

TOPANEL®
PANOURI TERMOIZOLANTE

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr. Reg. Com. J38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO 23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont: RO31 BACX 0000 0002 0852 9001

Banca: Unicredit Tiriac Bank Suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773 377; Fax: 0250-773 030

Capital social : 2.000.000 lei



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

RAPORT ANUAL DE MEDIU

TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Anul 2019



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

CUPRINS

Nr.crt.	Capitol	Pagina
I	DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITATII	3
II	DATE PRIVIND DESFASURAREA ACTIVITATII	4-13
III	DATE PRIVIND PRODUCTIA OBTINUTA, MATERII PRIME SI MATERIALE UTILIZATE	14-15
IV	CONSUMURI SPECIFICE: APA, ENERGIE, GAZE, COMBUSTIBILI	16
V	IMPACTUL ACTIVITATII ASUPRA MEDIULUI	17-20
VI	RAPORTAREA E-PRTR	21-22
VII	RECLAMATII, SESIZARI, POLUARI ACCIDENTALE	23
VIII	PLAN OPERATIV DE PREVENIRE SI MANAGEMENT AL SITUATIILOR DE URGENTA	24
IX	GESTIUNEA DESEURILOR SI AMBALAJELOR	25
X	INTRARILE DE SUBSTANTE SI PREPARATE CHIMICE PERICULOASE	26-28
XI	SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU SI MODUL DE IMPLEMENTARE A POLITICII DE PREVENIRE A ACCDENTELOR GENERATE DE SUBSTANTELE PERICULOASE	29-30
Anexe	Rapoarte de incercare; Adresa nr. 501/28.02.2020 privind raportarea substantelor periculoase Certificate sistem integrat	



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

I. DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITATII

Numele operatorului	TOPANEL PRODUCTION PANELS SA
Adresa	Rm.Valcea, str.Uzinei, nr.63, judetul Valcea
Cod postal	240015
Cod unic de inregistrare	23630951
Numar de ordine in Registrul Comertului	J38/410/01.04.2008
Cod CAEN	2511 – Fabricarea de constructii metalice si parti componente ale structurilor metalice; 5210 - Depozitari
Categoria de activitate conform anexei 1 a Legii 278/2013	4.1 Producerea compuşilor chimici organici cum sunt: h) materiale plastice - polimeri
Numarul autorizatiei de mediu	Autotizatia integrata de mediu nr. 3 din 27.08.2019
Persoana de contact	Panoiu Elena-Otilia, Manager Calitate-Mediu
Telefon	0720 220187
Fax	0250 773030
Adrese de e-mail	otilia.panoiu@topanel.ro ; office.valcea@topanel.ro



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

II. DATE PRIVIND DESFASURAREA ACTIVITATII

Domeniul de activitate al **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A** îl constituie fabricarea panourilor termoizolante precum si a profilelor structurale de tip C, U, Z, Sigma, tabla structurala autoportanta tip cuta inalta, foi de table tip tigla, accesorii.

Nr.	Date despre construcțiile aflate pe amplasament	Suprafață construită mp	Suprafață construită desfasurata mp
1	Hala de productie	9016	9363
2	Platforma betonata :	3233	3233
3	Magazie	87	87
4	Rezervor n-pentan	58	58
5	Sistem GPL	5	5
6	Platforma betonata	5090	5090
7	Depozit polioli si izocianat	181	181
8	Platforma betonata	2993	2993
9	Cantar	96	96
10	Platforma betonata	650	650
	Total	21409	21746



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Descrierea proceselor

Produse obținute:

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Capacitate
1	2	3	4
Fabricarea panourilor termoizolante	panouri termoizolante cu spuma poliuretanică	Utilizare industrială	3 600 000 mp/an
	panouri termoizolante cu vată minerală	Utilizare industrială	1 000 000mp/an
Fabricare profile structurale de tip C, U, Z, Sigma	Profile structurale tip C, U, Z, Sigma	Utilizare industrială	800 000ml/an
Fabricare tabla structurală autoportantă tip cută înaltă	Tabla structurală autoportantă tip cută înaltă	Utilizare industrială	800 000mp/an
Fabricare foi de table tip tigla	Table tip tigla	Utilizare industrială	5 000mp/an
Fabricare accesorii	Accesorii	Utilizare industrială	240t/an



