

HELIXIS[®]

Chemical Products Polyurethane Rubber Services

Nr: inreg: 161 / 10.02.2020

RAPORT ANUAL DE MEDIU
pentru anul 2019

1. Date de identificare:

Numele instalatiei: SC HELIXIS Prod SRL

Adresa sediului social si punctului de lucru: Str. Alexandru Podoleanu nr. 905, comuna Podoleni, jud. Neamt

Cod postal: 617335

Coordonatele amplasamentului: latitudine: 46.48; longitudine: 26.37

Coordonate STEREO 70:

X: 623823

Y: 590110

Activitatea principala:

Fabricarea altor produse din material plastic cod CAEN 2229

Alte activitati desfasurate pe amplasament:

Fabricarea cauciucului sintetic in forme primare cod CAEN 2017

Instalatia de productie si prelucrare mecanica a cauciucului poliuretanic

- Anul punerii în funcțiune: 2004
- Amplasare: in hală de producție
- Capacitate de productie: 5 tone /luna cauciuc poliuretanic.

Tehnologie: sinteza cauciucului poliuretanic se bazează pe reacția dintre o grupare izocianica si o sursa de hidrogen activ, de obicei un polioliol, urmat de reticularea lanturilor macromoleculare. Reacția de formare a poliuretanilor nu are ca rezultat produși secundari.

Din reacția diizocianatului cu polioliolul se obțin produși macromoleculari liniari sau produși cu structura ramificată.

Agenții de reticulare sunt substanțe trifuncționale, utilizate pentru îmbunătățirea proprietăților elastice ale polimerului, folosindu-se un alungitor de catenă, de obicei un polietilglicol.

Producerea cauciucului poliuretanic se realizează în sarje.

Activitățile desfășurate în cadrul societății constau în:

- producerea cauciucului poliuretanic;
- fabricarea de piese și subansamble (bare, plăci și alte repere) din cauciuc poliuretanic (turnare în matrițe, demulare, debavurare și tratament termic);
- prelucrări mecanice a formelor de cauciuc poliuretanic (confectionare matrițe, piese din cauciuc poliuretanic, subansamble, etc.)
- prelucrări mecanice metalice (confectionare matrițe, repere metalice, etc).

Produsele obținute sunt piese și subansambluri din cauciuc poliuretanic, precum:

- mansete de etansare,
- bandaje pe suport metalic (roți stivuitoare, roți cai rulare)
- elemente elastice pentru cuplaje mecanice
- elemente de protecție împotriva socurilor mecanice
- semifabricate (bucse, bare, plăci)
- piese metalice acoperite cu cauciuc

Volumul producției: 2700 kg piese din cauciuc poliuretanic

Numarul instalatiilor: 1

Numarul orelor de functionare in anul 2019: 1600 ore

Numarul angajatilor: 9

Numarul autorizatiei de mediu: 3/25.02.2016, valabila pana la data de 25.02.2026.

Autoritatea de reglementare: Agentia pentru Protectia Mediului Neamt

Persoana de contact: Neculai Muraru - administrator

Tel: 0233 299 440

2. **Materiile prime si materiale auxiliare** utilizate in activitatile desfasurate in anul 2019 sunt prezentate in tabelul urmator:

Materii prime	Cantitate	Modul de ambalare/depozitare
POLIESTER (prepolimer)		
DIPRANE C Polyol - substanta (polyol (butylene glycol (1,4))	35 kg	Canistra metalica capacitate 25 kg / depozit materii prime
DIPRANE C530 Prepolymer - amestec (metilen-difenil diizocian acid adipic, 1,4) butadiol, etilenglicol polimer 40-60%; diizocian de 4-4'- metilen-difenil 40-60%)	290 kg	Canistra metalica capacitate 25 kg/ depozit materii prime
DIPRANE C590/45 Polyol - amestec (Poliester polyol 30,0 - 50,0%; rasina de poliester "A")	320 kg	Canistra metalica capacitate 25 kg/ depozit materii prime
POLIIZOCIANATI		
DESMODUR TS 35 - substanta poliizocianat aromatic 75-100%	730 kg	Canistra metalica, capacitate 65 kg /depozit materii prime
DESMODUR TS 50 - substanta poliizocianat aromatic 75-100%	1050 kg	Canistra metalica, capacitate 70 kg / depozit materii prime
AGENT RETICULARE		
BAYTEC XL 1705 - substanta (3,5 Dimethylthio-2,4-toluenediamine; 3,5 Dimethylthio-2,6-toluenediamine; <=100%)	175 kg	Sac PE, introdus in canistra plastic, capacitate 25 kg/ depozit materii prime
Materiale auxiliare	Cantitate	Modul de ambalare/depozitare
Oxygen	0 butelii (12 kg /butelie)	Butelie metalica / pe rastel metalic, amplasat langa hala de productie
GPL (gaz petrolier lichefiat)	0 butelii (11 kg / butelie)	Butelie metalica / pe platforma betonata, langa hala de productie, la distanta de buteliile de oxigen.
Ulei monograd pentru transmisii auto T90 EP 2	0 kg/an	Canistra din PE, capacitate 25 kg / depozit materii prime

