 din Autorizația Integrată de Mediu.
3. Lunar și anual se transmit către A.P.M. Neamț, G.N.M - C.J. Neamț raportările prevăzute la Capitolul 14 din Autorizația Integrată de Mediu.
4. Deșeurile se colectează separat, pe categorii de deșeuri în locuri special amenajate, după care sunt trimise spre valorificare, incinerare sau depozitare definitivă către unități autorizate, în momentul în care se adună o cantitate care poate fi transportată. Raportarea deșeurilor se face anual conform prevederilor Legii 211/2011, art. 49, alin. 1.

4.8.2 Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

S.C. RIFIL S.A. are elaborate următoarele planuri:

- Planul de intervenție în caz de incendiu.
- Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale.

În mod normal planul de urgență trebuie să fie schitat pentru întreaga zonă și să acopere riscurile semnificative legate de siguranța și de mediu. Procedurile de urgență ce converg riscurile semnificative de mediu identificate pot apoi să fie încorporate în planul de urgență.

Un plan tipic include:

- rolurile și responsabilitățile indivizilor care trebuie să fie clar definite incluzând:
 - proceduri pentru operatorii care rămân să manipuleze procesele critice ale instalației;
 - proceduri și trasee de scăpare;
 - proceduri de raportare pentru toți angajații.
- trebuie asumate îndatoriri medicale și de salvare;
- proceduri pentru raportarea urgențelor și de informare a autorităților de mediu puse la punct;
- trebuie luate măsuri pentru minimizarea impactului oricărui incident de mediu;
- numele angajaților trebuie listate.

Efectul potențialelor accidente catastrofice poate fi substanțial redus prin programarea sistematică și prin testarea planurilor prin oameni informați și pregătiți. Nu există suficient timp într-o urgență pentru a decide cine este responsabil, de a supraviețui în afara acțiunilor pentru identificarea surselor de ajutor, sau de a pregăti oameni pentru un răspuns rapid.

4.8.3 Cerințele relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:

TEHNICA DE DEPOZITARE ȘI MANIPULARE A MATERIILOR PRIME - BAT

- Materiile prime (cablu acrilic, lână, fir crud cumpărat de la terți) sunt depozitate corespunzător în depozitele existente.
- Coloranții și materiile auxiliare necesare secției de vopsitorie sunt depozitate separat în magaziile de coloranți și auxiliari.
- Acidul acetic depozitat în rezervoare închise, dispuse pe o suprafață betonată prevăzută cu bașa de colectare, aflate în exteriorul halei de producție.
- Materiile auxiliare sunt depozitate în depozitele de materiale auxiliare în condiții specifice de păstrare.

CONTROLUL PROCESULUI – BAT

- Tehnicile de control ale procesului sunt concepute să măsoare și să mențină în limite optime parametrii cum ar fi: temperatura, umiditatea în secția de filatură, temperatura și presiunea la

cazanele centralei termice, pH-ul și culoarea la stația de preepurare ape uzate și să dozeze automat cantitățile corespunzătoare de coloranți, substanțe auxiliare și apa necesare vopsirii firelor.

- Proceduri generale și operaționale de lucru întocmite pentru funcționarea secțiilor ce formează unitatea:
 - temperatura și umiditatea în spațiile de lucru;
 - temperatura și presiunea la centrala termică;
 - dozare automată programată pe calculator funcție de rețeta de vopsire;
 - control automat al procesului de vopsire (durata, temperatura, apa, etc);
 - pH și culoare la stația de preepurare.

5 EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

5.1 REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN AER

5.1.1 Emisii și reducerea poluării

Faza de proces	Poluant	mg/Nmc	Echipament de depoluare identificat	Propus sau / existent
Centralele termice	pulberi CO CO ₂ NO _{2(x)} SO _x	5 100 - 350 35	Evacuare în aer prin coșuri de fum	existent
Instalații de climatizare	Pulberi totale	50	Evacuare cu ajutorul ventilatoarelor – guri de evacuare	existent
Vopsitorie	Acid acetic	100	Sisteme de ventilație și ferestre.	existent
VLA conform Ordin MAPPM 462/1993: pulberi - 5mg/mc; CO – 100 mg/mc; NO _x – 350 mg/mc; SO _x – 35 mg/mc. VLA= valori limită admise. La surse fixe: pulberi – 50 mg/mc; Acid acetic 100 mg/mc.				

5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică

Personalul de exploatare are în dotare echipament de protecție și echipament de lucru funcție de evaluarea factorilor de risc de la fiecare loc de muncă: salopete, halate, ochelari de protecție, încălțăminte de protecție, mască de gaze cu cartușe adecvate, mănuși, antifoane, bonete.

5.1.3 Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	mg/Nmc	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Centrala termică producere abur MINGAZZINI – PB 80 EU capacitate 8 t/h x 12 bar și PB 50 capacitate 5 t/hx12 bar	Coșuri metalice	pulberi CO SO ₂ NO _{2(x)}	5 100 35 350	Coșuri de dispersie	existente
Centrala termică producere apă caldă Lamborghini” Mega Prex 800	Coș centrala termică	pulberi CO SO _x NO _{2(x)}		Coș de dispersie	existent
Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	mg/Nmc	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Instalații de climatizare 10 instalații la filatură	Guri de evacuare	Pulberi totale	50		existent
Vopsitorie – 1 instalație de climatizare	Guri de evacuare	Acid acetic	100		existent

Echipamentele de depoluare aferente prezintă următoarele caracteristici:

→ coș centrală termică MINGAZZINI – PB 80 EU: H = 15 m (înălțime de la sol) și Φ de 600 mm

- coș centrală termică MINGAZZINI – PB 50: H = 12,5 m (înălțime de la sol) și Φ de 500 mm
- coș centrală termică Lamborghini: H = 12,5 m (înălțime de la sol), Dn = 0,5 m

5.1.4 Studii de referință

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

5.1.5 COV

NU SUNT EMISII DE COV.

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

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

5.1.7 Identificarea și caracterizarea surselor de poluanți atmosferici

Sursele potențiale de emisie de noxe în atmosferă zonei de muncă și atmosfera exterioară:

- Secția filatură: scame, pulberi de la mașinile textile de prelucrare;
- Secția vopsitorie: vapori de acid acetic proveniți din operația de vopsire a firelor;
- Centrale termice: CO, oxizi de azot din gazele de ardere;

Instalații care asigură protecția calității aerului

- Instalații individuale de reținere a poluanților: Mașinile textile din secția Filatură care degajează în atmosfera zonei de muncă scame și pulberi sunt dotate cu sisteme de aspirație individuale la laminoare (pe fiecare cap de laminat) și sisteme mobile care se deplasează în lungul mașinii aspirând particulele emise în aer prin intermediul unei tubulaturi flexibile prevăzute cu capuri de aspirație la mașinile de filat cu inele, bobinat, răsucit, depănat și rebobinat. Scamele și pulberea sunt colectate și balotate în folie pentru a fi eliminate prin incinerare.
- Instalații zonale de reținere a poluanților
Sunt 10 instalații de condiționare – climatizare amplasate în secția filatură și 1 instalație de condiționare – climatizare la vopsitorie, care asigură respectarea parametrilor de emisie a aerului evacuat în atmosferă și a parametrilor tehnologici impuși (temperatura, umiditate) din secție. Instalațiile (stațiile) de condiționare – climatizare preiau din secție eventuale scăpări de particule nereținute prin procedeul menționat mai sus sau provenite din alte surse.
Aerul încărcat cu scame și pulberi de la secția filatură este aspirat la nivelul pardoselii și transportat prin canale subterane la cele 10 stații. Fluxul de aer cu particule trece inițial printr-o pânză filtrantă care reține particulele grosiere și pulberea. Curățarea filtrelor se face în mod continuu, automat printr-un sistem de absorbție colectându-se în saci. Săptămânal scamele și pulberea sunt colectate din uzinele de climă fiind eliminate sub formă de deșeuri textile (măturătură) – se valorifică prin societăți autorizate.

Stațiile de condiționare – climatizare au un circuit automatizat. După filtrare/curățare de particule aerul este îmborsărit printr-un sistem de jaluzele, comandate electronic funcție de parametri existenți și introdus în secție.

În termeni de control a emisiilor în aer, BAT sunt:

- folosirea de produse și substanțe ce scad emisia (gaz metan/ realizată);

- folosirea de sisteme și procese de producție ce scad emisia (tehnici automate de dozare și control a procesului de vopsire în instalații închise/ realizat);
- instalarea de sisteme de epurare a emisiilor în atmosferă (filtre la instalațiile de climatizare/ realizat).

5.2 MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER

Sursa	Poluanți	Cantitate	Echipament de reducere/masuri de reducere
Centrala termică	Purjă centrala termică (abur)	nesemnificativă	Funcționare automatizată
Vopsitorie	Emisii de poluanți rezultați din depozitul de coloranți și auxiliari și operația de vopsire (acid acetic, compuși organici, etc.)	nesemnificativă	Funcționare automatizată, recipienți închiși, dozări automate, asistate de calculator
Mijloace auto agenți economici ce asigură aprovizionarea cu materii prime și desfacerea produselor finite	Gaze de ardere	nesemnificativă	Parc auto cu emisii de gaze în limitele reglementate
Canalizare + instalații de preepurare	Poluanți gazoși (gaze de fermentare și poluanți volatili prezenți în apele uzate)	nesemnificativă	Etanșarea căminelor de vizitare cu capace etanșe

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	%estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Vopsitorie (magazie coloranți și auxiliare)	Acid acetic	85,5 kg/an acid acetic	
Scăpări de biogaz necaptat prin cămine	Biogaz de fermentare	-	cantități presupuse mici dar neestimate
Traficul autovehiculelor și funcționarea utilajelor	CO SO2 NO2 Pulberi		Nu s-a pus încă problema obținerii aprobării tip conform HG 743/2002.

5.2.1 Studii

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

Studiu	Data
NU	

5.2.2 Pulberi și fum

- Reținerea pulberilor de la operațiile de lustruire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizată;

Nu este cazul

- Acoperirea rezervoarelor și vagonetelor;

Nu este cazul

- Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

DA. Sunt depozitate exterior numai deșeurile menajere, PET, sticlă, metal, cauciuc;

- Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitării, paravanturi etc;

Nu este cazul

- Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

DA.

- Benzi transportoare închise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

- Curățenie sistematică;

DA

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

Da

5.2.3 COV

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Nu este cazul	Nu este cazul	Nu sunt emisii de COV	Nu e cazul

5.2.4 Sisteme de ventilare

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
1. Instalații de ventilare la secția de filatură cu comandă automatizată în cadrul instalației de climatizare.	10 instalații de climă: - 4 instalații de climatizare centrale având fiecare un debit de 300 000 m ³ /h și o putere instalată de 130 kW - 5 instalații de climatizare locale având fiecare un debit de 50 000 m ³ /h și o putere instalată de 60 kW - 1 instalație climatizare locală având un debit de 40 000 m ³ /h și o putere instalată de 30 kW
2. Instalație climatizare la secția vopsitorie cu comandă automatizată	- 1 instalație de climatizare locală cu recirculare aer, având debit de 100000 m ³ /h și o putere instalată de 30 kW

5.3 REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE

5.3.1 Sursele de emisie

Din desfășurarea procesului tehnologic rezultă ape chimic impure ce au concentrații mari de substanțe organice, coloranți și un pH cu variații în domeniul acid cuprins între 2,5 - 6,0, în situația vopsirii firelor și fibrelor acrilice și cu un pH variind în domeniul alcalin, în jur de 8,0 - 12,5 în situația vopsirii firelor din bumbac. Dacă sunt necesare operații de albire, apele chimic impure au în componența lor derivați ai clorului. Aceste ape uzate provenite din secția vopsitorie, dedurizare și parțial răcire, suferă în prezent o operație de preepurare, după care sunt dirijate spre stația de epurare a platformei Săvinești.

Preepurarea apelor chimic impure, înainte de a fi evacuate în rețeaua de canalizare, se realizează prin intermediul bazinelor de preepurare existente:

- un bazin de preepurare cu două compartimente:
 - compartiment neutralizare cu V1 = 60 mc,
 - compartiment omogenizare cu V2 = 300 mc;
- un bazin de preepurare construit în perioada 2018-2019, cu două compartimente:
 - compartiment neutralizare ape uzate tehnologice, cu dimensiunile interioare 6,00 m x 4,00 m x 5,75 m și V1 = 138 mc,
 - compartiment omogenizare debite de ape preepurate, cu dimensiunile interioare 24,00 m x 4,00 m x 5,75 m și V2 = 552 mc;

Cele două bazine pot fi exploatate separat sau concomitent.

Pentru funcționarea în serie sau separată există 3 cămine de vane din beton cu dimensiunile interioare 1,75 m x 1,50 m x 1,80 m în care s-au amplasat robineți de secționare tip fluture, din inox (3 cu Dn 500 mm și unul cu Dn 300mm), prin manevrarea cărora se pot utiliza doar bazinul existent anterior, doar bazinul executat în perioada 2018-2019 sau ambele bazine înseriate.

În funcționare normală bazinele lucrează înseriate.

În compartimentul de neutralizare a primului bazin are loc o tratare fizico-chimică pentru neutralizarea pH-ului și eliminarea culorii dată de coloranții reziduali prezenți în apa uzată industrială. În general, neutralizarea se realizează cu soluție NaOH în concentrație 10%, iar eliminarea culorii se face cu ditionit de sodiu. Dozarea NaOH se face în corelație cu valoarea pH-ului măsurat continuu în conducta de evacuare a apelor uzate din secția vopsitorie. Din bazinul de neutralizare, apa uzată trece, prin intermediul unei conducte de oțel inox în compartimentul de omogenizare, unde are loc o amestecare realizată de două aeratoare AIRGET AR307, după care, apa uzată preepurată este dirijată printr-o conductă de inox Dn 500 în bazinul nou construit.

Pentru bazinul nou construit, executat în perioada 2018-2019, trecerea apei chimic impure din compartimentul de neutralizare spre cel de omogenizare se realizează prin intermediul unui prag deversor, cu lamă deversantă liberă. Compartimentul de neutralizare este prevăzut cu un aerator AIRGET AR307 iar compartimentul de omogenizare este prevăzut cu două aeratoare AIRGET AR307. Apa preepurată este evacuată gravitațional printr-o conductă Dn 300 spre căminul CMpsh în care este montat sistemul de măsurare a cantității de apă transportată spre stația de epurare a platformei chimice Săvinești. Căminul CMpsh are dimensiunile interioare 2,915 m x 1,50 m x 1,60 m și este realizat din beton armat. Pe conducta de evacuare a apelor preepurate neutralizate este montat și un pH - metru, protejat în firdă metalică.

Sistemul de măsură cuprinde:

- canal calibrat, cu domeniul de măsură 2,808 - 196,56 mc/h;
- traductor de nivel;
- controller/displaj cu stocare date.

Omogenizarea în bazinul nou construit în se realizează cu aerator AIRGET AR307, 7,5 kw, 4 p 1450 rpm - 3 buc., furnizate de către Pompe Rotomec SRL Italia, recepționate conform Procesului verbal de recepție din 28.08.2019.

Apele chimic impure după ce au fost preepurate se încadrează în limitele stabilite prin contractul cu S.C. FIBREXNYLON S.A. nr. 110 din 12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3.

Bazinul de preepurare a apelor uzate executat în perioada 2018-2019 este îngropat, realizat din beton armat clasa C25/30 turnat monolit și are dimensiunile în plan 31,20 x 4,80 m cu o adâncime utilă de 5,50 m cu grosimea de 40 cm (radier, pereți). Bazinul de preepurare este montat pe un strat de beton de egalizare de 10 cm grosime, clasa C8/10. Radierul (placa de bază) s-a armat cu bare \varnothing 12/100 mm, PC52, pe ambele direcții, atât la partea inferioară cât și la partea superioară a acestuia. Pereții bazinului s-au armat pe ambele fețe cu bare dispuse vertical și orizontal \varnothing 12/100 mm, PC52.

Atât pereții cât și radierul bazinului s-au tratat la interior cu hidroizolație pe bază de rășini epoxidice pentru mediu acid (vopsea epoxidică antiacidă pentru suprafețe de beton). La exterior, bazinul (pereți+extrados radier) s-au tratat cu amorsă specială aplicată direct pe beton (recomandată de furnizorul membranei hidroizolatoare). Peste amorsă la pereți s-a aplicat o membrană hidroizolație specială pentru medii cu agresivitate chimică.

Căminul pentru grătare și căminele în care s-au montat vanele fluture s-au realizat din beton armat turnat monolit, clasa C16/20, cu grosimea pereților și radierului de 15 cm. Radierul și pereții căminelor s-au armat cu bare \varnothing 12/200 mm PC52. Orizontal s-au montat bare \varnothing 10/200 mm PC52. Placa carosabilă s-a armat cu bare independente dispuse la partea inferioară și superioară \varnothing 10/200 mm PC52, pe ambele direcții. Exterior și interior căminele s-au hidroizolat cu materiale speciale pentru medii cu agresivitate chimică.