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Funcționare: 330zile/an, 24h/zi

A. Fabricarea panourilor termoizolante

1 Fabricarea panourilor termoizolante cu spuma poliuretanică.

Interacțiunea factorului uman se limitează la introducerea datelor de producție în calculatorul de proces, schimbarea tipurilor de fabricație și rezolvarea incidentelor de producție. Calculatorul de proces, în funcție de datele introduse va comanda toți parametri (viteza, debite de substanțe,etc)

Panourile termoizolante cu spuma poliuretanică se pot fabrica în două variante:

- a) panouri termoizolante cu fețe metalice
- b) panouri izolante cu fețe usoare Thermotop

a. Fabricarea panourilor termoizolante cu spuma poliuretanică cu fețe metalice.

Profilarea (crearea fetelor metalice)

Procesul tehnologic de creare a panourilor termoizolante începe cu utilajele care permit realizarea fetelor metalice și care presupun transformarea acestora din rulouri de tablă prevopsită de maxim 12,5 to în profiluri continue cu anumită geometrie. Linia are în dotare două secțiuni principale a stației de profilare: partea superioară și inferioară care creează cele 2 fețe de tablă. În acest sens cele 2 secțiuni conțin deruloare pentru desfășurarea tablei (câte 2 pentru fiecare față), ghilotina pentru tăierea tablei pentru fiecare secțiune, acumulator rezervă tablă și pupitru pentru realizarea manuală a îmbinării de tablă cu următorul rulou, dar și profilarea propriu-zisă unde se creează fața metalică exact cu geometria și aspectul tipului de panou.

Există următoarele tipuri de profilări și se pot produce ca și panouri: panouri de perete cu prindere normală, panouri de perete cu prindere ascunsă, panouri de acoperiș. Profilările pot fi interschimbate în funcție de necesitate prin glisarea pe șine a dispozitivului cadru care le poartă.

În zona stației de profilare se găsește și micronervurătorul care poate aplica diverse modele pe fața panoului tip perete: standard, micro, diamant și architectural.

Preincalzirea fetelor metalice (tablelor)

Pentru ca spuma poliuretanică să se expandeze corespunzător și procesul chimic să se desfășoare în condiții optime, este nevoie, ca în momentul în care spuma gata amestecată are contact cu fețele metalice, aceste fețe metalice (inferioară și superioară) trebuie să aibă o temperatură cuprinsă între 30°C și 60°C, în funcție de cerințele furnizorului de chimicale/sistem de chimicale dar și în funcție de tipul spumei care este injectată.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



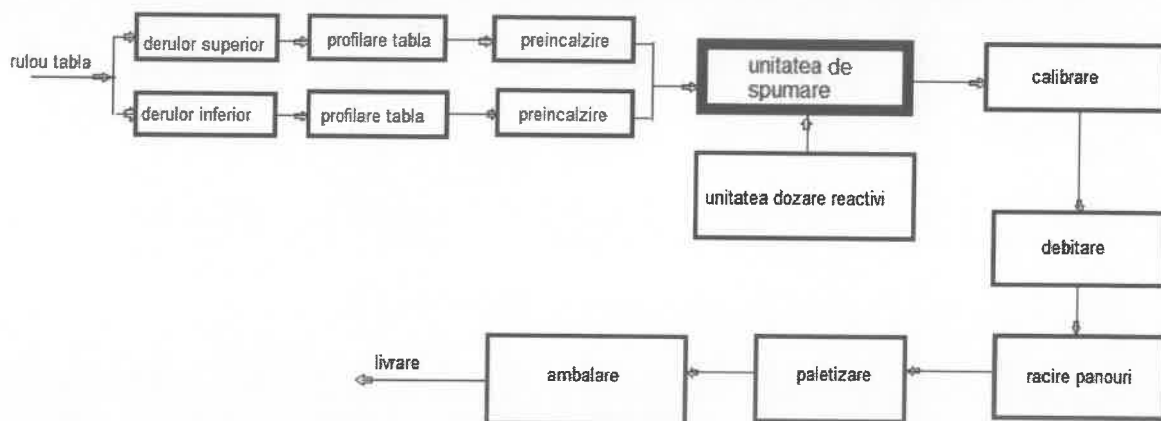
Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Pana la unitatea de spumare se afla doua cuptoare (sus si jos) care incalzesc tabla cu ajutorul inductiei termice (infrarosu). Operatorul poate controla/monitoriza si seta temperaturile fetelor metalice cu ajutorul unui panou de control digital.