3. Utilitati necesare in procesul de productie

In procesul de productie sunt necesare urmatoarele utilitati:

- energie electrica;
- energie termică
- apa

Alimentarea cu energie electrică se face din rețeaua locala de 0,4 kW. Distribuția energiei electrice/spații este:

- | | |
|--------------------------|----------------------|
| ➤ Putere cerută | 180 kW |
| ➤ Putere instalată | 120 kW |
| ➤ Putere utilă | 120 kW |
| ➤ Tensiune de alimentare | 0,4 kV |
| ➤ Frecvența | 50 Hz |
| ➤ Factor de putere | 0,8 |
| ➤ Durata de alimentare | continua fără putere |

Distribuția energiei electrice de la punctul de măsură se realizează prin tablouri electrice principale interconectate între ele. Utilajele sunt echipate cu tablouri electrice care cuprind atât circuitele de protecție cât și cele de comandă.

Pe amplasament nu sunt transformatori sau condensatori electrice.

Alimentarea utilajelor se face prin cabluri electrice pozate aerian.

Iluminarea zonelor de lucru este realizată prin iluminări locale combinate cu un iluminat general.

Consumul de curent electric este contorizat, în anul 2019 s-au consumat 44.041 kW energie electrică.

Agentul termic necesar încălzirii spațiilor pe timp friguros, este furnizat de centrala termică proprie tip Viadrus, $P = 49 \text{ kW}$, care utilizează combustibil solid (lemn).

Pentru evacuarea gazelor arse centrala are în dotare un cos realizat din OL, amplasat în exteriorul clădirii, cos cu dimensiunile: $H=8 \text{ m}$ și $\varnothing=200 \text{ mm}$.

Începând cu anul 2014, încălzirea birourilor se realizează cu radiatoare electrice iar spațiul de producție se încălzește ca urmare a funcționării utilajelor și suplimentar cu radiatoare electrice.

Centrala funcționează numai în situația în care temperatura exterioară este foarte scăzută (sub -20°C) și încălzirea cu radiatoarele electrice nu asigură condițiile de lucru.

Pe parcursul anului 2019 centrala termică nu a fost pusă în funcțiune.

Alimentarea cu apă se face din sursă proprie, respectiv puț forat în incinta societății, având adâncimea $H = 7,0\text{ m}$ și $D_n = 1,50\text{ m}$.

Putul este echipat cu o pompă submersibilă, $Q = 5\text{ m}^3/\text{ora}$, $H = 20\text{ mCA}$. Forajul este acoperit cu capac metalic.

Apă captată este pompată printr-o conductă din OLZn, $D_n 50\text{ mm}$, $L=15\text{ m}$, într-un rezervor tampon, $V = 7\text{ m}^3$.

Rezervorul este amplasat suprateran pe estacadă, prevăzut cu izolație termică și anticorozivă.

Din rezervor apă este distribuită către consumatori printr-o conductă din teavă zincată, în lungime totală de cca. 30 m .

Apă distribuită la consumatori este utilizată numai în scop menajer.

În procesul de fabricare cauciuc poliuretanic nu se utilizează apă.

Conform Autorizației de gospodărire a apei nr. 127/13.05.2019 valabilă până la data de 13.05.2022, volumele și debitele de apă autorizate sunt:

$Q_{zi\text{ max}} = 0,60\text{ mc}$ $V_{\text{anual max}} = 150,0\text{ mc}$

$Q_{zi\text{ med}} = 0,55\text{ mc}$ $V_{\text{anual med}} = 137,5\text{ mc}$

$Q_{zi\text{ min}} = 0,20\text{ mc}$ $V_{\text{anual min}} = 50,0\text{ mc}$

Alimentarea cu apă potabilă a salariaților este asigurată de către societate, în sticle imbuteliate aprovizionate din comerț.

4. Flux de deseuri:

Nr. crt.	Coduri deseuri	Denumire și categorie de deșeu	Sursa generatoare	Cantități generate (t) in anul de raportare	Valorificare / Eliminare
1.	12 01 01	Pilitura și span feros	Prelucrări mecanice	0,028	Este colectat în butoi metalic, inscripționat până la preluarea de către SC APISORELIA SRL, conform Contractului de prestări servicii nr. 820/31.03.2015 cu AA aferente
2.	12 01 05	Pilitura și span de materiale plastice (piese neconforme și span polimer)	Prelucrări mecanice	0,028	Este colectat în butoi metalic până la preluarea de către SC APISORELIA SRL, conform Contractului de prestări servicii nr. 820/31.03.2015
3.	15 01 04	Ambalaje metalice	Aprovizionare materii prime	0,178	Sunt depozitate în magazie până la preluarea de către societăți autorizate pt. valorificare
4.	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	Aprovizionare materii prime	0,00	Sunt depozitate în magazie până la preluarea de către societăți autorizate pt. valorificare
5.	15 01 10*	Ambalaje contaminate	Aprovizionare materii prime	0,004	Sunt depozitate în magazie până la preluarea de către SC APISORELIA SRL, conform Actului adițional nr. 1 la Contractul de prestări

					servicii nr. 820/31.03.2015
6.	17 04 05	Fier, oțel	Reparații, matrite	0,00	Depozitate vrac pe platforma betonată, valorificată prin societăți autorizate