Căminul în care sa montat sistemul de măsurare s-a realizat din beton armat turnat monolit, clasa C16/20, are grosimea pereților și a radierului de 15 cm. Radierul și pereții căminului s-au armat cu bare \varnothing 12/ 200

mm PC52. Orizontal s-au montat bare Θ 10/200 mm PC52. Placa carosabilă s-a armat cu bare independente dispuse la partea inferioară și superioară Θ 10/200 mm PC52, pe ambele direcții. Exterior și interior căminul s-a hidroizolat cu materiale speciale pentru medii cu agresivitate chimică. Conducta de evacuare a apelor uzate industriale (acide) din secția de producție spre stația de preepurare este executată din țevă oțel inox, montată îngropat, cu Dn 500 mm. Lungimea totală a conductei este de 40 m.

În perioada 2018-2019, pentru a se asigura funcționarea bazinelor de preepurare s-au executat următoarele conducte:

Conducte pentru asigurarea funcționării bazinelor de preepurare

Tip conductă	material	diametrul
Evacuare ape chimic impure (acide)	oțel inox, montaj îngropat	500 mm
Evacuare ape chimic impure (acide)	oțel inox, montaj îngropat	500 mm
Evacuare ape chimic impure (acide)	oțel inox, montaj îngropat	300 mm
Evacuare ape preepurate (neutralizate)	oțel, montaj aparent, termoiz.	150 mm
Evacuare ape preepurate (neutralizate)	PVC	315 mm
Evacuare ape preepurate (neutralizate)	PVC	315 mm
Evacuare ape preepurate (neutralizate)	PVC	315 mm

Evacuarea apelor uzate spre rețeaua de canalizare a S.C. FIBREXNYLON S.A. se realizează în prezent prin conducte PVC, Dn 315 mm, îmbinate cu mufă și garnitură și conducte din PVC, Dn 200 mm.

Conform Anexei la Actul adițional nr. 3 la contractul cu S.C. FIBREXNYLON S.A. nr. 110 din 12.12.2007, debitele de apă preluate prin sistemele de canalizare ale S.C. FIBREXNYLON S.A., sunt repartizate astfel:

- ape menajere
- ape chimic impure
- ape ce nu necesită epurare (provenite de la instalațiile de climatizare și pluviale)

Ape menajere - reprezintă 50% din debitul de apă potabilă livrată de S.C. FIBREXNYLON S.A. la punctul de consum Baza de producție S.C. RIFIL S.A. și debitul de apă potabilă livrată la Pavilionul administrativ MELANA IV. Apele menajere sunt preluate de la Baza de producție și de la Pavilionul Administrativ (fosta Melana IV) și sunt evacuate în rețeaua de canalizare a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești, iar din această rețea sunt evacuate în stația de epurare a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.

Ape chimic impure - reprezintă cantitatea indicată de contorul pentru măsurarea cantității de apă deversată în canalizarea chimic impură, contor montat la consumator la care se adaugă apa de răcire. Apele chimic impure provin:

- de la secția vopsitorie, instalație de dedurizare, parțial răcire și sunt preepurate după tehnologia descrisă și sunt evacuate în rețeaua de canalizare chimic impură, iar din această rețea sunt evacuate în stația de epurare biologică a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.
- de la centrala termică sunt evacuate în rețeaua de canalizare chimic impură, iar din această rețea sunt evacuate în stația de epurare biologică a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.

Ape ce nu necesită epurare - reprezintă 50 % din debitul de apă potabilă și restul cantităților preluate și nedeversate în canalizarea chimic impură și apele pluviale care sunt colectate de pe suprafețele betonate și de pe acoperișurile clădirilor și sunt evacuate în canalizarea FIBREXNYLON și de acolo în canalul UHE Roznov (C2D4).

Surse de ape uzate, metode de preepurare, mod de evacuare

Sursa de apă uzată CANTITATEA totală mc, la nivelul anului 2018	Metode de PREepurare	Punctul de evacuare
<i>Ape menajere</i> provenite de la grupurile sanitare 28.450,5 mc	Nu este cazul	Rețea canalizare menajeră și stația de epurare biologică aparținând FIBREXNYLON
<i>Ape chimic impure</i> - Provenite de la secția vopsitorie, dedurizare, parțial răcire tehnologică - Centrala termică: 713.825 mc	- Preepurare Conform cerințelor NTPA-002/2002, art. 5 - Nu este cazul	Rețea canalizare chimic impură și stația de epurare biologică aparținând FIBREXNYLON
<i>Ape ce nu necesită epurare</i> - Ape microclimat provenite de la instalațiile de climatizare: 28.450,5 mc - Ape pluviale: 63.261 mc	Nu este cazul	Rețea canalizare convențional curată FIBREXNYLON

Structuri subterane aferente rețelelor de apă / canal

Structuri subterane	Conținut
Canalizare chimic impură	Apele chimic impure preepurate și apele de răcire de la centrala termică sunt preluate în rețeaua de canalizare chimic impură și sunt trimise spre stația de epurare biologică S.C. FIBREXNYLON S.A..
Canalizare convențional curată (ape microclimat și ape pluviale)	Apele ce nu necesită epurare (de la instalațiile de climatizare și pluviale) sunt preluate în rețeaua de canalizare convențional curată a S.C. FIBREXNYLON S.A. și deversate în canalul UHE (C2D4).
Canalizare menajeră	Apele menajere sunt preluate în canalizarea menajeră și sunt trimise spre stația de epurare biologică S.C. FIBREXNYLON S.A..

Cantitățile de ape uzate evacuate în anii anteriori sunt:

Cantități maxime medii de ape uzate evacuate în anii anteriori - date furnizate de către beneficiar

Categoría apei	Receptori	Zilnic (mc/zi)		Anual, mc
		Maxim	Mediu	
a. Menajere	rețea canalizare menajeră S.C. FIBREXNYLON S.A.	160	92	28.450,5
b. Ape chimic impure	rețea canalizare chimic impură S.C. FIBREXNYLON S.A.	2.620	2.303	713.825
c. Ape ce nu necesită epurare				
c.1. Ape microclimate	rețea canalizare convențional curată S.C. FIBREXNYLON S.A.	160	92	28.450,5
c.2 Ape pluviale	rețea canalizare convențional curată S.C. FIBREXNYLON S.A.	326	205	63.261

Cantitățile de apă uzată evacuată, autorizate conform AGA din 2020, sunt:

Cantități maxime medii de ape uzate evacuate – conform AGA 2020

Categoría apei	Receptori	Zilnic (mc/zi)		Anual, mc
		Maxim	Mediu	
a. Menajere b. Ape chimic impure	rețea canalizare menajeră S.C. FIBREXNYLON S.A.	3419,56	2442,56	1094,259
c. Ape ce nu necesită epurare c.1. Ape microclimate c.2 Ape pluviale	rețea canalizare convențional curată S.C. FIBREXNYLON S.A.	139,30	99,50	44,576

Limitele maxime admise la indicatorii de calitate, pe categoriile de ape evacuate în canalizările S.C. FIBREXNYLON S.A. sunt:

Limitele maxime admise la indicatorii de calitate, pe categoriile de ape evacuate în canalizarile S.C. FIBREXNYLON S.A., conform contract

Categoria de indicator	Ape ce nu necesită epurare Valori admise în mg/l	Ape chimic impure Valori admise în mg/l
Unități pH	6,5 - 8,5	6,5 - 8,5
Azot amoniacal NH ₄ ⁺	3,0 mg/l	10,0 mg/l
Azotiți	2,0 mg/l	2,0 mg/l
Azotați	25,0 mg/l	25,0 mg/l
Materii în suspensie MTS	60 mg/l	70 mg/l
Consum biochimic de oxigen CBO ₅	20 mg/l	600 mg/l
Consum chimic de oxigen CCOCr	70 mg/l	1200 mg/l
Fenoli	0,3 mg/l	4 mg/l
Cianuri	0,1 mg/l	0,5 (metoda volumetrică)
Sulfați	400 mg/l	400 mg/l
Cloruri	500 mg/l	500 mg/l
Substanțe extractibile cu eter de petrol	20 mg/l	20 mg/l
Fosfor total P	1 mg/l	1 mg/l
Reziduu filtrat	2000 mg/l	2000 mg/l
Sulfizi (SO ₃ ²⁻)	-	10 mg/l
Alte metale ce pot apare	Să nu depășească limitele impuse de NTPA 001/2002 modificate și completate prin H.G. 352/2005	Să nu depășească limitele impuse de NTPA002/2002 modificate și completate prin H.G. 352/2005
Detergenți	0,5 mg/l	5 (Detergenți sintetici biodegradabili)
Culoare		Incolor
Puncte de control	Cămin nr. 26 și cămin nr. 58	Cămin nr. 89

5.3.2 Minimizare

Apa uzată preepurată nu este reutilizată întrucât procesele de epurare instalate nu realizează obținerea unui efluent epurat corespunzător. În procesul tehnologic se utilizează numai apa dedurizată pentru respectarea condițiilor necesare proceselor.

Efluentul rezultat din procesele tehnologice de vopsire este neutralizat și tratat în vederea eliminării culorii în cele 2 bazine ce îndeplinesc rolul de neutralizare și omogenizare.

5.3.3 Separarea apei meteorice

Sistemul de colectare a apelor este separativ: rețea de colectare ape uzate menajere, ape uzate chimic impure și rețea de colectare ape convențional curate (care nu necesită epurare - ape de la microclimat și pluviale).

5.3.4 Justificare

Nu e cazul.

5.3.5 Studii

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

5.3.6 Compoziția efluentului

Apele chimic impure

Apele rezultate din procesul de vopsire înainte de trimiterea la epurare necesită o pretratare, care se realiza până în prezent în stația de preepurare a societății, compusă din bazin neutralizare (reglare pH cu soluție de NaOH 10%) și bazin omogenizare - aerare.

Odată cu implementarea proiectului „Construire bazin de preepurare a apelor uzate”, începând cu anul 2019, preepurarea apelor uzate se realizează în două bazine de preepurare care pot fi exploatare separat sau concomitent, astfel:

- un bazin de preepurare din beton armat, montat îngropat, prevăzut cu un compartiment de neutralizare (5,4 x 5,42 x 3,45 m, Vtotal = 101 mc, Vutil = 60 mc) și un compartiment de omogenizare (16,684 x 5,915 x 4,55 m, Vtotal = 449 mc, Vutil = 300 mc).
- un bazin de preepurare din beton armat, montat îngropat, prevăzut cu un compartiment de neutralizare (6,0 x 4,0 x 5,75 m, V = 138 mc) și un compartiment de omogenizare (24,0 x 4,0 x 5,75 m, V = 552 mc).
- în compartimentul de neutralizare al primului bazin de preepurare are loc o tratare fizico-chimică a apei uzate (neutralizarea cu NaOH 10 %, reglare pH, eliminarea culorii). De aici, prin intermediul unei conducte inox apa trece în bazinul de omogenizare care este echipat cu 2 aeratoare. Apa omogenizată din primul bazin de preepurare va fi dirijată prin intermediul unei conducte inox în al doilea bazin de preepurare (construit în anul 2019) unde, trecerea apei din compartimentul de neutralizare în cel de omogenizare se realizează prin intermediul unui prag deversor cu lama deversantă liberă. Aici compartimentul de neutralizare este prevăzut cu un aerator iar cel de omogenizare cu 2 aeratoare. Apa astfel preepurată este evacuată gravitațional printr-o conductă Dn 300 m spre căminul CMpsb (beton armat, 2,915 x 1,5 x 1,6 m) iar de aici, printr-o conductă PVC, Dn = 336 mm este evacuată în rețeaua de canalizare ape impure a SC Fibrexnylon SA.

Apele uzate provenite de la vopsitorie, dedurizare și parțial răcire sunt preepurate, după care sunt evacuate în rețeaua de canalizare a SC Fibrexnylon SA și dirijate spre stația de epurare a SC Fibrexnylon SA. Conducta de evacuare a apelor uzate din secțiile de producție spre stația de preepurare este din țeava oțel inox, montată îngropat, Dn 500 mm, L = 40 m.

Apele chimic impure provin:

1) de la secția vopsitorie, instalație de dedurizare, parțial răcire și sunt preepurate după tehnologia descrisă și sunt evacuate în rețeaua de canalizare chimic impură, iar din această rețea sunt evacuate în stația de epurare biologică a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.

2) de la centrala termică sunt evacuate în rețeaua de canalizare chimic impură, iar din această rețea sunt evacuate în stația de epurare biologică a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.

În tabelul de mai jos este prezentată calitatea apelor chimic impure, valori medii lunare pentru anul 2018:

Calitatea apelor chimic impure deversate în canalizarea SC FIBREXNYLON SA

Anul 2018, Luna	Indicator/CMA		
	pH: 6,8 - 8,5 [unit. pH]	CCOCr: 1200 [mg/l]	Cloruri: 500 [mg/l]
Ianuarie	7,3	1002	232,4
Februarie	7,3	935	254,7
Martie	7,3	919	298,3
Aprilie	7,3	939	355
Mai	7,3	924,1	306,6
Iunie	7,4	794,3	262,9
Iulie	7,4	854	282,3
August	7,4	1010	304,2
Septembrie	7,4	937	289,2
Octombrie	7,4	957	283
Noiembrie	7,4	859	277,6
Decembrie	7,4	828	294,7
Media	7,4	913,2	286,7

Apele chimic impure preepurate se încadrează în limitele stabilite prin contract cu S.C. FIBREXNYLON S.A. nr. 110 din 12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3/2009.

Apele menajere

Apele menajere rezultate de la grupurile sanitare sunt preluate în rețeaua de canalizare ape menajere FIBREXNYLON și de aici sunt trimise la epurare în Stația de Epurare FIBREXNYLON.

Apele convențional curate

Apele convențional curate sunt preluate în rețeaua de profil a S.C. FIBREXNYLON S.A. și sunt deversate prin punctul D4 în canalul UHE Roznov. Pe teritoriul S.C. RIFIL S.A. există două puncte de control pentru apele convențional curate, și anume: căminele 26 și 58. În tabelul de mai jos sunt prezentate valorile medii lunare pe anul 2018 ale indicatorilor de calitate ai apelor convențional curate:

Valorile medii lunare pe anul 2018 ale indicatorilor de calitate ai apelor convențional curate

Luna	Cămin 58 Indicator/CMA			Cămin 26 Indicator/CMA		
	pH [unit.pH] 6,5 - 8,5	CCOCr [mg/l] 70	Cloruri [mg/l] 500	pH [unit.pH] 6,5 - 8,5	CCOCr [mg/l] 70	Cloruri [mg/l] 500
Ianuarie	8,1	18,4	31,2	8,0	28,4	37,9
Februarie	8,1	23,6	38	8,0	49,7	58,4
Martie	8,2	42,2	72,4	8,1	38,7	68,6
Aprilie	8,2	39,6	49,0	7,9	43,1	87,8
Mai	8,3	26,8	36,6	8,1	30,3	55,5
Iunie	8,2	19,8	29,4	8,0	30,4	37,7
Iulie	8,1	23,5	24,9	8,0	25,8	31,6
August	8,0	28,3	35,6	8,0	28,2	45,9
Septembrie	8,0	25,9	26,6	8,0	32,9	30,3
Octombrie	8,1	37,6	53,9	Lipsă apă		
Noiembrie	8,0	23,5	45,7	Lipsă apă		
Decembrie	8,0	25,1	27,6	Lipsă apă		
Media	8,1	27,9	39,2	8,0	34,2	50,6

Apele convențional curate se încadrează în limitele stabilite prin contractul nr. 110 din 12.12.2007 încheiat cu S.C. FIBREXNYLON S.A., prelungit prin act adițional nr. 3/2009.

În concluzie, impactul produs de evacuările de ape uzate ale S.C. RIFIL S.A. la nivelul actual de funcționare al instalațiilor este predominant nesemnificativ.

5.3.7 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
NU	

5.3.8 Toxicitate

Apele uzate chimic impure preepurare evacuate de către S.C. RIFIL S.A. conțin substanțe organice, cloruri și substanțe toxice rămase în apa din procesul tehnologic de vopsire.

Coloranții care prezintă toxicitate acvatică și/sau manifestări alergice sunt evidențiați în Secțiunea 9 BAT. Aici este important să menționăm că 60 până la 70% din coloranții utilizați actual sunt de tip 'azo' [77, EURATEX, 2000]. În condiții reducătoare, acești coloranți pot produce amine, unele dintre ele fiind carcinogene.

Auxiliari folosiți în formulele de coloranți

Aceste substanțe nu sunt absorbite/fixate de către fibre, ele sunt eliminate în soluțiile reziduale. Aditivii comuni folosiți sunt prezentați în tabelul de mai jos.

Aditiv	Compoziție chimică
Dispersanți	Lignin – sulfonați Produși de condensare ai formaldehidei cu naftalinosulfonați Etilenoxid/propilenoxid copolimeri
Săruri	Sulfat de sodiu, clorură de sodiu
Agenți antispumare	Acetilglicoli
Sisteme tampon	Fosfat, acetat
Sursa [18, VITO, 1998] Note: Test de eliminare statistică (ZAHN-Wellens Test) Celulele goale semnifică inexistența datelor.	