Flux tehnologic panouri termoizolante cu spuma poliuretanică



Spumarea (crearea miezului de spumă)

In functie de comenzi miezul poate fi din spuma poliuretanică (PUR) sau de spuma polizocianurică (PIR) Substanțele de bază care stau la baza creării spumei poliuretanică sunt: polioli, izocianat, catalizator (agent care dă timpul de gelifiere/întărire), aditiv, pentan (agent expandant).

Poliuretanalul este un polimer care se obtine prin condensarea polioliilor cu poliizocianati, legarea moleculelor facandu-se prin grupe de uretan (–NH–(C=O)–O–)

Reactiile dintre izocianat si polioli sunt urmatoarele:



Aceste substanțe chimice se folosesc în proporția dată de furnizor și cu ajutorul acestora reacția poate fi realizată și controlată.

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr. Reg. Com. J38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO 23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont: RO31 BACX 0000 0002 0852 9001

Banca: Unicredit Tiriac Bank Suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773 377; Fax: 0250-773 030

Capital social : 2.000.000 lei



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Dintre cele 5 substanțe pentanul este expandant adică agentul care face ca amestecul respectiv să crească în volum și să acopere toata grosimea panoului. Cantitățile utilizate sunt de ordinul gramelor/mp.

Cu ajutorul calculatorului de proces se stabilesc proporțiile reactanților, debitul, monitorizarea presiunilor și a temperaturilor tuturor componentelor chimice care intră în amestec și care sunt injectate pentru a putea realiza miezul de spumă (5 componente). În funcție de parametrii de mediu, operatorul poate ajusta valorile pentanului și catalizatorului pentru a controla reacția conform recomandărilor producătorului de a asigura viteza optimă a benzii, densitatea stabilită și profilul de reacție stabilit (timp gelificare și timp atingere).

Poliolul și izocianatul sunt stocate în depozitul de materii prime care deține 2 rezervoare de polioli (2x38mc) și 2 rezervoare de izocianat (2x38mc) și în hala de producție în 2 rezervoare de 34mc pentru polioli și 2 rezervoare de 34mc pentru izocianat;

Poliolul și izocianatul sunt transvazate din rezervoare cu ajutorul unor pompe către vasele de zi ale mașinii de spumare - 2 vase cu V=400l. De aici sunt pompate cu pompe dozatoare în unitatea de spumare (Q pompă polioli=15l/min; Q pompă izocianat 30l/min).

Substanțele/amestecurile care sunt utilizate ca aditivi și catalizatori sunt livrate în IBC de 1mc pe paleti din lemn și recipient din plastic în cadru /protecție metalică. Acestea se introduc cu motorul până în imediată apropiere a pompelor pneumatice și se transferă în rezervoarele liniei de spumare cu V=80l de unde sunt pompate mai departe cu pompe dozatoare cu Q=2l/min și introduse în componenta spumei.

Pentanul – este stocat într-un rezervor subteran, cu manta dublă în care se găsește antigel, cu volumul de 35mc. Din acest vas, pentanul este pompat direct către pompa dozatoare, în cantități mici, nepericuloase, de 100 – 200 gr/min. Toată zona de vehiculare și dozare a pentanului este tratată special din punct de vedere al ventilației aerului, monitorizării eventualelor scurgeri și al protecției la explozie (pompe și ventilatoare anti-ex, cabine etanșe ventilate, senzori etc). La unitatea de dozare a pentanului, pompa dozatoare este montată într-o încăpere etanșă, antiex, dotată cu 2 ventilatoare cu Q=1500mc/h, Q pompă dozatoare =3l/min.