5. Emisii

a) Emisii în aer

Emisiile rezultate din cadrul societății sunt din sursă punctuală, conform tabelului următor:

Nr. Crt.	Activitatea generatoare /Sursa punctiformă de emisie		Coordonate surse emisii	Tip poluant	Evacuare	Valori limită
1.	Incalzire spații	1 buc. centrală termică tip VIADRUS, P=49 kW Funcționează cu lemne	X: 623823 Y: 590110	Gaze arse	1 buc. cos OL-Dn 200 mm, H= 8,0 m	SO ₂ 2000 mg/Nmc NO _x 500 mg/Nmc CO 250 mg/Nmc raportat la 6% vol O ₂

În anul 2019 centrala termică nu a funcționat, încălzirea spațiilor realizându-se cu radiatoare electrice.

b) Emisii în sol

Sursele potențiale de poluare a solului și subsolului pot fi:

- depozitarea necorespunzătoare a materiilor prime
- manipularea necorespunzătoare a substanțelor chimice
- rețeaua de canalizare ape uzate menajere
- bazinul betonat vidanabil de stocare ape uzate menajere

În vederea eliminării posibilităților de apariție a unor evenimente nedorite cu impact asupra solului, subsolului și a pânzei freatice s-au luat următoarele măsuri:

- hală de producție este prevăzută cu pardoseală betonată integral;
- vasele cu agitare, autoclavele sunt etanșe, rezistente la coroziune;
- depozitul de materii prime este prevăzută cu pardoseală betonată integral;

- sistemul de canalizare este realizat etans;
 - bazinul de stocare ape uzate menajere este realizat din beton armat, prevazut cu hidroizolatie;
 - caile de acces interioare sunt betonate ;
- Avand in vedere cele mentionate, apreciem ca activitatea ce se desfasoara pe amplasamet nu afecteaza solul, subsolul si panza freatica .

c) Emisii in apa

In procesul de fabricare cauciuc poliuretanic nu se utilizeaza apa. De pe amplasament se evacueaza urmatoarele tipuri de apa:

- apele uzate menajere rezultate de la grupurile sociale, sunt preluate in reseaua de canalizare menajera cu evacuare in bazinul betonat vidanjabil, V = 120 mc.

Avand in vedere ca sunt numai ape uzate menajere fara alti impurificatori, acestea se incadreaza in ceea ce priveste continutul de impurificatori in limitele impuse de NTPA 002 aprobat prin HG 352/2005, asa cum reiese si din Buletinul de incercare nr. 68 din 9 martie 2018, emis de SC APASERV SRL

- apele pluviale se colecteaza de pe platforma betonata, cai de acces si acoperisul cladirilor si sunt evacuate gravitational pe terenurile adiacente.

6. Alte informatii.

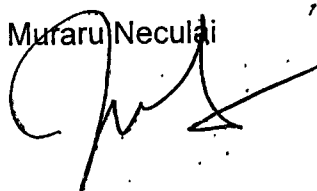
Pe tot parcursul anului 2019 s-a asigurat o functionare normala a utilajelor cu respectarea stricta a tehnologiei de fabricatie.

Pentru mentinerea unui climat de mediu normal, conform cu noile cerinte europene, pe parcursul anului 2019 societatea a cheltuit 2.000 lei.

In toata aceasta perioada de functionare a fabricii nu s-au primit nici un fel de sesizari sau reclamatii cu privire la poluarea factorilor de mediu (aer, apa, sol).

ADMINISTRATOR,

Muraru Neculai



Helixis Prod. S.R.L.

Certificata TUV CERT al Thuringen e.V. 9001:2000

Str: Alexandru Podoleanu nr: 905

Podoleni, cod 617335, Judetul Neamt

Telefon/Fax: +40 233 299440, 299450, 221003

office @helixis.ro /technic@helixis.ro

www.helixis.ro

C.U.I: 7285215 atribut fiscal RO

N.R.C.: J27/290/1995

Cod IBAN: RO33 RNCB 0196 0277 9915 0001 RON

RO49 RNCB 0196 0277 9915 0004 EUR

Banca: B.C.R. sucursala Piatra-Neamt

Capital social: 150 000 RON