Proprietăți ecologice ale aditivilor din formulele de coloranți

Chiar dacă acești aditivi nu sunt toxici pentru viața acvatică, ei sunt în general greu biodegradabili și nu ușor bioeliminabili.

Alte substanțe care pot fi întâlnite printre auxiliarii de vopsire și care pot da naștere la poluarea apei sunt:

- Amine grase etoxilate (agent de egalizare)
- Produși cuaternari de amoniu (retardanți pentru coloranții cationici)
- Copolimeri acid acrilic – acid maleic (agenți de dispersie)

Chiar dacă acești aditivi nu sunt toxici pentru viața acvatică, ei sunt în general greu biodegradabili și nu ușor bioeliminabili.

5.3.9 Reducerea CBO

S.C. RIFIL S.A. nu evacuează ape uzate într-un curs de apă controlat.

5.3.10 Eficiența stației de epurare orășenești

Nu este aplicabil.

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

Nu este aplicabil.

5.3.12 Epurarea pe amplasament

Apele rezultate din procesul de vopsire înainte de trimiterea la epurare necesită o pretratare, care se realiza până în prezent în stația de preepurare a societății, compusă din bazin neutralizare (reglare pH cu soluție de NaOH 10%) și bazin omogenizare - aerare.

Odată cu implementarea proiectului „Construire bazin de preepurare a apelor uzate”, începând cu anul 2019, preepurarea apelor uzate se realizează în două bazine de preepurare care pot fi exploatate separat sau concomitent, astfel:

- un bazin de preepurare din beton armat, montat îngropat, prevăzut cu un compartiment de neutralizare (5,4 x 5,42 x 3,45 m, Vtotal = 101 mc, Vutil = 60 mc) și un compartiment de omogenizare (16,684 x 5,915 x 4,55 m, Vtotal = 449 mc, Vutil = 300 mc).
- un bazin de preepurare din beton armat, montat îngropat, prevăzut cu un compartiment de neutralizare (6,0 x 4,0 x 5,75 m, V = 138 mc) și un compartiment de omogenizare (24,0 x 4,0 x 5,75 m, V = 552 mc).
- în compartimentul de neutralizare al primului bazin de preepurare are loc o tratare fizico-chimică a apei uzate (neutralizarea cu NaOH 10 %, reglare pH, eliminarea culorii). De aici, prin intermediul unei conducte inox apa trece în bazinul de omogenizare care este echipat cu 2 aeratoare. Apa omogenizată din primul bazin de preepurare va fi dirijată prin intermediul unei conducte inox în al doilea bazin de preepurare (construit în anul 2019) unde, trecerea apei din compartimentul de neutralizare în cel de

omogenizare se realizează prin intermediul unui prag deversor cu lama deversantă liberă. Aici compartimentul de neutralizare este prevăzut cu un aerator iar cel de omogenizare cu 2 aeratoare. Apa astfel preepurată este evacuată gravitațional printr-o conductă Dn 300 mm spre căminul CMpsb (beton armat, 2,915 x 1,5 x 1,6 m) iar de aici, printr-o conductă PVC, Dn = 336 mm este evacuată în rețeaua de canalizare ape impure a SC FibreXnylon SA.

Apele uzate provenite de la vopsitorie, dedurizare și parțial răcire sunt preepurate, după care sunt evacuate în rețeaua de canalizare a SC FibreXnylon SA și dirijate spre stația de epurare a SC FibreXnylon SA. Conducta de evacuare a apelor uzate din secțiunile de producție spre stația de preepurare este din țeava oțel inox, montată îngropat, Dn 500 mm, L = 40 m.

5.4 PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APA SUBTERANĂ

5.4.1 Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Bazine stație de preepurare	Ape tehnologice cu caracter acid	Nesemnificativă bazine etanșe	Inspecție periodică
Rețelele de canalizare	Ape menajere și tehnologice	Nesemnificativă	Inspecție periodică
Parcarea auto	Produse petroliere	Nesemnificativă	Inspecție periodică, îndepărtare uscată a eventualelor scăpări

5.4.2 Structuri subterane

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea).	Da	Program de inspecție a traseelor, conform proiect	
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: <ul style="list-style-type: none"> ▪ izolație de siguranță ▪ detectare continuă a scurgerilor ▪ un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani) 	Da	Program de inspecție a traseelor, rezervoarelor conform proiect	

Canalizările subterane nu permit scăpări sau infiltrații deoarece apele chimic impure evacuate întrunesc următoarele condiții: nu conțin materiale în suspensie sau substanțe care polimerizează și se depun provocând înfundări ale traseelor de canalizare; nu conțin lichide inflamabile, nu depășesc temperatura de 400C. Apele meteorice și de răcire (convențional curate) evacuate la canalizare întrunesc următoarele condiții: nu conțin substanțe agresive față de materialele din care este confecționată canalizarea și nu depășesc temperatura de 500C. Apele menajere evacuate la canalizare întrunesc următoarele condiții: nu

conțin materiale solide care ar putea produce înfundarea traseelor de canalizare și nu conțin substanțe toxice, lichide inflamabile sau corozive. Aceste condiții sunt necesare pentru a nu produce deteriorarea canalizărilor.

Starea tehnică a instalațiilor de canalizare este întreținută prin:

- curățirea periodică a sifoanelor, închiderilor hidraulice, grătarelor căminelor de vizitare de depunerile solide acumulate;
- curățirea și vopsirea elementelor metalice supuse coroziunii;
- refacerea etanșărilor deteriorate la elementele instalațiilor interioare și la căminele canalizării chimic impure.

5.4.3 Acoperiri izolante

Cerința	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: <ul style="list-style-type: none"> ▪ capacitate; ▪ grosime; ▪ material; ▪ permeabilitate; ▪ stabilitate/consolidare; ▪ rezistență la atac chimic; ▪ proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției 	DA	Suprafețele active sunt betonate sau balastate. Integritatea acestor suprafețe se verifică periodic și se remediază. Program de inspecție și întreținere în conformitate cu legislația în vigoare: - Legea 10/1995 – privind calitatea în construcții - HG 766/1997 - Normativ tehnic P130/1997 care prevăd urmărirea curenta a stării tehnice a construcțiilor corelata cu activitatea de întreținere
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?	DA	

5.4.4 Zone de poluare potențială

Cerința	De ex. zona de descărcare a rezervoarelor	De ex. depozit de materii prime	De ex. depozit de produse	De ex. depozit de deșeuri
Confirmați conformarea sau data conformării pentru:				Confirmați conformarea sau data conformării pentru:
- impermeabilizarea suprafețelor	Platformă amenajată betonată	Platformă amenajată betonată în jurul bazinelor	Platforma amenajată betonată	- impermeabilizarea suprafețelor
- etanșarea articulațiilor din construcție	Da	Da	Nu este cazul	- etanșarea articulațiilor din construcție
- conectarea la un sistem de drenaj etanș	Da	Da	Da	- conectarea la un sistem de drenaj etanș
Confirmați conformarea sau data conformării pentru:				Confirmați conformarea sau data conformării pentru:

5.4.5 Cuve de retenție

Cerința	Depozite
Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate. Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă/colecteze către un punct de colectare un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție	Nu e cazul
Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu pătrundă în suprafețele de siguranță	
Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	
Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor	
Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare	
Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de ridicare a nivelului și cu o alarmă adecvată	
Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție, unde este posibil sau să aibă izolație adecvată	

Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă)	
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

-

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

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

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

5.4.7 Emisii în ape subterane

		4	Măsuri impuse
	Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Lista I sau Lista II rezultate din instalație, în apa subterană?	Nu -	Nici o măsură în această secțiune Dați informații detaliate în secțiunile A și B de mai jos (detalii ulterioare ale cerințelor pot fi găsite în sectorul de note îndrumătoare al Secțiunii 2.4)
A	Înainte de investigarea efectului potențial asupra apei subterane al activităților de eliminare de pe amplasament sau al evacuărilor în apa subterană.		
1	O hartă a zonei propuse de eliminare;	Document (hartă) de referință, sau referință la raportul de amplasament care poate cuprinde asta.	
2	Care sunt caracteristicile	<p>- geologice Platforma industrială RIFIL este situată din punct de vedere geologic și structural în zona de molasă, neogenă (Pânza Pericarpatică). Substratul geologic în zona de amplasament este mascat de terasele de vârstă cuaternară dezvoltate pe partea stângă a râului Bistrița (Harta geologică Piatra Neamț, București, 1968). Stratigrafic depozitele cuaternare se suprapun peste formațiunile aquitanian – burdigaliene și badeniene ale molasei subcarpatice:</p> <p>- Aquitanianul apare la zi pe partea malul stâng al râului Bistrița la Piatra Șoimului și la nord vest de obiectiv, în zona orașului Piatra Neamț (Dealul Cozla). Este format din breccii argiloase cu sare și săruri de potasiu, argile brecioase, gipsuri (Formațiunea salifera) peste care se suprapune Formațiunea de Condor cu gresii feldspatice și marne cenușii.</p> <p>- Burdigalianul este predominant marnos și reprezentat prin: Burdigalian inferior (Formațiunea cenușie) cu marne nisipoase cenușii, marne argiloase și gresii calcaroase micacee, nisipuri grezoase; Burdigalian superior (Formațiunea roșie): gresii verzi fine, siltite, microconglomerate cu elemente verzi.</p> <p>Formațiunile burdigaliene sunt bine reprezentate la nord de satul Izvoare și pe partea stânga a râului Cracău.</p> <p>- Badenian format din nisipuri, argile marnoase, sare gema și tufuri; apare la est de satul Dochia.</p> <p>- Depozitele cuaternare de vârstă pleistocenă și holocenă sunt reprezentate exclusiv din depozitele din terasele Bistriței și alcătuite predominant din nisipuri, bolovănișuri și depozite loessoide. Litologic, în aceste depozite apar gresii diferite, gnaise, cuarțite, menilite, calcare, andezite, fără o sortare evidentă, într-un amestec eterogen de nisip, pietriș și bolovani cu un diametru de până la 20 – 25 cm.</p>	

		<p>- hidrogeologice</p> <p>Stratele acvifere au un caracter discontinuu, sunt puse în evidență de izvoare cu mineralizare relativ mare dar au debite disponibile mici. Sunt mai ales ape clorurate dar se întâlnesc și ape potasice, bromurate, iodurate. În cantități mai mari în zonă se întâlnesc ape clorurat – sodice, cu o mineralizație mai ridicată în izvoare de pe afluenții de pe partea dreaptă a Bistriței (Iapa, Mastacăn, Nechit); debitele lor variază între 0,005 și 0,3 l / min. (Bandrabur T și colab., 1964)</p> <p>Direcția de scurgere a apelor din freatic este, în general, aproape paralela cu direcția de scurgere a râurilor principale; pe unele sectoare sunt slab drenate fie către lunca fie către senalul Bistriței sau Cracăului.</p> <p>Din punct de vedere al caracteristicilor hidrochimice stratul acvifer al Bistriței se caracterizează printr-o mineralizație scăzută (0,3 – 0,8 mg/ l); predomina ionii de Ca ++ (20 – 40 %), Mg++ (7 – 20%) și HCO₃ (32 – 46%).</p> <p>Consecințele amenajărilor hidroenergetice de pe Bistrița s-au materializat prin coborârea generală a nivelului hidrostatic, scăderea debitare a stratului freatic ca urmare a devierii cursurilor de apă și a canalizării lor prin canale betonate și accentuarea poluării ca urmare a deversărilor necontrolate de apă nocive.</p> <p>- tipul de sol</p> <p>Platforma industrială este amplasată din punct de vedere geomorfologic, pe terasa de 10 – 17 m a Bistriței, alcătuită din prundișuri și pe alocuri din argile. Pietrișurile materialului parental al cuverturii de sol sunt constituite din gresii diferite, cuarțite, calcare andezite.</p> <p>Pe un asemenea substrat și în condițiile unui nivel freatic scăzut, au luat naștere solurile brune mezobazice, subtipurile molice și litice, soluri care ocupa întregul nivel de terasă între localitățile Vânători și Slobozia Roznov.</p> <p>Din punct de vedere chimic, aceste soluri au o reacție slab acidă spre neutră; carbonații apar numai la baza profilului de sol iar humusul este în cantitate care le încadrează la bine aprovizionate în materie organică. Cantitatea de cationi schimbabili, bazici cât și a celor de hidrogen sau aluminiu, dau grade de saturație în baze mai mari de 80 %, ceea ce încadrează solurile la eutrofe și certifică o bună fertilitate. De asemenea aprovizionarea în săruri de azot și potasiu este bună iar cea în fosfor mediocră.</p>	
3	Cât de apropiat este amplasamentul de - apele de suprafață? (Descrieți relația dintre teren și apele de suprafață)	<p>Alimentarea cu apă tehnologică</p> <p>Surse :</p> <p>♦ Sursă proprie: 10 foraje subterane amplasate pe terenul proprietatea S.C. RIFIL S.A. Săvinești, în incinta acestuia pentru care există Abonament de utilizare și exploatare a resurselor de apă încheiat cu Administrația Bazinală de Apă Siret, prin SGA Neamț.</p> <p>♦ Sursa FIBREXNYLON – conform contract</p>	
	- de prize de alimentare cu apă?		
4	Care este compoziția și volumul deșeurilor care trebuie eliminate (depozitate)?	Compoziție (dați detalii)	Volum
	Lista I	Nu există emisii directe sau indirecte în apa subterană	
	Lista II	-	
5	Care este rata eliminării (depozitării definitive) planificate?	Substanța	Rata eliminării (depozitării definitive) planificate
		-	-
B	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar va cuprinde monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane.		
1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Detaliați substanțele monitorizate	Frecvența (de ex. zilnică, lunară)
		Deși nu se evacuează deșeurii în apele subterane calitatea pânzei freatice este monitorizată pe amplasamentul instalației prin forajul de control.	lunar
2	Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?		

S.C. RIFIL S.A. Săvinești monitorizează un foraj de control a pânzei freatice - F10, foraj care face parte din rețeaua S.G.A. Neamț. Calitatea apei din F10 (exterior RIFIL) se monitorizează de laboratorul specializat al S.C. FIBREXNYLON S.A., frecvența analizelor fiind 2 analize/lună, analizându-se următorii parametri: pH, CCOCr, CCOMn, cloruri, NO_2^- , NO_3^- , NH_4^+ . În ultimii ani s-a efectuat monitorizarea și din forajul F9 cu o frecvență trimestrială la indicatorii pH, CCOMn, cloruri, NO_2^- , NO_3^- , NH_4^+ .

Din monitorizarea forajului de control F10, se vede respectarea CMA stabilite prin Legea nr. 458/2002, modificată și completată prin Legea nr. 311/2004, la majoritatea indicatorilor determinați, mai puțin substanțele organice. Caracterul ușor alcalin al apelor din pânza freatică demonstrează faptul că în subteran au ajuns ape uzate chimic impure diferite față de cele generate de tehnologiile din RIFIL, care au un pH neutru spre ușor acid.

Monitorizarea forajului de control F9 a evidențiat o calitate bună a apelor subterane; nu s-au înregistrat depășiri ale CMA la nici un indicator, motiv pentru care în Autorizația de gospodărire a apelor din anul 2020 nu s-a mai inclus acest foraj în planul de monitorizare al apelor subterane.

Rezultatele monitorizării apelor subterane pentru anul 2018 sunt prezentate în tabelele de mai jos.

Calitatea apelor freatice în anul 2018: Foraj F10

Luna	Indicator/CMA						
	pH : 6,5-9,5 [unit.pH]	NH_4^+ : 0,5 [mg/l]	NO_2^- : 0,5 [mg/l]	NO_3^- : 50 [mg/l]	Cl ⁻ : 250 [mg/l]	CCOCr :5 [mg/l]	CCOMn: 5 [mg/l]
Ianuarie	8,0	0	0	8,9	52,5	7,15	0,82
Februarie	8,0	0	0	9,8	59,9	14,4	0,73
Martie	8,0	0	0	9,5	77,3	9,3	0,96
Aprilie	7,9	0	0	7,6	71,6	11,6	0,95
Mai	7,9	0	0	7,1	87,9	11,7	0,85
Iunie	8,0	0	0	6,5	63,8	11,7	0,9
Iulie	7,9	0	0	6,7	64,9	10,0	0,7
August	7,9	0	0	11,6	42,9	9,3	1,0
Septembrie	8,0	0	0	5,8	55,3	7,1	0,8
Octombrie	8,19	0	0	6,2	55,6	7,1	0,5
Noiembrie	8,0	0	0,0049	7,3	61,4	7,1	0,64
Decembrie	8,0	0	0	5,7	66,6	9,4	1,2
Media	8,0	0	0,0004	7,7	63,3	9,6	0,8

Calitatea apelor freatice în anul 2018: Foraj F9

Luna	Indicator/CMA					
	pH : 6,5-9,5 [unit.pH]	NH_4^+ : 0,5 [mg/l]	NO_2^- : 0,5 [mg/l]	NO_3^- : 50 [mg/l]	Cl ⁻ : 250 [mg/l]	CCOMn :5 [mg/l]
Martie	7,91	0	0,037	0,97	14,2	1,16
Iunie	7,87	0	0,033	1,1	9,9	1,06
Septembrie	8,02	0	0,036	1,5	9,2	1,15
Decembrie	7,97	0	0,0098	2,1	11,3	0,84
Media	7,94	0	0,029	1,42	11,2	1,05

Din analiza datelor prezentate se evidențiază următoarele concluzii:

- Apele freatice din forajul 10 respectă limitele reglementate la următorii indicatori de calitate: pH, NH_4^+ , NO_2^- , NO_3^- , Cloruri, CCOMn.
- Se înregistrează depășirea CMA la indicatorul substanțe organice (CCO-Cr).