Pentru depistarea eventualelor scurgeri de pentan sunt instalați senzori atât în cameră la nivelul pardoselii (2 buc) cât și în zona de injectare a spumei și la intrarea panoului în presa de calibrare (4 buc la nivelul pardoselii). Ventilatorul exhaustează și eventualele scurgeri din zona mașinii de spumare. Atât ventilatorul cât și senzorii sunt controlați electronic prin calculatorul de proces. Controlul electronic funcționează după următoarele secvențe logice:

-nivelul 1 de alarmă – pentru scurgeri de pentan detectate de peste 15% din LEL

pentan: semnal acustic de alarmă + pornirea celui de-al doilea ventilator;

-nivelul 2 de alarmă – pentru scurgeri de pentan detectate de peste 25% din LEL

pentan: semnal acustic de alarmă + oprire pompă dozatoare + decuplare alimentare electrică.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

După injectarea amestecului de spumă între cele 2 fete metalice pentru ca acestea să se transforme în formă solidă dar în același timp într-un mod de producție continuu acest complex este introdus într-o presă încălzită la o temperatură peste 40° C și laturi conformatoare astfel încât după ce aceasta este parcursă rezultă un panou solid și închegat corespunzător pregătit pentru debitare.

Tot în etapa de injectie la spumare se aplică pe lateralele panoului, care constituie partile de îmbinare și banda de etanșare și banda adezivă cu brandul TOPANEL.

- Calibrarea . Panoul este supus operației de calibrare. Aceasta este efectuată de presa de calibrare care are o lungime de 30m care are marit lanțul de limitatori cu aproximativ 10m pentru a mari viteza de producție. Cu aceeași presă conformatoare se produc toate tipurile de panouri, cu miezuri diferite: PUR, PIR și vată minerală bazaltică. Utilizarea mai multor tipuri de limitatori pentru producția unor noi tipuri de îmbinare a panourilor termoizolante solicitate pe piață permit creșterea producției.

Pentru a produce panourile cu spuma PUR și vată minerală, presa conformatoare are nevoie de o temperatură de aprox 40 grade Celsius (±2 grade Celsius).

În schimb, pentru panourile cu miez din spuma poliizocianurică PIR, rezistentă la foc, presa este încălzită cu ajutorul rezistențelor electrice și turbinelor cu aer cald la o temperatură de aprox 60 grade Celsius. Când se schimbă producția din panouri cu spuma PIR în panouri cu spuma PUR, presa trebuie răcită de la 60°C la 40°C. Fără ajutorul chiller-ului exterior, acest proces de răcire ar dura foarte mult timp ceea ce ar duce la oprirea fabricației și reducerea productivității. Pentru a grăbi deci procedeul de răcire al presei, se folosește apa rece la o temperatură de 7-12°C.

Chiller-ul care răcește aceasta apă este plasat în exteriorul halei, în imediată vecinătate, astfel încât traseul/lungimea conductelor care duc către presă și înapoi să fie una cât mai mică.

Chiller-ul este în permanentă pornit/funcțional. Este încărcat din când în când cu apă, atunci când presiunea din instalație scade sub 1,5 bar. Circuitul de răcire odată amorțat/incărcat cu apă este unul închis în care apa este recirculată.

Chiller-ul este dotat cu 4 compresoare cu freon și are o putere de 80kW. Se utilizează freon 410 A

Debitarea

După rezultarea panoului închegat/produs finit acesta este debitat în mod automat conform cerințelor clientului prin introducerea manuală a cotelor din comandă în calculatorul de proces care va realiza acest lucru.

Dacă este necesar, panoul este supus operației de frezare. Aceasta se execută manual, cu ajutorul utilajului de frezare.

Unitatea de răcire

Deoarece pentru a produce miezul panoului a fost folosită o reacție exotermă cu degajare de căldură panoul proaspăt debitat trebuie răcit până la intrarea în contact cu alt panou, acest lucru

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr. Reg. Com. J38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO 23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont: RO31 BACX 0000 0002 0852 9001

Banca: Unicredit Tiriac Bank Suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773 377; Fax: 0250-773 030

Capital social : 2.000.000 lei



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

fiind făcut folosind stația de răcire cu dispunerea verticală a panourilor până la răcirea acestora prin tranziție verticală în mediul ambiant existent. Acest utilaj folosit pentru stocarea temporară/racirea panourilor are o capacitate de racire de maxim 80 de panouri simultan (în funcție de lungimea acestora). Pentru panouri cu o lungime mai mare de 5500 mm, numărul maxim de panouri care poate fi stocat pentru racire este de numai 40.