Surse potențiale de poluare:

- componenții chimici ai coloranților și substanțelor auxiliare utilizate în procesul de vopsire, ce pot ajunge în efluenții reziduali;
- depozitarea temporară a deșeurilor în cazul neîncadrării în spațiile special amenajate;

- rețeaua de canalizare ape uzate, în cazul deteriorării;
- bazinele stațiilor de tratare locale a apelor chimic impure, în cazul deteriorării lor sau a exploatării necorespunzătoare;
- activități de dezafectare instalații și/sau demolare clădiri, în cazul nerespectării condițiilor de protecție a mediului;
- activități de descărcare, depozitare și manipulare a substanțelor și preparatelor chimice, în cazul nerespectării condițiilor specifice și/sau a deteriorării rezervoarelor, cuvelor de retenție, conductelor, pompelor și a altor echipamente;
- activitatea de gestionare a uleiurilor și a uleiurilor uzate, materialelor de reparații și întreținere, în cazul nerespectării condițiilor specifice de transport, depozitare, manipulare;
- avarii, accidente în instalațiile tehnologice și auxiliare.

Din analiza datelor de monitorizare a pânzei fractice se evidențiază următoarele concluzii:

- apele freatice din forajul 10 respectă limitele reglementate la următorii indicatori de calitate: pH, NH_4^+ , NO_2^- , NO_3^- , Cloruri, CCOMn;
- se înregistrează depășirea CMA la indicatorul substanțe organice (CCO-Cr), ceea ce demonstrează că în vecinătatea amplasamentului (exteriorul incintei RIFIL) au existat surse de poluare asociate activităților industriale, în acest caz fiind de luat în considerare doar o poluare istorică.

Reiese că S.C. RIFIL S.A. nu produce o poluare a apei subterane, aceasta prezentând o poluare istorică cauzată îndeosebi de pierderile din rețelele tehnologice și din canalizările din întreaga platformă industrială.

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

Nu exista emisii directe sau indirecte de substante prioritare/prioritar periculoase, rezultate din instalat, in apa subterana.

5.4.9 Măsurile de control intern și de service

Este necesar să se specifice:

- Frecvența controlului și personalul responsabil - la reviziile periodice
- Cum se face întreținerea - pe baza unui program de mentenanță.
- Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei? DA

5.5 MIROS

5.5.1 Separarea instalațiilor care nu generează miros

Mirosurile sunt din categoria celor care se simt numai în interiorul secției de vopsitorie aparținând RIFIL. Receptorii sensibili la mirosuri (zone rezidențiale, zone recreaționale) se află la mare distanță și riscul asociat impacului asupra mediului este scăzut.

Nu sunt utilizate substanțe urât mirositoare sau care să genereze materiale urât mirositoare și prin urmare unitatea prezintă un risc scăzut.

Singurele mirosuri sunt acelea asociate acidului acetic, utilizat în procesul de vopsire a firelor, evacuate în atmosferă de instalația de climatizare locală cu recirculare aer, având debit de 100 000 m³/h și o putere instalată de 30 kW.

5.5.2 Receptori

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
Instalația este situată la o distanță relativ mare față de potențialii receptori umani. Nu s-au înregistrat reclamații referitoare la mirosuri.	Nu Până în prezent nu s-au semnalat reclamații cu privire la miros, din partea populației învecinate	Nu	Nu	Nu

5.5.3 Surse/emisii NE semnificative

Nr	Sursa	Intensitatea mirosului	Măsuri de control
1	Secția de vopsitorie		Nu există, procese automatizate de control al mirosurilor
2	Depozitarea substanțelor chimice utilizate în procesul de vopsire	Miros de chimicale	Nu există

5.5.4 Declarație privind managementul mirosurilor

Nu se aplică

5.6 TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIATE PE PARCURSUL ANALIZEI/ EVALUĂRII BAT

Nu s-au studiat tehnologii alternative pentru reducerea emisiilor pentru că nu e cazul. În Instalație s-au adoptat cele mai bune tehnici disponibile, cum ar fi:

- luarea tuturor măsurilor de prevenire eficienta a poluarii;
- luarea măsurilor care sa asigure ca nici o poluare importanta nu va fi cauzata;
- evitarea producerii de deseuri, iar in cazul in care aceasta nu poate fi evitata prin imposibilitate tehnica sau economica, se urmareste neutralizarea si eliminarea acestora, evitandu-se sau reducandu-se impactul asupra mediului;
- utilizarea eficienta a energiei;
- luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecințelor acestora.

6 MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

6.1 SURSE DE DEȘEURI

Deșeuri produse, colectate, modalități de valorificare

Deșeuri produse, colectate, mod de valorificare

Sursă emisie deșeuri	Numele deșeurii Codul deșeurii	Loc de depozitare	Mod de valorificare
Filatură	Deșeuri de fibre textile procesate, 04 02 22	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Deșeuri de fibre textile (măturătură), 04 02 09	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Uleiuri uzate, 13 02 05*	Magazia de uleiuri	Colectat în butoaie metalice și valorificat
	Ambalaje de materiale plastice (PE, PP), 15 01 02	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Ambalaje de hârtie/carton, 15 01 01	Depozit fir crud, exterior pe platforma betonată, acoperită	Colectate separat și valorificate
	Materiale plastice (conuri din materiale plastice, defecte), 20 01 39	Moara de tocat conuri, platformă betonată și acoperită	Se toacă la moara de tocat conuri, se obține granule de polipropilenă care se predau la societate autorizată ce face conuri noi pentru filatură. Colectate separat și valorificate
	Șpan și pulberi din materiale plastice, de la mașina de tocat conuri, 12 01 05	Moara de tocat conuri, platformă betonată și acoperită	Colectat separat și eliminat prin societăți autorizate
	Material filtrant instalația de climatizare, 15 02 03	Depozit fir crud	Colectate separat, balotate și valorificate
	Ceruri și grăsimi uzate, 12 01 12*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
Vopsitorie	Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase, din hârtie/carton, materiale plastice, metalice, 15 01 10*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează separat, se balotează (hârtia -cartonul și plasticul) și se valorifică
	Ambalaje metalice, 15 01 04	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
	Materiale absorbante contaminate, 15 02 02*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
	Ambalaje lemne (deșeuri paleți), 15 01 03	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Tricot tubular (Ciorapi PES), 04 02 09	Depozit fir crud	Se colectează și se valorifică
	Deșeuri de materiale plastice, 07 02 13	Depozit fir crud	Se colectează și se valorifică
	Coloranți cu conținut de substanțe periculoase, 04 02 16*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
	Agenți de finisare, 04 02 15	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
	Deșeu organic contaminat, 16 03 05*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
	Deșeuri combustibile, 13 07 03*	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se valorifică
Stația de preepurare ape uzate chimic impure	Nămol din stația de preepurare ape chimic impure, 04 02 20	Stația preepurare, platformă betonată	Se colectează și se elimină

Stație de dedurizare	Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate, 19 09 05	Magazie de coloranți și auxiliari textili	Se colectează și se elimină
Deșeuri colectate din toate sectoarele de activitate (administrativ, tehnologic)	Menajere, 20 03 01	Europubele	Se elimină prin societăți autorizate
	Hârtie/carton, 20 01 01	Depozit fir crud, exterior pe platforma betonată, acoperită	Colectate separat și valorificate
	DEEE: - tuburi fluorescente, 20 01 21* - echipamente electrice și electronice casate, 20 01 35*/20 01 36	Depozit fir crud, exterior pe platformă betonată, acoperită	Se colectează și se valorifică
	Ambalaje metalice, goale, sub presiune, 15 01 11*	Atelier mecanic	Se colectează și se valorifică
	Materiale de construcție cu conținut de azbest, 17 06 05*	Pe platforma betonate, acoperita	Se colectează și se elimină
	Cartușe imprimantă goale, 08 03 18 / 08 03 13	Cutii speciale, magazia de piese schimb	Se colectează și se valorifică
Reparații, întreținere	Metalice, 17 04 05/ 17 04 01/ 17 04 02/ 17 04 07	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Materiale izolante (vată minerală, polistiren), 17 06 04	Platformă deșeuri	Se colectează și se elimină
	Deșeuri din construcții, 17 01 07	Platformă deșeuri, betonată	Se colectează și se valorifică
	Anvelope scoase din uz, 16 01 03	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Baterii și acumulatori, 16 06 01*/16 06 05	În momentul în care se înlocuiește bateria uzată cu una nouă, bateria uzată se predă la cel de la care achiziționăm bateria nouă	Se colectează și se valorifică
	Sticlă, 17 02 02	Platformă deșeuri	Se colectează și se elimină
	Materiale de cauciuc, 19 12 04	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
	Componente fără altă specificație, 16 01 22	Platformă deșeuri	Se colectează și se valorifică
Bitum, 05 01 17	Platformă betonată	Se colectează și se elimină	

Aprovizionarea cu materii prime și material auxiliare se face în așa fel încât să nu se creeze stocuri, care prin depreciere să ducă la formarea de deșeuri. Zonele de depozitare a deșeurilor sunt marcate iar containerele sunt inscripționate.

Uleiul uzat rezultat se ambalează în butoaie de tablă cu capacitate de 200 l/butoi, închise etanș și depozitate la magazia de lubrifianți.

Deșeurile de mase plastice se depozitează în containere pe o platformă betonată și acoperită.

Paleții de lemn se depozitează pe o platformă betonată, în loc special destinat depozitării acestui tip de deșeu.

Deșeuri din ambalaje

- ambalaje din PE (folie, pungi) - se balotează și se valorifică;

- ambalaje din PP (bandă, prelate) - se balotează și se valorifică;
- ambalaje din mase plastice (butoaie, cisterne) - se valorifică sau se incinerează;
- ambalaje din hârtie și carton - se valorifică;
- ambalaje metalice - se valorifică.

Deșeurile solide (menajere, metalice, din lemn, plastic) se colectează în sistem separativ fiind depozitate inițial în interiorul incintei pe platforma betonată. Deșeurile menajere se depozitează în 10 containere din plastic (europubele) de unde sunt preluate și transportate pentru depozitare controlată de către S.C. BRANTNER SERVICII ECOLOGICE S.A. Piatra Neamț.

Deșeurile de lână și acrilic rezultate din procesul de producție se ambalează în prelate de PP rămase de la materia primă, se depozitează pe sorturi în magazia de fir crud și se valorifică.

Deșuri refolosite

Nu sunt generate deșuri care se pot refolosi în activitate.

Deșuri comercializate

Deșeurile metalice și cele de hârtie care rezultă din activitatea de întreținere și reparații a instalațiilor, activitățile din cadrul S.C. RIFIL S.A. și activitatea administrativă sunt comercializate către unități de recuperare și valorificare, pe bază de contracte.

Deșuri valorificate

Valorificarea deșeurilor textile se realizează prin preluarea acestora de către societăți specializate și autorizate din țară și din exterior.

6.2 EVIDENȚA DEȘEURILOR

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse prin documente următoarele informații despre deșuri (eliminare sau recuperare) rezultate din instalație	DA. Evidența deșeurilor se ține lunar.
Cantitate	Gestiunea deșeurilor, se raportează anual sau la cerere, conform HG 856/2002.
Natura	
Origine (acolo unde este relevant)	
Destinație (obligația urmăririi-dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	
Frecvența de colectare	
Modul de transport	
Metoda de tratare	

6.3 ZONE DE DEPOZITARE

Pe amplasament sunt 3 spații mari pentru colectarea deșeurilor, astfel:

1. Platformă betonată pentru colectarea deșeurilor reciclabile de tip: metalice, plastice mari, cauciuc, lemn. Platforma are suprafața de 700 mp și este betonată, împrejmuită și neacoperită, situată la Nord-Est de clădirea C13 care a primit destinația de depozit.
2. Platformă deșuri menajere și deșuri ambalaje balotate, dotată cu 10 containere de 1 mc - Spațiu cu suprafața de aprox. 200 mp, acoperit, betonat situat în partea de Sud-Vest a halei de producție, zona Depozit Fir Crud. Este dotată cu o presă pentru deșuri.
3. Magazia de coloranți și auxiliare, se depozitează ambalajele de plastic, hârtie/carton, metalice contaminate provenite de la coloranți și auxiliare, precum și alte tipuri de deșuri (periculoase) rezultate din activitatea de vopsitorie.

În afara acestor spații de stocare deșuri, pe amplasament se mai găsesc:

- Magazia de ulei - care adăpostește și butoaie metalice de 200 l cu ulei uzat.

- Diverse spații în interiorul halei de producție, unde sunt amplasate recipiente adecvate pentru colectarea intermediară a diverselor categorii de deșeuri; aceste deșeuri sunt apoi transportate la unul dintre cele 3 spații de depozitare.
- În zona depozitului de materii prime și produse finite, în partea de Nord-vest a halei de producție, este amplasată o moară de conuri de plastic rezultate din activitate. Materialul rezultat este predat unui operator care-l valorifică integral.

6.4 CERINȚE SPECIALE DE DEPOZITARE

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperită? (D/N) Sau împrejmuită în întregime, (I)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare?	Exisă protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N)
Nu e cazul					

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

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

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

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

6.5 RECIPIENȚI DE DEPOZITARE (ACOLO UNDE SUNT FOLOSIȚI)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipienti de depozitare <ul style="list-style-type: none"> • Prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați • Inspecții în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați) 	DA, după caz
Este implementarea o procedură bine documentată pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da

6.6 RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR

Gestionarea deșeurilor, respectiv acțiunile de colectare, transport, valorificare, eliminare se fac conform cu Legea 211/2011, privind regimul deșeurilor. *Evidența deșeurilor se face conform HG 856/2002 și conține următoarele informații:* tipul deșeurii, codul deșeurii, faza producătoare, cantitatea produsă, data evacuării deșeurii din instalație, modul de stocare, data predării deșeurii, cantitatea predată către transportator, date privind expedițiile respinse, date privind orice amestecare a deșeurilor.

Societatea întocmește lunar o situație a gestiunii deșeurilor în care este menționat circuitul deșeurilor pe categorii.

La nivelul anului 2018 situația deșeurilor valorificate este următoarea:

Situația gestiunii deșeurilor în anul 2018

Nr. crt.	Denumire deșeu	UM	Cod deșeu	Cantitate deșeu, tone	Unitatea prin care s-a realizat valorificarea / eliminarea
1.	Deșeu metalic	t	17 04 05	141,72	S.C. REMAT S.A. Bacău
2.	Deșeu textil (ciorapi PES)	t	04 02 09	9,291	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
3.	Deșeu textil (măturătură)	t	04 02 09	38,022	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
4.	Deșeu ambalaj hârtie - carton	t	15 01 01	55,63	S.C. DACOMEX S.R.L. Săvinești S.C. UNIPACK S.R.L. Izvoare
5.	Deșeu menajer	mc	20 03 01	289,25	S.C. BRANTNER SERVICII ECOLOGICE S.A. Piatra Neamț
6.	Deșeu cauciuc	t	19 12 04	0,551	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț

7.	Deșeu ambalaj hârtie - carton contaminată	t	15 01 10*	3,587	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
8.	Deșeu șpan și pulbere material plastic	t	12 01 05	0,727	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
9.	Deșeu ambalaj mase plastice	t	15 01 02	22,395	S.C. PLASTBURG S.R.L. Piatra Neamț S.C. FOLIPLAST S.R.L. Botoșani
10.	Componente fără altă specificație (elemente material plastic, PVC, teflon, cu părți metalice)	t	16 01 22	2,252	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
11.	Deșeu ambalaj metalic contaminat	t	15 01 10*	0,028	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
12.	Deșeu ambalaj plastic contaminat	t	15 01 10*	2,160	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
13.	DEEE (tuburi fluorescente)	t	20 01 21*	0,045	RECOLAMP București (colectate de S.C. ECOLIS S.R.L. și S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L.)
14.	Deșeu materiale plastice	t	07 02 13	0,091	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
15.	Deșeu acumulatori electrostivitor	t	16 06 01*	1,4	S.C. ONIX CONFORT S.R.L. Săvinești
16.	Deșeu ambalaj metalic sub presiune contaminat	t	15 01 11*	0,063	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
17.	Deșeu izolație polistiren/vată minerală	t	17 06 04	3,405	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
18.	Echipamente electrice și electronice casate cu conținut de compuși periculoși	t	20 01 35*	0,03	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
19.	Echipamente electrice și electronice casate	t	20 01 36	4,271	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
20.	Deșeu hârtie - carton	t	20 01 01	0,603	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
21.	Deșeu ambalaj lemn	t	15 01 03	4,592	Persoane fizice
22.	Deșeu organic contaminat	t	16 03 05*	0,082	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
23.	Ceruri și grăsimi industriale	t	12 01 12*	0,298	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
24.	Cartușe de imprimantă goale	t	08 03 18	0,183	S.C. TIN FACTORY S.R.L. Timișoara S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
25.	Demolări construcții	t	17 01 07	5287,9	S.C. AQUA PARC S.R.L. Roznov
26.	Agenți de finisare	t	04 02 15	1,330	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
27.	Deșeu ambalaj mase plastice (banda PP)	t	15 01 02	3,153	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
28.	Deșeu ambalaj metalic	t	15 01 04	0,01	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
29.	Deșeu ambalaje de sticlă	t	15 01 07	0,134	S.C. ECOREC RECYCLING S.R.L. Bacău
30.	Materiale absorbante	t	15 02 02*	2,265	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț
31.	Rășini schimbătoare de ioni	t	19 09 05	3,853	S.C. API SORELIA S.R.L. Piatra Neamț

Lista operatorilor pentru valorificarea și / sau eliminarea deșeurilor, cu care societatea are contract, este următoarea:

- Contract nr. 143/00.05.2010 încheiat cu SC BRANTNER SERVICII ECOLOGICE SA pentru colectarea, transportul și depozitarea de către operator în rampa autorizată a deșeurilor solide, cu excepția deșeurilor toxice, periculoase și a celor cu regim special

- Contract nr. 2862/27.10.2015 încheiat cu SC APISORELIA SRL pentru preluarea în vederea valorificării sau eliminării categoriilor de deșeuri cuprinse în anexa la contract, inclusiv: 04.02.09; 13.02.05*; 13.01.10*;
- Acord de cooperare în vederea gestionării deșeurilor de echipamente electrice și electronice nr. 207/03.03.2009 încheiat cu SC ECOREC RECYCLING SRL, pentru preluarea DEEE-urilor;
- Contract de preluare a cartușelor de imprimantă consumate nr. 443/14.03.2018 încheiat cu SC TIN FACTORY SRL, pentru preluarea cartușelor de imprimantă uzate;
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 153/31.01.2019 încheiat cu SC BAMIROM GRUP SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje de lemn, cod 15.01.03.
- Contract de prestări servicii nr. 154/31.01.2019 încheiat cu SC BAMIROM GRUP SRL pentru prestarea serviciilor de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de lemn 15.01.03, în condițiile prevăzute de Ord. 578/2006 cu modificările și completările ulterioare, a Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor republicată și a celorlalte acte normative relevante. Prestatorul valorifică în numele Beneficiarului și face dovada îndeplinirii în numele Beneficiarului a obiectivelor anuale de valorificare, astfel cum sunt stabilite prin actele normative în vigoare.
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 482/17.02.2016 încheiat cu SC FOLIPLAST SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje plastic (polietilenă, polipropilenă), cod 15.01.02. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- Contract de prestări servicii nr. 483/17.02.2016 încheiat cu SC FOLIPLAST SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de materiale plastice cod 15.01.02.
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 469/18.03.2019 încheiat cu SC MONOFIL SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje plastic (polietilenă, polipropilenă), cod 15.01.02. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- Contract de prestări servicii nr. 470/18.03.2019 încheiat cu SC MONOFIL SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de materiale plastice cod 15.01.02.
- Contract de vânzare - cumpărare nr. 2127/16.11.2018 încheiat cu SC UNIPACK SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje hârtie, carton, cod 15.01.01. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- Contract de prestări servicii nr. 2128/16.11.2018 încheiat cu SC UNIPACK SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de hârtie, carton, cod 15.01.01.
- Protocol de colaborare nr. 532/27.01.2009 încheiat cu Asociația RECOLAMP pentru colectarea deșeurilor provenite din surse de iluminat

Societatea poate preda deșeuri în vederea valorificării / eliminării la diverși operatori autorizați, în bază de comandă, dacă operatorii cu care are contract nu pot satisface necesitățile generatorului. Aceeași abordare se aplică și în cazul deșeurilor ocazionale, care nu se generează în mod constant în unitate. Operatorii autorizați pentru colectarea și eliminarea / valorificarea deșeurilor se pot schimba în funcție de evoluția pieței.

Spații de colectare, stocare deșeuri

Pe amplasament sunt 3 spații mari pentru colectarea deșeurilor, astfel:

4. **Platformă betonată pentru colectarea deșeurilor reciclabile** de tip: metalice, plastice mari, cauciuc, lemn. Platforma are suprafața de 700 mp și este betonată, împrejmuită și neacoperită, situată la Nord-Est de clădirea C13 care a primit destinația de depozit.
5. **Platformă deșeuri menajere și deșeuri ambalaje balotate**, dotată cu 10 containere de 1 mc (pentru deșeul menajere) - Spațiu cu suprafața de aprox. 200 mp, acoperit, betonat situat în partea de Sud-Vest a halei de producție, zona Depozit Fir Crud. Este dotată cu o presă pentru deșeuri.

6. *Magazia de coloranți și auxiliare*, se depozitează ambalajele de plastic, hârtie/carton, metalice contaminate provenite de la coloranți și auxiliare, precum și alte tipuri de deșeuri (periculoase) rezultate din activitatea de vopsitorie.

În afara acestor spații de stocare, pe amplasament se mai găsesc:

- Magazia de ulei - care adăpostește și butoaie metalice de 200 l cu ulei uzat.
- Diverse spații în interiorul halei de producție, unde sunt amplasate recipiente adecvate pentru colectarea intermediară a diverselor categorii de deșeuri; aceste deșeuri sunt apoi transportate la unul dintre cele 3 spații de depozitare.
- În zona depozitului de materii prime și produse finite, în partea de Nord-vest a halei de producție, este amplasată o moară de conuri de plastic rezultate din activitate. Materialul rezultat este predat unui operator care-l valorifică integral.

6.7 DEȘEURI DE AMBALAJE

- ambalaje din PE (folie, pungi) - se balotează și se valorifică;
- ambalaje din PP (bandă, prelate) - se balotează și se valorifică;
- ambalaje din mase plastice (butoaie, cisterne) - se valorifică sau se incinerează;
- ambalaje din hârtie și carton - se valorifică;
- ambalaje metalice - se valorifică.

Cantitățile sunt prezentate în tabelele de mai sus.

7 ENERGIE

Alimentarea cu energie electrică

Alimentarea cu energie electrică de medie tensiune se face din SEN prin echipamentele aparținând S.C. FIBREXNYLON S.A. în baza Contractului de distribuție nr. 112/12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 13/01.01.2014 și a contractului de furnizare a energiei electrice nr. AVA 252DG/16.11.2018, încheiat cu S.C. GETICA 95 COM S.R.L., S.C. RIFIL S.A. este consumator, prelungit prin act adițional nr. 1/05.11.2019.

Furnizarea de energie electrică se face prin două cabluri subterane (unul de rezervă) la Cabina principală de sosire și distribuție amplasată pe latura de sud-est a halei de producție. Cablurile subtraversează incinta pe o distanță mai mică, de la gardul dintre S.C. RIFIL S.A. și MELANA III - IV până la Cabina Principală de unde este distribuit în secții prin intermediul a 4 puncte de transformare tensiune situate în interiorul halei de producție, 4 x 2500 kVA. A 5 - a cabină pentru utilități și servicii are un trafo MT/JT de 1500 kVA. Pentru avarii S.C. RIFIL S.A. dispune de un sistem de iluminare de siguranță din 5 grupuri UPS care asigură 220 V c.a. pe o durată de cca. 2 ore. Pentru iluminatul de evacuare există un grup electrogen automatizat de 120 kVA ce cuplează la căderea tensiunii. Transformatorii electrici din dotarea S.C. RIFIL S.A. nu conțin ulei de răcire cu PCB (bifenil policlorurați), iar în unitate nu este depozitat ulei din această categorie. Energia electrică este folosită pentru funcționarea utilajelor, pentru iluminatul interior și exterior.

Cantitatea de energie electrică consumată a fost:

- anul 2017 - 24237696 kwh.
- anul 2018 - 23280156 kwh.

Consumul specific de energie electrică se încadrează în recomandările BAT, conform tabelului de mai jos:

Comparație între consumul de energie electrică a fabricii și recomandările BAT

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limită	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. Săvinești	
		Anul 2017	Anul 2018
BAT	4 - 17 kWh/kg	2,29 kWh/kg de material textil	2,21 kWh/kg de material textil

Alimentarea cu gaz metan

Alimentarea cu gaz metan se face din rețeaua existentă în zonă în baza Contractului de vânzare - cumpărare gaze naturale nr. 196/2019 încheiat cu OMV PETROM SA.

Pentru asigurarea energiei termice S.C. RIFIL S.A. dispune de 2 centrale termice funcționând cu gaz metan, care asigură aburul tehnologic necesar procesului tehnologic, căldură și apă caldă menajeră.

În anul 2018 consumul de gaz metan pentru cele două centrale termice a fost de 2890583 mc iar în anul 2017 a fost de 2785044 mc.

Consumul specific de energie termică se încadrează în recomandările BAT, conform tabelului de mai jos:

Comparație între consumul de energie termică a fabricii și recomandările BAT

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limită	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. Săvinești	
		Anul 2017	Anul 2018
BAT	4 - 14 MJ/kg	8,88 MJ/kg de fir vopsit	9,24 MJ/kg de fir vopsit

Alți combustibili

Se utilizează în cantități mici motorina pentru alimentarea generatorului electric.

7.1 CONSUMUL SPECIFIC DE ENERGIE AL FERMEI CERINȚE ENERGETICE DE BAZĂ

7.1.1 Consumul de energie

Sursa de energie	Consum de energie anual		
	Furnizată, MWh	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	23280,156	23280,156	100
Electricitate din altă sursă*	-	-	-
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*	-	-	-
Gaze	2890583 mc	-	-
Petrol	-	-	-
Cărbune	-	-	-
Motorină			
GPL			
Biomasă		-	-
TOTAL			

*)Specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară.

Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc.)	Numărul documentului respectiv
Balanța energetică	

7.1.2 Energie specifică

Comparație între consumul de energie electrică și gaz a fabricii și recomandările BAT

Documentul după care s-a stabilit valoarea limită	Valoarea limită	Cât a consumat S.C. RIFIL S.A. Săvinești	
		Anul 2017	Anul 2018
BAT Energie electrică	4 - 17 kWh/kg	2,29 kWh/kg de material textil	2,21 kWh/kg de material textil
BAT Gaz metan	4 - 14 MJ/kg	8,88 MJ/kg de fir vopsit	9,24 MJ/kg de fir vopsit

7.1.3 Întreținere

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant)	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenii la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului/condensatorului)	DA		11 instalații de climatizare a spațiilor de lucru
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	DA		Asigurată de serviciul specializat
Sisteme de gaze comprimate(scurgeri, proceduri de utilizare)	DA		- 2 compresoare model LARGO 160 cu debit de 26,7 m3/min, fiecare; - 1 compresor model ALLEGRO 110 cu debit de 17 m3/min; - 1 compresor cu debit de 27 m3/min
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații)	DA		Coloană de abur izolată
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde	DA		Centrala termică, funcționare automatizată
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare	DA		Conform program de mentenanță.
Întreținerea boilerelor de ex. optimizarea excesului de aer	-		

Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație	-		-
------------------------------------------------------------------------	---	--	---

7.2 MĂSURI TEHNICE

Confirmați că următoarele măsuri tehnice sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte (acolo unde este relevant)	Da (4)	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	da		
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	da		
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite	-	da	

Alte măsuri adecvate:

S.C. RIFIL S.A. a investit în modernizarea sistemului de alimentare și distribuție internă a energiei electrice în perioada 2010 - 2019. Astfel:

- înlocuirea tuturor canalelor de cabluri și a cablurilor de aluminiu prin montarea de bare capsulate și cabluri de cupru; avantajele obținute se regăsesc în reducerea pierderilor în trasee, creșterea siguranței în exploatare a rețelei interne, scurtarea distanțelor și a timpului de cuplare a mașinilor la sursa de energie;
- modernizarea tablourilor de acționare și automatizare a utilajelor prin utilizarea acestora cu mijloace de ultimă generație (invertoare, contactori, relee, PLC, etc.) - asigurându-se astfel reducerea până aproape de zero a pierderilor de energie;
- modernizarea în totalitate a iluminatului în spațiile de producție și de deservire generală, prin utilizarea barelor capsulate și a lămpilor cu LED, asigurându-se eliminarea înregistrării de energie reactivă și îmbunătățirea semnificativă a nivelului de iluminat în concordanță cu caracterul tehnologiei de bază.
- Proiectul „Măsuri de eficientizare a consumului de energie electrică la S.C. RIFIL S.A. - unitatea Săvinești”, în scopul creșterii eficienței energetice, are ca obiective specifice:
- achiziționarea de utilaje tehnologice (6 mașini de filat cu 1008 fuse fiecare și a 6 mașini de bobinat - care funcționează cuplate cu mașinile de filat);
- achiziționarea de utilaje și echipamente funcționale (3 compresoare și 20 de convertizoare de frecvență - invertore);
- dezvoltarea durabilă a companiei;

Prin măsurile de mai sus, eficiența energetică a fabricii a crescut considerabil (înainte și după implementarea măsurilor de eficientizare energetică):

- diminuarea impactului negativ asupra mediului: reducerea cu 906,4 t/an a emisiilor de CO₂, de la 11 889,22 t CO₂/an la 10 982,82 t CO₂/an;
- economie anuală de energie electrică de 7,62 %, respectiv o reducere de 2134,87 MWh, de la 28003,49 MWh/an la 25868,62 MWh/an.

În anii următori s-a continuat aplicarea de măsuri de eficiență energetică; astfel în anul 2018 consumul specific de energie electrică a fost de doar 2,21 kWh/kg material textil, față de 2,5 kWh/kg material textil în 2012 - o scădere de 11,6%.

7.2.1 Măsurile de servicii ale clădirilor

Confirmați că următoarele măsuri de servicii ale clădirilor sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant)	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documente de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic	DA		Becuri economice, senzori
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> • Încălzirea spațiilor • Apă caldă • Controlul temperaturii • Ventilație • Controlul umidității 	DA		

7.3 EFICIENȚA ENERGETICĂ

TOȚI SOLICITANȚII					
Măsura utilizare eficientă energiei	Recuperări de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CO ₂ CAE/ recuperat EUR/tonă	Data de implementare
	Anual	Pe durata de funcționare			
Nu e cazul. Cantitatea de energie termică și electrică consumată este relativ mică, astfel încât nu se impun măsuri de recuperare a CO ₂ -ului, sau alte măsuri.					

7.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă Nu explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex. din soluțiile de vopsire	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea necesarii uscării	NU	NU ESTE APLICABIL
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei	DA	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația)	DA	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică	DA	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii	DA	
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	NU ESTE APLICABIL	
Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer, etc.	DA	
Procesare continuă în loc de procese discontinue	NU	La secția de vopsitorie este sistemul de lucru în sarje
Valve automate	DA	
Valve de returnare a condensului	DA	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	NU	Nu se pot aplica la capacitatea de producție instalată
Altele	-	

7.4 ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă Nu explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare	NU	-
Recuperarea energiei din deșeuri	NU	Nu este generată o cantitate de deșeuri suficient de mare care să justifice investiția ce ar trebui realizată în acest sens.
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți	DA	Combustibilul utilizat este gazul metan

8 ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

8.1 CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune directiva SEVESCO?	NU	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune directiva SEVESCO	NU	Dacă da, ați realizat Politică de Prevenire a Accidentelor Majore	

Referitor la încadrarea în prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, calculul încadrării activității la unul dintre articolele 7 sau 8 este făcut în continuare.

Substanțele chimice și amestecurile care reprezintă coloranții și o parte din auxiliare sunt în mare majoritate încadrate în Partea 1 din Anexa 1 a Legii, categoriile H2, H3, E, O. Cantitățile minime relevante corespunzătoare nivelului inferior, respectiv superior pentru aceste substanțe este de 50 tone, respectiv 200 tone. Se face precizarea că pe amplasament nu se găsesc substanțe din categoria H1, P1a, P2, P5a, P6a, pentru care nivelul inferior minim este de 5 tone. Pe amplasament nu se găsesc substanțe din Partea 2, Anexa 1.

Astfel, se consideră că toate substanțele /amestecurile de tip coloranți și auxiliare, în afară de acidul acetic, au nivelul inferior de 50 tone și nivelul superior de 200 tone. Capacitatea totală de stocare pentru aceste substanțe este de maxim 20 tone, cu mult sub nivelul inferior de 50 tone. Acidul acetic, fiind lichid inflamabil categoria 3, are nivelul minim de 5000 tone iar capacitatea maximă de depozitare este de 40 tone.

Se concluzionează că activitatea nu se încadrează în prevederile Legii 59/2016.