Paletizare și ambalare

Paletizarea este utilajul următor de manipulare a panourilor care are ca obiectiv crearea stivelor cu un număr fix de bucăți după anumite reguli de optimizare și lungime utilizate în transporturi.

Manipularea se realizează setând modul de lucru din calculatorul de proces existent.

Ambalarea este ultima stație care precede definitivării fluxului de producție în care stiva este ambalată cu folie stretch și distanțieri de susținere pentru a facilita manipularea cu motostivuitoarea și protecția până la montaj.

B Fabricarea panourile termoizolante THERMOTOP cu spuma poliuretanică.

Panourile termoizolante THERMOTOP se pot produce în 4 variante în ceea ce privește suprafețele suport ale miezului de spuma. Suprafețele suport pot fi:

- folie de aluminiu (Al);
- rasina saturata cu armatura din fibra de sticla (FG);
- carton bituminat / bariera de vapori (B);
- hartie Kraft (P).

Productia se realizeaza pe aceeasi linie pe care se fabrica panourile termoizolante cu spuma poliuretanică cu fete metalice. Procesul tehnologic este similar cu precizarea ca la fabricarea acestor sortimente fetele nu mai sunt încălzite.

2.Fabricarea panourilor termoizolante cu miez din vata bazaltică

Panourile termoizolante cu miez din vata minerală se fabrica pe aceeași linie la care se elimină grupul de spumare și se introduc în locul acestuia următoarele utilaje:

- unitate pentru debitare și frezare lamele din vata minerală;
- grup de inserare automată a lamelor din vata minerală în linia de panouri;
- grup pentru dozarea, mixarea și aplicarea adhezivilor.

Grupul de prelucrare a saltelelor din vata bazaltică este poziționat lateral față de axa liniei principale de fabricare a panourilor.

Saltelele de vata bazaltică cu dimensiunea de 126X1150x2400mm sau 126x845 x2400mm și având densitatea de 100kg/mc sunt plasate, paletizate pe platforma de alimentare a grupului. Sunt montate benzi suplimentare pentru stocarea lamelor de vata minerală astfel încât să se elimine timpul de așteptare pentru debitarea vatei minerale la dimensiunile necesare în procesul



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

de productie; viteza liniei de productie este de 8-10m/min. De aici fiecare saltea este preluata automat, intra in unitatea de debitare unde se formeaza lamelele cu dimensiunea de 126 x grosimea panoului x 2400mm. La iesirea din grupul de debitare lamelele sunt intoarse la 90°, astfel incat fibrele de vata bazaltica sa fie orientate vertical pentru a conferi rezistenta mecanica viitorului panou.

Lamelele cu fibra orientata sunt preluate de conveyor care le insereaza si pozitioneaza in linia principala de fabricatie a panourilor, intre cele doua table profilate anterior. Un sistem complet automat de dozare si distributie asigura aplicarea pe fetele interioare ale tablelor a adezivului necesar solidarizarii cu lamelele de vata bazaltica.

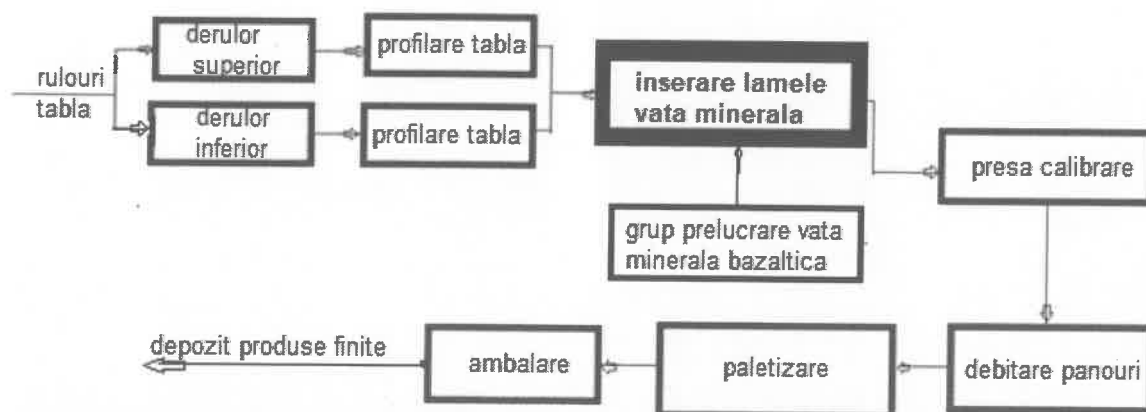
Viteza medie de avans a tablelor care este si viteza intregii linii de fabricatie este de 8-10m/min. Presa lunga de 30m este proiectata astfel incat sa aiba loc presarea corecta a elementelor constitutive pe timpul intaririi adezivului (cca.4-5min)