8.2 PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
-----------------------------------------------	-----------------------------	-------------------------	-------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

Scenariu de siguranță contra incendiilor.	5%	Poluare locală	Instruire periodică a salariaților Menținerea echipei în stare perfectă de funcționare;	Exerciții practice cu grup de pompieri și cu echipele de intervenție
Plan de inter-venție în caz de poluări accidentale sau	10%	Poluare locală	Instruire periodică a salariaților Menținerea echipei în stare	-

8.3 TEHNICI

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
Inventarul substanțelor	Exista un inventar al materiilor prime si auxiliare.
Trebuie să se existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Sunt implementate proceduri pentru materiile prime și pentru deșuri
Depozitare adecvată	Toate materiile auxiliare sunt depozitate corespunzător.
Alarmer proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control	Instalațiile sunt dotate conform normelor în vigoare cu toate sistemele necesare.
Bariere și reținerea conținutului	Accesul în societate este asigurat prin sistem de pază.
Cuve de retenție și bazine de decantare	Exista si au fost analizate in Solicitare.
Izolarea clădirilor	Este asigurata.
Asigurarea preaplinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi) de ex. măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor	Există echipamente de măsurare locale și cu transmitere la tabloul de comandă, sisteme de alarmare după cum este aplicabil.
Sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	da
Registre pentru evidența tuturor accidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatărilor inspecțiilor de întreținere	Da
Trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente	Da
Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	Personalul implicat este desemnat prin decizii interne, iar responsabilitățile sunt detaliate în planurile pentru situații de urgență.
Proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice.	Da
Compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare.	da
Canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	Unde este aplicabil
Alarmerle care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului.	da
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
Îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Se înlătură cauza, se limitează efectele, se înlătură efectele
Căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	Sunt stabilite
Echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare;	În planul pentru situații de urgență
Izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	da

Alte tehnici specifice pentru sector	Da, descrise anterior (secțiunea 4)
--------------------------------------	-------------------------------------

9 ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Societatea se află amplasată într-o zonă cu destinație strict industrială, vecinii săi fiind tot unități care exploatează utilaje de capacități mari, generatoare de zgomot.

Sursele de zgomote și vibrații sunt generate de motoare, mașini și echipamente ce au elemente rotative în funcțiune:

- utilaje din secția Filatură
- instalații de climatizare/ventilare
- mașinile de vopsit, centrifugat
- mijloace auto de transport
- ventilatoare, compresoare
- centrala termică

Deoarece distanța față de zonele locuite avantajează și asigură diminuarea nivelului de zgomot echivalent până la valoarea admisă conform legislației, acest factor de poluare poate fi considerat a avea o intensitate redusă. Valoarea limită de expunere pentru asigurarea securității și protecției sănătății lucrătorilor – L (EX, 8 h) = 87 dB (A), conform HG nr. 493/2006. La limita zonei funcționale a incintei industriale valoarea maximă impusă de STAS 10009 - 17 = 65 dB, valoarea curbei de zgomot: 60 dB.

Pentru reducerea zgomotelor și vibrațiilor s-au prevăzut:

- fundații independente monobloc
- centrări corespunzătoare
- rodaj mecanic
- instalații adecvate de ungere
- montarea utilajelor pe pufere elastice.

9.1 RECEPTORI

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația / sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
SECȚIA FILATURĂ Hala 1	-	-	Măsurătorile de zgomot au fost efectuate în cursul lunii iulie 2016. Determinările au fost efectuate de Autoritatea de Sănătate Publică Neamț – Compartiment de medicina muncii		Societatea se află amplasată într-o zonă cu destinație strict industrială, vecinii săi fiind tot unități care exploatează utilaje de capacități mari, generatoare de zgomot. Deoarece distanța față de zonele locuite avantajează și asigură diminuarea nivelului de zgomot echivalent până la valoarea admisă
Preparație Linia 1	-	-		88 dB (A)	
Preparație Linia 2	-	-		88 dB (A)	
Ring zinser	-	-		89 dB (A)	
Bobinat schlafhorst	-	-		89 dB (A)	
Bobinat espero	-	-		89dB (A)	
SECȚIA FILATURĂ Hala 2	-	-		-	
Preparație Linia 3	-	-		84 dB (A)	
Preparație Linia 4				84 dB (A)	
Preparație Linia 5				89 dB (A)	
Ring zinser				88 dB (A)	
Bobinat schlafhorst				88 dB (A)	
Bobinat espero				89 dB (A)	
Ring zinser (319LSL)				93 dB (A)	
Răsucit geminis (savio)				89 dB (A)	
Răsucit volkmann				89 dB (A)	
Răsucit TDS			93 dB (A)		

Dublat			93 dB (A)	conform legislației, acest factor de poluare poate fi considerat a avea o intensitate redusă. La limita zonei funcționale a incintei impusă de STAS 10009 - 2017 = 65 dB, valoarea curbei de zgomot: 60 dB.
rebobinat			76 dB (A)	
SECȚIA FILATURĂ Hala 3				
Sculuit Comes			75 dB (A)	
Sculuit NSA/Tintori			78 dB (A)	
Sculuit Comes			74 dB (A)	
Sculuit Vang/Tintori			70 dB (A)	
Motocono			68 dB (A)	
Depănat Sincro			88 dB (A)	
Depănat Tuan-e			89 dB (A)	
Depănat Imatex			89 dB (A)	
Depănat Fadis Tuan			89 dB (A)	
Depănat BSM			89 dB (A)	
Rebobinat			93 dB (A)	
Ambalare linia 1			80 dB (A)	
VOPSITORIE				
Instalatia vopsit bobini 1			80 dB (A)	
Instalatia vopsit bobini 2			79 dB (A)	
Incarcat containere			80 dB (A)	
Uscător de sculuri			74 dB (A)	
Centrifuga de sculuri			77 dB (A)	
Mașina de vopsit în scul			80 dB (A)	
Bucatarie coloranti			60 dB (A)	
Laborator vopsitorie			64 dB (A)	
CENTRALA TERMICĂ Cazan de abur			80 dB (A)	
Compresoare			80 dB (A)	
Laborator textil 1			75 dB (A)	
Laborator textil 2			74 dB (A)	

9.2 SURSE DE ZGOMOT

Societatea se află amplasată într-o zonă cu destinație strict industrială, vecinii săi fiind tot unități care exploatează utilaje de capacități mari, generatoare de zgomot

Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Nu există astfel de studii.

Întreținere

Nu este aplicabil.

Limite

Nu este cazul.

9.3 INFORMAȚII SUPPLEMENTARE CERUTE PENTRU INSTALAȚIILE COMPLEXE ȘI/SAU CU RISC RIDICAT

Nu e cazul.

10. MONITORIZARE

10.1 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Centralele termice – punct de emisie: generator de abur și de apă caldă; surse punctiforme: coșul de evacuare gaze de ardere			
Pulberi totale CO NOx SO2		O dată pe semestru	SR ISO 10396/2001 – metoda automată pentru gaze SR EN 13284-1:2008 ediția 1 – metoda gravimetrică manuală pentru pulberi
Parametri fizici: Presiune, Temperatură, Viteză, Debit volumetric Dimensiuni coș		O dată pe semestru	SR EN 15259:2009 editia 1.
Instalații de climatizare – emisii ventilație			
Pulberi		O dată pe an	Debitul echipamentului tehnic pentru prelevarea pulberilor: 20 l/min, timpul de prelevare 30 min
Vopsitorie – sursa fixă – emisii ventilație			
Acid acetic		O dată pe an	Metodele de analiză sunt avizate de Ministerul Sănătății.

10.2 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN APA SUBTERANĂ

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	-	Foraj F 10	2/lună	SR ISO 10523/1997
Cloruri	mg/l		2/lună	SR ISO 9297/2001
CCO-Mn	mg/l		2/lună	STAS 3002/1985
CCO-Cr	mg/l		2/lună	SR ISO 6060/1996
NH4+	mg/l		2/lună	STAS 6328/1985
NO2-	mg/l		2/lună	SR ISO 6777/2002
NO3-	mg/l		2/lună	STAS 3048/1 - 1977

10.3 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Ape chimic impure preepurate evacuate în rețeaua FIBREXNYLON				
pH	-	Canalizare ape chimic impure	2/zi	SR ISO 10523/1997
CCO - Cr	mg/l		2/zi	SR ISO 6060/1996
Cloruri	mg/l		2/zi	STAS 8663/1970
Ape convențional curate (ape care nu necesita epurare) evacuate în rețeaua FIBREXNYLON				
pH	-	Canalizare ape convențional curate	1 dată/săptămână	SR ISO 10523/1997
CCO - Cr	mg/l		1 dată/săptămână	SR ISO 6060/1996
Cloruri	mg/l		1 dată/săptămână	STAS 8663/1970
Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare			Contract de prestări servicii încheiat cu SC FIBREXNYLON SA Săvinești și HG 352/2005 – NTPA 002/2005	

10.4 MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR

- Eliminarea și valorificarea deșeurilor se va face cu respectarea prevederilor următoarelor acte legislative: Legea nr. 211/2011, privind regimul deșeurilor; H.G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri	Se vor întocmi și completa LUNAR documente de evidența gestiunii deșeurilor care vor fi depuse ANUAL la APM Neamț (cf. HG856/2002)
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

10.5 MONITORIZAREA MEDIULUI

10.5.1 Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației? Nu

10.5.2 Monitorizarea impactului

Nu este cazul unor măsurători de imisii pentru determinarea nivelului de poluare.

Referitor la monitorizarea solului, se identifică o tendință de scădere a valorii indicatorilor analizați în perioada 2015 - prezent, dovadă că în timp se realizează o autoepurare a solului, având în vedere că sursele care ar fi putut genera o poluare pentru sol nu mai sunt active. Se apreciază că monitorizarea în continuare a calității solului se poate restrânge deoarece nu mai există riscul de contaminare a solului.

10.6 MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
<ul style="list-style-type: none"> ▪ materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare; 	Există o procedură de testare a materiilor prime și de tratare a eventualelor neconformități.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze; 	Temperatura și umiditatea sunt variabile de proces care sunt monitorizate în spațiul de lucru la filatură. Presiunea de lucru și temperatura la cazanele centralei termice este monitorizată. Se monitorizează temperatura și durata procesului de vopsire.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu; 	Nu este cazul, întrucât este evaluat numai efluentul final constând în apele uzate chimic impure evacuate în stația de epurare biologică aparținând FIBREXNYLON.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat); 	Este monitorizat consumul global de energie electrică.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ calitatea fiecărei clase de deșeuri generate. 	Este urmărită de compartimentul care l-a generat și de compartimentul Mediu .
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului. 	Emisii de poluanți de la secția de vopsitorie

10.7 MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ

Se face conform Planului de prevenire și combatere a poluării accidentale.

11. DEZAFECTARE

11.1 MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE

▪ Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitată atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);

DA

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

DA

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

DA

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

DA

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

Instalația a fost construită în anii 70 deci majoritatea materialelor (beton 50; oțel, metale feroase) provin din acea perioadă cu excepția celor înlocuite treptat.

11.2 PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI

Furnați un Plan de Amplasament cu indicarea poziției tuturor rezervoarelor, conductelor și canalelor subterane sau a altor structuri. Identificați toate cursurile de apă, canalele către cursurile de apă sau acvifere. Identificați permeabilitatea structurilor subterane. Dacă toate aceste informații sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceți o referire la acesta.

Exista urmatoarele documente:
- RAPORT DE AMPLASAMENT elaborat de SC MIGRAL SRL Onesti in anul 2014.
- RAPORT DE AMPLASAMENT elaborat de SC ECONOVA IAȘI in anul 2020.

Fazele planului de închidere

Înainte de dezafectarea structurilor subterane și supraterane se va proceda la decuplarea obiectivului de la rețeaua de alimentare cu energie electrică și gaze naturale și pe toată durata dezafectării acestora se va avea în vedere respectarea regulilor de protecție a muncii. Personalul care participă la această activitate de dezafectare va fi instruit în acest sens.

- Dezafectarea structurilor subterane. Structurile subterane sunt reprezentate prin:
 - 10 foraje de adâncime utilizate în prezent;
 - rețea de alimentare cu apă;
 - rețea de apă uzată;
 - stație de preepurare.
- Dezafectarea acestor instalații și a rezervoarelor nu ridică probleme de poluare a solului și subsolului, deoarece odată cu încetarea activității acestea se vor goli iar apele uzate vor fi evacuate în mediu după o epurare prealabilă în stația de epurare biologică aparținând de S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești.
- Materiale rezultate din dezafectare:
 - apele din stația de preepurare sunt eliminate în stația de epurare biologică aparținând FIBREXNYLON;
 - fier vechi rezultat este valorificat;
 - țevile din material plastic, folosite pentru transportul apei potabile și evacuarea apelor pluviale și uzate, sunt colectate în vederea reutilizării;
 - betonul armat este eliminat prin societăți autorizate.

- Dezafectarea structurilor supraterane: Construcțiile de pe sol, respectiv halele de producție vor fi dezafectate pornind cu:
 - Întreruperea utilităților și dezafectarea instalațiilor;
 - neutralizarea și evacuarea (valorificare sau eliminare) substanțelor periculoase;
 - evacuarea utilajelor;
 - demolarea construcțiilor;
 - evacuarea materialelor rezultate din demolare (valorificare și/sau eliminare).
- Materiale rezultate din dezafectare:
 - halele de producție și utilajele aferente:
 - Fierul vechi provenit din demontarea utilajelor este valorificat.
 - Utilajele se recuperează în vederea valorificării.
 - Structura metalică a halelor este valorificată ca deșeu metalic.
 - Grinzile de beton din tavane pot fi valorificate în vederea reutilizării acestora.
 - Betonul armat și cărămidile se elimină prin societăți autorizate.
 - Depozitele de materii prime și produs finit:
 - materiile prime se valorifică la terți;
 - structura metalică valorificată ca deșeu metalic feros, iar molozul rezultat din dărâmarea clădirilor este eliminată prin societăți autorizate.
 - Platforma betonată pentru depozitare temporară a deșeurilor industriale solide se poate curăța foarte ușor, neexistând contact direct cu solul, iar impactul asupra mediului fiind minim.
 - Societatea nu dispune de depozite de deșeuri cu depozitare definitivă sau de rezervoare de stocare a combustibililor lichizi sau a uleiurilor minerale uzate.

11.3 STRUCTURI SUBTERANE

Structuri subterane	Conținut	Măsurile pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Canalizare chimic impură:		
Apele chimic impure sunt preluate din stația de preepurare în rețeaua FibrexNylon.	Canalizare chimic impură ape preepurate: teava PVC cu Dn 315 mm și L = 717 m Canalizare chimic impură ape chimice care nu necesită preepurare: teava PVC cu Dn 200 mm și L = 737 m Aceste ape sunt trimise spre stația de epurare biologică.	
Canalizare convențional curată:	Apele convențional curate (ape microclimat și pluviale) sunt evacuate în canalizarea SC FIBREXNYLON SA și de aici în canal UHE punct C2D4. Canalizarea convențional curată este tub de beton cu D = 600 mm, L = 746 m	
Canalizare de ape menajere	Apele menajere ajung în rețeaua S.C. FIBREXNYLON și apoi în stația de epurare biologică. Canalizarea menajeră este tub beton cu Dn 200 și L = 434 m	

Apele menajere și apele chimic impure care nu necesită preepurare (Dn 200) se unesc la ieșirea din curtea societății după care, deversează în canalizarea ape chimic impure preepurate (Dn315). Toate aceste ape sunt evacuate în canalizarea și stația de epurare a SC FIBREXNYLON SA.

11.4 STRUCTURI SUPRATERANE

S.C. RIFIL S.A. a fost construită în anii 1970 cu materialele de construcție folosite la vremea respectivă și impuse de tipul construcțiilor sau instalațiilor executate, ponderea mare fiind deținută de betoane de diferite calități, oțel, fier beton și cărămidă.

Conform documentelor puse la dispoziție, în incinta S.C. RIFIL sunt amplasate două construcții distincte:

- corpul 1 - hala producție compartimentată funcție de cerințele procesului tehnologic, depozitul de produse finite + pavilion administrativ
- depozitul de produse finite de la Melana IV (proprietatea RIFIL)

Clădirea care adăpostește secțiile de fabricație este o hala monobloc cu parter și parțial subsol (pentru centrale de climatizare); pe latura de nord este pavilionul administrativ cu parter + etaj.

Structura construcțiilor este din elemente prefabricate din beton armat, zidăria din bolțari sau cărămidă, acoperișuri tip terasă. Compartimentarea ulterioară executată din zidărie de caramidă iar închiderea perimetrală din panouri de beton termoizolante. Structura de rezistență a clădirilor din incintă are o stare tehnică corespunzătoare. Toate căile de acces din cadrul societății sunt betonate și sunt menținute curate, iar clădirile au fost permanent întreținute corespunzător.

Materialele care intră în alcătuirea construcțiilor sunt betonul, betonul armat, oțelul și confecțiile metalice. Aceste materiale nu ridică probleme deosebite în ceea ce privește impactul asupra mediului.

Căldirile C7, C8, C11 și C13 (MELANA IV) au făcut obiectul proiectului de schimbare a destinației, reglementat cu Clasarea Notificării nr. 3829/19.04.2019 și cu Autorizația de construire nr. 1/08.01.2020. Noua destinație este de depozitare a materiilor prime produselor finite. Suprafața de depozitare de la Melana IV = 21277,85 m²:

- C7: 8026.25 mp;
- C8: 1410.45 mp;
- C11: 4975.40 mp
- C13: 6865.75 mp

Clădirile au fundații sub stâlpi tip bloc + cuzinet și grinzi de legătură tip soclu între acestea din beton armat; stâlpi din beton armat și grinzi din beton armat; pereți exteriori portanți din zidărie de cărămidă; pereți interiori portanți din zidărie de cărămidă, acoperiș tip terasă din chesoane din beton armat precomprimat; învelitoare din materiale bituminoase.

11.5 LAGUNE (IAZURI DE DECANTARE, IAZURI BIOLOGICE)

Lagune	
Identificați toate lagunele (iazuri de decantare, iazuri biologice)	Nu sunt
Care sunt poluanții/agenții de contaminare din apă?	
Cum va fi eliminată apa?	
Care sunt poluanții/agenții de contaminare din sediment/nămol?	
Cum va fi eliminat sedimentul/nămolul?	
Cât de adânc pătrunde contaminarea?	
Cum va fi tratat solul contaminat de sub lagună (iazuri de decantare, iazuri biologice)	
Cum va fi tratată structura lagunei (iazuri de decantare, iazuri biologice) pentru recuperarea terenului	

11.6 DEPOZITE DE DEȘURI

Depozite de deșuri	
Identificați metoda care asigură că orice depozit de deșuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	NU sunt depozite de deșuri. Există doar zone de stocare temporară a deșeurilor, până la preluarea acestora de către firmele specializate.
Există studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitului?	

11.7 ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Monitorizarea apelor freatice se va face doar din forajul F10.	deoarece analizele efectuate anterior din forajul F9 au evidențiat o calitate bună a apelor freatice și nu mai este necesară urmărirea calității freaticului din acest foraj
Se apreciază că monitorizarea în continuare a calității solului se poate restrânge deoarece nu mai există riscul de contaminare a solului.	Referitor la monitorizarea solului, se identifică o tendință de scădere a valorii indicatorilor analizați în perioada 2015 - prezent, dovadă că în timp se realizează o autoepurare a solului, având în vedere că sursele care ar fi putut genera o poluare pentru sol nu mai sunt active.

12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

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

12.1 SINERGII

Nu se aplică

12.2 SELECTAREA AMPLASAMENTULUI

Nu se aplică.

13 LIMITELE DE EMISIE

13.1 EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT-URILOR

Instalația	Punct de emisie	Poluant	LIMITE conf. Ordin 462/1993 mg/mc	LIMITE conf. BAT mg/mc	Nivel actual de emisie (mg/Nmc) 2018
Centrala termică de producere abur – 2 cazane H coș cazan PB - 50 = 12,5 m Diam. coș la varf = 0,5 m H coș cazan PB - 80 = 15 m Diam. coș la varf = 0,6 m Debit gaze la cos = 4277 - 4353 Nmc/h Temp gaze = 185 – 194 OC	1 generator de abur Mingazzini tip PB – 50 și 1 generator de abur ignitubular, cu 3 drumuri de gaze, producție MINGAZZINI PB 80 EU, capacitate 8 t/h x 12 ba, care a înlocuit în anul 2013 un cazan PB 50; evacuarea gazelor de ardere, de la fiecare cazan, se realizează prin coș de evacuare metalic	pulberi SO2 NOx CO	5 35 350 100	5 35 280-450 20-100	3,8 – 4,6 21,8 – 23,9 162 – 164,1 70,2 – 79,5
Centrala termică de producere apă caldă menajeră H coș = 12,5 m Dn = 0,5 m Debit gaze la coș = 1545 - 1595 Nmc/h Temp gaze = 102 – 151 OC	Cazanul centralei termice Lamborghini	pulberi SO2 NOx CO	5 35 350 100	5 35 280-450 20-100	3,1 – 4,2 11,9 – 19,0 157,3–201,0 79,0 - 82,9
Instalații de climatizare	Gurile de evacuare	Pulberi totale	50	-	0,39 – 1,22
Vopsitorie	Gurile de evacuare	Acid acetic	100	-	0,1 – 2,8

13.2 EMISII DE SOLVENȚI

Nu e cazul.

13.3 EMISII DE DIOXID DE CARBON DE LA UTILIZAREA ENERGIEI

Nu e relevant

13.4 EVACUĂRI ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE PROPRIE

Nu e cazul.

13.5 EMISII ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ SAU CURSURI DE APĂ DE SUPRAFAȚĂ (DUPĂ PREEPURAREA PROPRIE)

Limitele maxime admise la indicatorii de calitate, pe categoriile de ape evacuate în canalizările S.C. FIBREXNYLON S.A. sunt:

Limitele maxime admise la indicatorii de calitate, pe categoriile de ape evacuate în canalizările S.C. FIBREXNYLON S.A., conform contract

Categoria de indicator	Ape ce nu necesită epurare Valori admise în mg/l	Ape chimic impure Valori admise în mg/l
Unități pH	6,5 - 8,5	6,5 - 8,5
Azot amoniacal NH ₄ ⁺	3,0 mg/l	10,0 mg/l
Azotiți	2,0 mg/l	2,0 mg/l
Azotați	25,0 mg/l	25,0 mg/l
Materii în suspensie MTS	60 mg/l	70 mg/l
Consum biochimic de oxigen CBO ₅	20 mg/l	600 mg/l

Consum chimic de oxigen CCOCr	70 mg/l	1200 mg/l
Fenoli	0,3 mg/l	4 mg/l
Cianuri	0,1 mg/l	0,5 (metoda volumetrică)
Sulfați	400 mg/l	400 mg/l
Cloruri	500 mg/l	500 mg/l
Substanțe extractibile cu eter de petrol	20 mg/l	20 mg/l
Fosfor total P	1 mg/l	1 mg/l
Reziduu filtrat	2000 mg/l	2000 mg/l
Sulfiți (SO ₃ ²⁻)	-	10 mg/l
Alte metale ce pot apare	Să nu depășească limitele impuse de NTPA 001/2002 modificate și completate prin H.G. 352/2005	Să nu depășească limitele impuse de NTPA002/2002 modificate și completate prin H.G. 352/2005
Detergenți	0,5 mg/l	5 (Detergenți sintetici biodegradabili)
Culoare		Incolor
Puncte de control	Cămin nr. 26 și cămin nr. 58	Cămin nr. 89

14. IMPACT

14.1 EVALUAREA IMPACTULUI EMISIILOR ASUPRA MEDIULUI

14.1.1 Starea instalațiilor tehnologice, auxiliare și a dotărilor

La data întocmirii raportului de amplasament obiectele din incinta societății S.C. RIFIL S.A. funcționau în totalitate.

S-au constatat următoarele:

Instalația IPPC utilizează o tehnologie ce prezintă următoarele avantaje prin:

- eficiența energetică ridicată;
- utilizarea celor mai noi tehnici și respectarea BAT-urilor;

Tehnologia aplicată în cadrul S.C. RIFIL S.A. este conform BAT-urilor pentru procedurile aplicate d.p.d.v. al consumurilor specifice.

Cerințele BAT pentru activitatea de pregătire a fibrelor și filare a fibrelor textile îndeplinite de S.C. RIFIL S.A. sunt:

- selectarea materiilor prime încât să se asigure performanța tehnologică și un impact redus al emisiilor de poluanți asupra factorilor de mediu;
- utilizarea unor tehnici de reducere a consumului de apă: reutilizarea apei calde la centrala termică pentru producerea aburului, reutilizarea apei calde de la schimbătoarele de caldură, creșterea cantității de fir vopsit într-o șarjă;
- consumul de energie electrică specifică înregistrat la RIFIL este sub pragul minim al consumurilor raportate în BAT - uri;
- materiile prime (cablu acrilic, fir crud de la terți) sunt depozitate corespunzător în depozite amenajate;
- coloranții și materiile auxiliare necesare secției de vopsitorie sunt depozitate separat în magaziile de coloranți și auxiliari;
- S.C. RIFIL S.A. nu deversează direct ape tehnologice uzate într-un emisar; apele uzate sunt preluate din stația de preepurare prin conducte din PVC către stația de epurare biologică a S.C. FIBREXNYLON S.A. Săvinești;
- minimizarea cantităților de deșeuri rezultate din procesele tehnologice se realizează prin aprovizionarea cu materii prime conforme și respectarea regimului tehnologic;
- ținerea unei evidențe stricte a deșeurilor de toate tipurile;
- păstrarea ordinii în incinta amplasamentului;
- asigurarea zonelor de depozitare/sortimente de deșeuri;
- toate sursele de emisii punctiforme în aer se încadrează în limitele valorilor BAT;
- conform cerințelor BAT, în cadrul societății există un program de inspecție a traseelor, a bazinelor de preepurare, conductelor, conform proiect;
- alegerea aparatelor de vopsire cele mai potrivite pentru cantitățile de procesat care permit desfășurarea operațiilor de vopsire în limita proporțiilor nominale de soluție (raport de flotă) pentru care sunt proiectate. Folosirea sistemelor automate de dozare și distribuie a vopselelor prin intermediul dispozitivului „DOS-CHEM”, cu excepția vopselelor mai puțin frecvente, unde se vor folosi operațiuni manuale;
- alegerea aparatului cel mai potrivit cantității de procesat, pentru a permite ca operațiunea să se desfășoare în limitele proporțiilor nominale de soluție pentru care este proiectat. Aparatele moderne pot opera la un raport aproximativ constant de soluție fiind în același timp încărcate doar la 60% din nivelul capacității lor nominale (sau chiar 30% în cazul dispozitivelor de vopsire în fir). Selectarea aparatelor noi pe cât posibil în conformitate cu cerințele menționate în BAT care să aibă durată redusă a ciclului.

- instalații de ventilație - la secția filatură - cu comandă automatizată în cadrul instalației de climatizare;
- instalație de climatizare locală cu recirculare aer la secția vopsitorie;
- implementarea unui sistem eficient de management al mediului;
- minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență.
- S.C. RIFIL S.A. aplică tehnica de depozitare și manipulare a materiilor prime - BAT:
- acidul acetic depozitat în rezervoare închise, dispuse pe o suprafață betonată prevăzută cu bașă de colectare, aflate în exteriorul halei de producție.
- materiile auxiliare sunt depozitate în depozitele de materiale auxiliare în condiții specifice de păstrare.

De asemenea se aplică **CONTROLUL PROCESULUI - BAT**

- Tehnicile de control ale procesului sunt concepute să măsoare și să mențină în limite optime parametrii cum ar fi: temperatura, umiditatea în secția de filatură, temperatura și presiunea la cazanele centralei termice, pH-ul și culoarea la stația de preepurare ape uzate și să dozeze automat cantitățile corespunzătoare de coloranți, substanțe auxiliare și apa necesare vopsirii firelor.
- Proceduri generale și operaționale de lucru întocmite pentru funcționarea secțiilor ce formează unitatea:
 - ➔ temperatura și umiditatea în spațiile de lucru;
 - ➔ temperatura și presiunea la centrala termică;
 - ➔ dozare automată programată pe calculator funcție de rețeta de vopsire;
 - ➔ control automat al procesului de vopsire (durata, temperatura, apa, etc);
 - ➔ pH și culoare la stația de preepurare.

În termeni de control a emisiilor în aer, BAT sunt:

- folosirea de produse și substanțe ce scad emisia (gaz metan/ realizată);
- folosirea de sisteme și procese de producție ce scad emisia (tehnici automate de dozare și control a procesului de vopsire în instalații închise/ realizat);
- instalarea de sisteme de epurare a emisiilor în atmosferă (filtre la instalațiile de climatizare/ realizat).

Considerăm că este necesară acordarea unei atenții în timpul: operațiunilor de rutină, operațiunilor neobișnuite și stărilor de urgență (incendii, explozii, etc.).

Tehnici generale posibile de determinare a celor mai bune tehnici de management

Sistemul de administrare poate reduce efectele ecologice dacă este înțeles rolul acestuia; protecția mediului se poate asigura utilizând cea mai bună tehnologie în cel mai eficient și mod.

Sistemul de administrare ecologică (SAE) este o parte din sistemul de administrare al societății care cuprinde: structura organizatorică, responsabilitățile, practicile, procedurile, procesele și resursele de elaborare, aplicare, realizare, analiza și monitorizare a politicii ecologice.

SAE poate avea avantaje interne și externe ca:

- înțelegerea corectă a problemelor ecologice ale societății;
- baza solidă pentru luarea deciziilor;
- motivarea puternică a personalului;
- posibilități de reducere a costurilor de exploatare și creșterea calității produselor;
- protecție mai bună a mediului;
- imagine mai bună a societății;
- reducerea responsabilității, a cheltuielilor cu asigurările și a costurilor legate de neconformitate;
- atractivitate mai mare pentru angajați, clienți, investitori;
- relații mai bune cu autoritățile.

Administrarea ecologică eficientă presupune: strângerea și analiza datelor, stabilirea obiectivelor, măsurarea progreselor și revizuirea obiectivelor funcție de rezultate.

Consecvența administrativă - menținerea unei administrații ecologice presupune în prima etapă formularea unei strategii ecologice raționale de către conducerea societății iar în etapa a doua consecvența cu care conducerea aplică strategia. Principalele aspecte constau în: angajamentul de respectare a prevederilor statutare (angajamentul de ecologizare), de colaborare cu autoritățile în adoptarea și luarea unor măsuri. Angajații trebuie să cunoască angajamentul conducerii și să-l sprijine și să existe un dialog în interiorul și spre exteriorul societății.

Organizarea și responsabilitatea

Ecologizarea se poate realiza numai cu participarea cadrelor de conducere de la toate nivelele. Integrarea completă a tratării problemelor ecologice în sistemele decizionale ale societății trebuie asigurată prin structuri organizaționale clare. Scopul ecologizării este crearea unei culturi a angajaților în care să fie incluse și problemele ecologice alături de siguranță, costuri etc. Angajații trebuie să își înțeleagă sarcinile și responsabilitățile legate de protecția mediului. Conducerea trebuie să realizeze o organigramă adecvată în ceea ce privește numărul, pregătirea tehnică și experiența angajaților.

Este necesară elaborarea unor proceduri scrise pentru toate elementele importante din fabrică care să fie înțelese și respectate.

Trebuie să existe o procedură disciplinară bine înțeleasă pentru actele de neglijență gravă ale angajaților care să încurajeze dezbaterile deschise a erorilor de funcționare în vederea investigării și rezolvării incidentelor.

Alte practici benefice:

- întocmirea unui plan care să identifice problemele tehnice posibile;
- elaborarea de proceduri pentru identificarea, tratarea și analizarea plângerii și incidentelor;
- numirea unei persoane de contact (în post destul de înalt) care să se ocupe de problemele ecologice;
- stabilirea obiectivelor ecologice ale societății;
- includerea obiectivelor ecologice în evaluarea anuală a angajaților;
- includerea problemelor ecologice în ordinea de zi a ședințelor de management.

Eficacitatea acestor sisteme se va evalua prin monitorizarea ecologică a procesului.

Instruirea

Personalul trebuie instruit pentru a-i asigura competență. Personalul trebuie să cunoască implicațiile ecologice ale activității și procedurile de rezolvare a incidentelor, cerințele pentru autorizațiile de mediu și să înțeleagă modul în care activitatea lui poate afecta îndeplinirea acestor cerințe. Se va ține o evidență a instructajelor și se vor efectua analize periodice pentru evaluarea activității.

Întreținerea

Întreținerea fabricii și a echipamentelor constituie un element esențial pentru buna funcționare și poate fi:

- întreținere preventivă cu rol important în ecologizare, care se face pe baza unui program;
- întreținerea reactivă care se poate reduce dacă personalul este vigilent la probleme legate de anormalitatea proceselor și neetanșeități.

Curățarea echipamentelor și utilajelor este o lucrare de întreținere cunoscută prin care se îndepărtează depozite nedorite. Cantitatea de reziduuri rezultate la curățare se poate reduce prin micșorarea numărului de curățiri care are ca efect reducerea cantității de deșeuri.

Monitorizarea

Monitorizarea este o activitate esențială dar este scumpă și durează. Se poate face o monitorizare a procesului în vederea controlului și optimizării acestuia. Monitorizarea emisiilor în aer, apă și a reziduurilor solide este necesară pentru verificarea respectării cerințelor din autorizații. O atenție deosebită trebuie dată colectării datelor privind debitele care să permită calcularea masei emansiilor. Monitorizarea impurificărilor mediului este necesară pentru stabilirea calității mediului înconjurător.

Monitorizarea prezintă importanță pentru stabilirea calității mediului înconjurător. Monitorizarea este necesară pe linie de controlul calității (cantitatea și calitatea materiilor prime și compararea cu specificațiile).

Sănătatea și siguranța la locul de muncă se stabilește prin teste care să identifice riscurile pe termen scurt și lung pe care le prezintă locul de muncă pentru personal. În cadrul societății trebuie elaborat un program de monitorizare care să precizeze: frecvența, locația și metodele de analiză. Programul va include și observațiile operatorilor (vizuale și olfactive) care au un rol important în detectarea emisiilor anormale.