La iesire din presa, produsul este calibrat si este transferat cu ajutorul unei benzi transportoare catre unitatea de debitare unde este taiat la lungimea comandata.

Paletizarea si ambalarea. Operatiile sunt comune atat pentru panourile cu miez de spuma poliuretana cat si pentru panourile cu miez de vata bazaltica .

Panourile debitate sunt transferate la masina de paletizat; se formeaza pachete la dimensiuni optimizate in vederea transportului . Pachetul de panouri este ambalat in folie de polietilena , legat si asigurat in vederea depozitarii si incarcarii in mijloacele de transport .

In interiorul halei panourile sunt transferate cu un pod rulant cu sarcina de 5,0t. Transferul panourilor in zona de depozitare se face cu stivuitoare speciale cu incarcare laterala si furci cu deschidere marita, cu sarcina de 4,0t. Cu aceleasi incarcatore se face si incarcarea in mijloacele de transport.





Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

B.Linia de fabricare profile structurale de tip C, U, Z, si Sigma

Pentru aceasta linie este necesara pregatirea tablei la diverse dimensiuni. In acest scop rulourile de tabla sunt transportate cu podul rulant de 12,5t in zona derulorului si fasiate.

Derulatorul si fasiatorul de tabla

Activitatea este prevazuta pentru a pregati elemente din tabla pentru o serie de produse finite. In aceasta faza se debobineaza tabla si se fasieaza la dimensiunile dorite. Latimea ruloului primar este de maxim 1500 mm iar tabla poate avea grosimi cuprinse intre 0.3 si 3 mm. Operatiunile tehnologice executate pe acest utilaj complet automatizat sunt:

- debobinarea ruloului de tabla zincata prevopsita;
- fasierea tablei la latimile dorite cu ajutorul unor cutite;
- rebobinarea benzilor nou create.

Rulourile de benzi nou create sunt preluate cu podul rulant si introduse pe linia de fabricare profile structurale de tip C, U, Z, si Sigma prin profilare la rece

Pe aceasta linie se obtin profile de tip C, U, Z sau Sigma din tabla cu grosimi cuprinse intre 1,5 si 3 mm grosime. Procedura de fabricare a profilelor structurale este:

- debobinarea rulourilor fasiate;
- profilarea prin formare la rece a geometriei elementului structural;
- debitarea la lungime a profilelor finite;
- paletizarea si ambalarea profilelor.

C. Linia de fabricare tabla structurala autoportanta tip cuta – inalta

Pe aceasta linie se profileaza la rece tabla provenita din rulouri din otel zincat, galvanizat si/sau prevopsit de diferite latimi. Functie de latimea utila finala a elementului fabricat sunt folosite rulouri cu latimi diferite si grosimi cuprinse intre 0,7 si 2,0 mm. Procesul tehnologic de fabricarea a foilor de tabla tip cuta inalta consta in:

- derularea rulourilor de tabla :
- profilarea tablelor prin deformare plastica la rece prin intermediul unor casete de profilare special concepute pentru a realiza inaltimile la cute de 53,83,135 si 153mm;
- debitarea la lungime a foilor;
- preluarea produselor finite in vederea paletizarii si ambalarii.

D. Linia de fabricare foi de tabla tip tigla Procesul tehnologic de fabricarea a foilor de tabla tip tigla consta in:

- derularea rulourilor de tabla :
- profilarea tablelor prin deformare plastica la rece



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

- debitarea la lungime a foilor;
- preluarea produselor finite in vederea paletizarii si ambalarii

E.Linie accesorii metalice .