Expertiza

Societatea va realiza un sistem intern de expertiză funcție de obiective ca:

- analiza aplicării politicilor ecologice;
- verificarea conformității cu procedurile;
- standardele și cerințele legii;
- identificarea necesităților de standarde, proceduri și sisteme de lucru noi;
- promovarea protecției mediului;
- evaluarea efectelor ecologice ale activității.

Înțelegerea și suportarea cheltuielilor

Trebuie înțelese la nivel operațional cheltuielile legate de producerea de deșeurii solide, lichide și gazoase. Societatea trebuie să demonstreze că alocă resurse financiare adecvate pentru desfășurarea activității conform cu condițiile de autorizare și cu angajamentele interne. Prevenirea poluării prin adoptarea unor tehnici preventive de eliminare, reducere, reciclare, recuperare, tratare și evacuare a deșeurilor. Utilizarea creativă a tehnicilor poluante reduce efectele ecologice, mărește eficiența și profitul.

Prevenirea scurgerilor prin tehnici ca:

- identificarea substanțelor periculoase utilizate;
- identificarea surselor posibile de scurgere;
- evaluarea riscurilor;
- analiza incidentelor și rezolvărilor;
- introducerea de hardware și software pentru reducerea riscurilor;
- stabilirea de proceduri de rezolvare a incidentelor;
- achiziționarea de echipamente de curățare corespunzătoare;
- stabilirea unor proceduri de raportare a incidentelor;
- crearea unor sisteme de investigare a incidentelor prin care să se stabilească cauzele și recomandările;
- urmărirea punerii în practică a recomandărilor;
- comunicarea concluziilor pentru prevenirea repetării incidentului.

14.1.2 Starea factorilor de mediu

Probleme de mediu care pot apărea în activitatea de pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile sunt:

- deșeurile
- consumul de energie
- consumul de apă
- evacuarea apelor uzate
- zgomotul.

Zona amplasamentului obiectivului se încadrează în zonă destinată activităților industriale.

FACTORUL DE MEDIU - AER:

Poluanții atmosferici evacuați în aer prin emisii dirijate sunt: gazele de ardere prin coșurile centralelor termice (pulberi totale, SO₂, CO, CO₂, NO_x). Din monitorizările efectuate reiese că toate valorile emisiilor se încadrează în valorile limită de emisie pentru surse de ardere fixe prevăzute în Ordinul 462/1993 al MAPPM. S.C. RIFIL S.A. poate fi considerată o sursă nesemnificativă și difuză de poluare a aerului cu gaze și pulberi, fără a fi o sursă permanentă.

FACTORUL DE MEDIU - APA

În vecinătatea imediată a obiectivului nu există ape de suprafață care să poată fi interceptate în cazul unei deversări accidentale. Societatea nu constituie o sursă de poluare a apelor de suprafață, râul Bistrița.

FACTORUL DE MEDIU - SOL

Situația este controlabilă, nu s-au evidențiat poluări ale solului și/sau subsolului din incintă. Incinta obiectivului este bine organizată și betonată. Depozitarea materiilor prime, materialelor, deșeurilor, etc. se face în depozite organizate. Activitatea desfășurată și organizarea incintei nu creează posibilitatea unei poluări semnificative a solului și subsolului din incintă. Impactul produs de activitatea S.C. RIFIL S.A. poate fi considerat nesemnificativ.

BIODIVERSITATEA

În zona învecinată cu S.C. RIFIL S.A. nu există specii de plante și/sau animale precum și areale protejate care să intre în aria de dispersie a unor eventuali poluanți emiși din cadrul obiectivului. S.C. RIFIL S.A. nu reprezintă o sursă semnificativă de poluare a habitatului unor specii de plante și animale.

FACTORUL UMAN

Societatea RIFIL S.A. nu prezintă risc ecologic și biologic pentru zonele limitrofe locuite. De asemenea S.C. RIFIL S.A. nu constituie o sursă majoră de zgomot și vibrații pentru zonele locuite limitrofe.

14.2 IDENTIFICAREA EFECTELOR EVACUĂRILOR DIN INSTALAȚIE ASUPRA MEDIULUI

Nu s-au semnalat efecte negative semnificative asupra mediului cauzate de emisiile instalației.

14.3 MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea că deșeul este recuperat sau eliminat fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără: <ul style="list-style-type: none">▪ Risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale;▪ Cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri▪ Afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special	Deseurile rezultate sunt gestionate pe amplasament în locuri special amenajate, până la preluarea de către operatori autorizați în vederea eliminării/valorificării lor. DA DA DA

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Se va elabora un Plan de gestionare a deșeurilor în conformitate cu Legea 211/2011 privind regimul deșeurilor.	Reducerea cantitatilor de deșeuri și constientizarea personalului din cadrul Stației în vederea prevenirii/reducerii poluării mediului datorat gestiunii deșeurilor

14.4 HABITATE SPECIALE

Nu e cazul.

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Măsuri realizate până în prezent

În anul 2013 s-a implementat proiectul „Măsuri de eficientizare a consumului de energie electrică la S.C. RIFIL S.A. - unitatea Săvinești” proiect ce se încadrează în Programul Operațional Sectorial „Creșterea competitivității economice (POS CCE) 2007-2013, Axa prioritară (AP)4 - creșterea eficienței energetice și a securității furnizării, în contextul schimbărilor climatice, cu domeniul major de intervenție 1 (DM1) - energie eficientă și durabilă (îmbunătățirea eficienței energetice și dezvoltarea durabilă a sistemului energetic din punct de vedere al mediului). S.C. RIFIL S.A. a investit în modernizarea sistemului de alimentare și distribuție internă a energiei electrice, astfel:

- înlocuirea tuturor canalelor de cabluri și a cablurilor de aluminiu prin montarea de bare capsulate și cabluri de cupru; avantajele obținute se regăsesc în reducerea pierderilor în trasee, creșterea siguranței în exploatare a rețelei interne, scurtarea distanțelor și a timpului de cuplare a mașinilor la sursa de energie;
- modernizarea tablourilor de acționare și automatizare a utilajelor prin utilizarea acestora cu mijloace de ultimă generație (invertoare, contactori, relee, PLC, etc.) - asigurându-se astfel reducerea până aproape de zero a pierderilor de energie;
- modernizarea în totalitate a iluminatului în spațiile de producție și de deservire generală, prin utilizarea barelor capsulate și a lămpilor cu LED, asigurându-se eliminarea înregistrării de energie reactivă și îmbunătățirea semnificativă a nivelului de iluminat în concordanță cu caracterul tehnologiei de bază.
- Proiectul „Măsuri de eficientizare a consumului de energie electrică la S.C. RIFIL S.A. - unitatea Săvinești”, în scopul creșterii eficienței energetice, are ca obiective specifice:
- achiziționarea de utilaje tehnologice (6 mașini de filat cu 1008 fuse fiecare și a 6 mașini de bobinat - care funcționează cuplate cu mașinile de filat);
- achiziționarea de utilaje și echipamente funcționale (3 compresoare și 20 de convertizoare de frecvență - invertore);
- dezvoltarea durabilă a companiei;
- diminuarea impactului negativ asupra mediului: reducerea cu 906,4 t/an a emisiilor de CO₂, de la 11 889,22 t CO₂/an la 10 982,82 t CO₂/an;
- economie anuală de energie electrică de 7,62 %, respectiv o reducere de 2134,87 MWh, de la 28 003,49 MWh/an la 25 868,62 MWh/an.

Societatea a continuat procesul de eficientizare și îmbunătățire a activității desfășurate pe amplasament. Astfel, în anul 2018 - 2020 a implementat două noi proiecte:

- Construirea unui nou bazin de preepurare cu 2 compartimente: compartiment neutralizare ape uzate tehnologice, cu volumul de 138 mc; compartiment egalizare (omogenizare) debite de ape preepurate, cu volumul de 552 mc. Omogenizarea se realizează cu aerator AIRGET AR 307, 7,5 kw. Recepția s-a făcut conform PV recepție nr. 1272/26.07.2019, respectiv PV recepție din 28.08.2019. APM Neamț a emis Decizia etapei de încadrare nr. 3761/19.07.2018;
Noul bazin va asigura o mai bună preepurare a apelor uzate chimic impure care sunt transmise în stația de epurare a S.C. FIBREXNYLON S.A..
- Construcțiile C7, C8, C11 și C13 și-au schimbat destinația din spații de producție în spații de depozitare. A fost amenajat un acces pentru încărcare / descărcare marfă; APM Neamț a emis Clasarea Notificării nr. 3829/19.04.2019 și a fost obținută Autorizația de construire nr. 1/08.01.2020.
Noile spații de depozitare generate vor fi utilizate pentru depozitarea produselor finite.

Măsuri de realizat:

Tehnologiile aplicate pentru pregătirea fibrelor și filarea fibrelor textile sunt moderne, aplică BAT-urile existente, asigură respectarea prevederilor legislației de mediu în vigoare, astfel încât instalația să poată fi autorizată.

Se recomandă continuarea măsurilor de îmbunătățire continuă a condițiilor de mediu, în vederea eficientizării energetice și a reducerii emisiilor în mediu.

Recomandări pentru programul de conformare

În urma auditării Instalației **nu s-au identificat neconformități cuantificabile** care să facă obiectul unor măsuri de conformare cu legislația din domeniul mediului.

Recomandări pentru îmbunătățirea performanțelor de mediu

Stația își îmbunătățește continuu performanțele de mediu. Nu se fac recomandări suplimentare.

Recomandări pentru monitorizarea mediului

Activitatea este autorizată prin Autorizația Integrată de mediu nr. 6/19.05.2010 revizuită în 2014 și prin Autorizația de gospodărire a apelor nr. 15/27.01.2020. Programele de monitorizare propuse în cele 2 acte de reglementare se respectă și pe viitor, cu următoarele modificări recomandate:

- Monitorizarea apelor freatice se va face doar din forajul F10 deoarece analizele efectuate anterior din forajul F9 au evidențiat o calitate bună a apelor freatice și nu mai este necesară urmărirea calității freaticului din acest foraj.
- Referitor la monitorizarea solului, se identifică o tendință de scădere a valorii indicatorilor analizați în perioada 2015 - prezent, dovadă că în timp se realizează o autoepurare a solului, având în vedere că sursele care ar fi putut genera o poluare pentru sol nu mai sunt active. Se apreciază că monitorizarea în continuare a calității solului se poate restrânge deoarece nu mai există riscul de contaminare a solului.

16 ANEXE

1. Administrative

- a. Certificat constatator nr. 6043/18.03.2014;
- b. Certificat de înregistrare seria B, nr. 2899097;
- c. Sistemul de Management al Calității ISO 9001:2015: certificat emis de TUV SUD Management Service GmbH nr. 121008687 TMS valabil de la 21.11.2018 până la 20.11.2021;
- d. Standard 100 OEKO-TEX, prin care se dovedește faptul că produsele obținute îndeplinesc cerințele privind contactul textilelor cu pielea și că sunt îndeplinite cerințele anexei XVII REACH, cerințele Americane privind conținutul de plumb, standardul chinezesc GB 18401:2010. Certificatul nr. 25.3.0018 este valid până la data de 31.03.2020.

2. Contracte utilități:

- a. Contract nr. 106/26.11.2003 încheiat pe perioadă nelimitată cu APA SERV S.A. Piatra Neamț - bransament la rețeaua de apă potabilă a orașului,
- b. contract nr. 110/12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 3, încheiat între S.C. RIFIL S.A. Săvinești și S.C. FIBREXNYLON S.A Săvinești. - bransament la rețeaua de apă potabilă și evacuarea apelor chimic impure în vederea epurării;
- c. Contract de vânzare - cumpărare gaze naturale nr. 196/2019 încheiat cu OMV PETROM SA.
- d. Contract de distribuție nr. 112/12.12.2007, prelungit prin act adițional nr. 13/01.01.2014 și contract de furnizare a energiei electrice nr. AVA 252DG/16.11.2018, încheiat cu S.C. GETICA 95 COM S.R.L., (S.C. RIFIL S.A. este consumator), prelungit prin act adițional nr. 1/05.11.2019.

3. Contracte deșeurii

- a. Contract nr. 143/00.05.2010 încheiat cu SC BRANTNER SERVICII ECOLOGICE SA pentru colectarea, transportul și depozitarea de către operator în rampa autorizată a deșeurilor solide, cu excepția deșeurilor toxice, periculoase și a celor cu regim special
- b. Contract nr. 2862/27.10.2015 încheiat cu SC APISORELIA SRL pentru preluarea în vederea valorificării sau eliminării categoriilor de deșeurii cuprinse în anexa la contract, inclusiv: 04.02.09; 13.02.05*; 13.01.10*;
- c. Acord de cooperare în vederea gestionării deșeurilor de echipamente electrice și electronice nr. 207/03.03.2009 încheiat cu SC ECOREC RECYCLING SRL, pentru preluarea DEEE-urilor;
- d. Contract de preluare a cartușelor de imprimantă consumate nr. 443/14.03.2018 încheiat cu SC TIN FACTORY SRL, pentru preluarea cartușelor de imprimantă uzate;
- e. Contract de vânzare - cumpărare nr. 153/31.01.2019 încheiat cu SC BAMIROM GRUP SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje de lemn, cod 15.01.03.
- f. Contract de prestări servicii nr. 154/31.01.2019 încheiat cu SC BAMIROM GRUP SRL pentru prestarea serviciilor de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de lemn 15.01.03, în condițiile prevăzute de Ord. 578/2006 cu modificările și completările ulterioare, a Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor republicată și a celorlalte acte normative relevante. Prestatorul valorifică în numele Beneficiarului și face dovada îndeplinirii în numele Beneficiarului a obiectivelor anuale de valorificare, astfel cum sunt stabilite prin actele normative în vigoare.
- g. Contract de vânzare - cumpărare nr. 482/17.02.2016 încheiat cu SC FOLIPLAST SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje plastic (polietilenă, polipropilenă), cod 15.01.02. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
- h. Contract de prestări servicii nr. 483/17.02.2016 încheiat cu SC FILOPLAST SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de materiale plastice cod 15.01.02.
- i. Contract de vânzare - cumpărare nr. 469/18.03.2019 încheiat cu SC MONOFIL SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje plastic (polietilenă, polipropilenă), cod 15.01.02.

Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.

- j. Contract de prestări servicii nr. 470/18.03.2019 încheiat cu SC MONOFIL SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de materiale plastice cod 15.01.02.
 - k. Contract de vânzare - cumpărare nr. 2127/16.11.2018 încheiat cu SC UNIPACK SRL pentru preluarea deșeurilor de ambalaje hârtie, carton, cod 15.01.01. Încredințarea deșeurilor se face în scopul îndeplinirii de către vânzător a obiectivelor anuale de valorificare prin reciclare a deșeurilor de ambalaje conform legislației relevante.
 - l. Contract de prestări servicii nr. 2128/16.11.2018 încheiat cu SC UNIPACK SRL pentru valorificarea prin reciclare a deșeurilor de ambalaje de hârtie, carton, cod 15.01.01.
 - m. Protocol de colaborare nr. 532/27.01.2009 încheiat cu Asociația RECOLAMP pentru colectarea deșeurilor provenite din surse de iluminat.
4. Autorizații, acorduri:
- a. Acord de mediu nr. 8/01.01.2008 pentru *Desființarea instalațiilor prin dezmembrarea utilajelor și demolarea clădirilor;*
 - b. Autorizație de gospodărire a apelor nr. 374/22.12.2009 (autorizația veche, care a fost înlocuită);
 - c. Autorizația integrată de mediu nr. 06/19.05.2010 revizuită la 14.04.2014 - pentru care se solicită revizuirea;
 - d. Aviz de gospodărire a apelor nr. 143/09.07.2018 pentru *Construire bazin de preepurare a apelor uzate ;*
 - e. Decizia etapei de încadrare nr. 3761/19.07.2018 pentru *Construire bazin de preepurare a apelor uzate;*
 - f. Certificat de urbanism nr. 110/18.10.2018 pentru *Schimbare destinație construcții C7, C8, C11, C13 din spații de producție în spații de depozitare și amenajare acces auto pentru încărcare / descărcare marfă;*
 - g. Clasarea notificării nr. 3829/19.04.2019 pentru *Schimbare destinație construcții C7, C8, C11, C13 din spații de producție în spații de depozitare și amenajare acces auto pentru încărcare / descărcare marfă;*
 - h. Autorizație de construire nr. 1/08.01.2020 pentru *Schimbare destinație construcții C7, C8, C11, C13 din spații de producție în spații de depozitare și amenajare acces auto pentru încărcare / descărcare marfă;*
 - i. Autorizație de gospodărire a apelor nr. 15/27.01.2020.
5. Procese verbale de recepție
- a. PV recepție nr. 1272/26.07.2019 bazin preepurare;
 - b. PV recepție din 28.08.2019 aerator.
6. Planuri și piese desenate
- a. Plan de încadrare în zonă;
 - b. Plan de situație cu evidențierea rețelelor de apa și canalizare;
 - c. Plan de prevenire a poluărilor accidentale;
 - d. Platforma generală;
 - e. Scenariu siguranță incendiu.
7. Buletine de analiză și raportări aferente anilor 2017 și 2018.
8. Corespondență relevantă cu Agenția pentru protecția mediului Neamț.