Pe această linie se fabrică: coltare interioare/ exterioare, coama, subcoama, semicoama stantata, diverse profile de mascare, lacrimare/socluri montaj panou, jgheaburi metalice,bride prindere.
Capacitate : 240t/an

Instalatii auxiliare

A.Instalatia de aer comprimat.

Avand in vedere ca foarte multe componente/subansabile ale liniilor de productie din hala necesita aer comprimat pentru functionare, este necesara asigurarea unei cantitati si presiuni de aer corespunzatoare pentru functionarea acestora la parametrii optimi. La capacitate maxima, linia are nevoie de o cantitate de aproximativ 10.000 normal litri/minut de aer comprimat la o presiune medie de 6.5-7 bar.

Pentru a asigura un debit si o presiune constante si uniforme in fiecare punct al fabricii, instalatia de aer comprimat este sub forma de inel/circuit inchis.

Aerul este asigurat de catre cele trei compresoare de aer cu surub cu urmatoarele caracteristici :

1 – compresor aer P= 22kW si Qaer = 3.2mc/min;

2- compresor aer P=22kW si Qaer =3.5mc/min;

3- compresor aer P=18kW si Qaer =2.8mc/min

Fiecare dintre cele trei compresoare este dotat cu uscator de aer, pentru eliminarea condensului/umiditatii din aer.

Aerul este pompat de catre cele trei compresoare in doua vase de stocare zincate cu capacitatea de 1000 litri, respectiv 1500 litri. Presiunea maxima din instalatie este de 9 bar.

Din vasele tampon, aerul intra in inelul mai sus mentionat. Acest inel este format din teava de 3” si montat pe fermele metalice ale halei.In dreptul fiecarui utilaj coboara o conducta de aer cu diametrul de 1”

B. Instalatia de racire.

Chiller-ul care raceste aceasta apa este plasat in exteriorul halei, in imediata vecinatate, astfel incat traseul/lungimea conductelor care duc catre presa si retu sa fie una cat mai mica.

Chiller-ul este in permanenta pornit/functional. Este incarcat din cand in cand cu apa, atunci cand presiunea din instalatie scade sub 1,5 bar. Circuitul de racire odata amorsat/incarcat cu apa este unul inchis in care apa este recirculata.

Chiller-ul este dotat cu 4 compresoare cu freon si are o putere de 80kW. Se utilizeaza freon 410 A.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

III. DATE PRIVIND PRODUCTIA OBTINUTA, MATERII PRIME SI MATERIALE UTILIZATE

Situatia produselor finite obtinute in anul 2019 se regaseste in tabelul de mai jos:

Tip produs rezultat	Productia 2019
Panouri termoizolante cu spuma poliuretanică	2441050 mp
Panouri termoizolante cu vata minerala	260040 mp
Profile zincate tip C, U, Z, sigma	187100 ml
Tabla structurala autoportanta, tip cuta inalta	149094 mp
Accesorii metalice	189.4 tone

Aprovizionarea cu materii prime

Materiile prime si auxiliare sunt aprovizionate de la furnizori externi si interni pe baza de contracte. Acestea sunt livrate astfel :

- polioliul sunt livrati cu cisterne auto speciale si sunt descarcati in 2 rezervoare de 38mc fiecare amplasate in depozitul de materii prime si 2 rezervoare de 34mc amplasate in hala de productie;
- izocianatul este aprovizionat cu cisterna auto speciala si este stocat in 2 rezervoare de 38mc amplasate in depozitul de materii prime si 2 rezervoare de 34mc amplasate in hala de productie ;
- pentanul este livrat cu cisterna auto speciala si descarcat intr-un rezervor subteran cu V=36mc cu manta dubla amplasat la distanta de hala de productie (conditii de stocare : perna de azot, p=0,2bar)
- GPL este transportat cu cisterna auto si descarcat intr-un skid cu volumul de 2700l;
- saltelele de vata bazaltica sunt livrate balotate, pe paleti de lemn, se stocheaza pe platforma betonata;
- rulourile de tabla prevopsita in greutate de 3-10 t /rulou la grosimi de 0,25-0,6mm sunt transportate cu autotrenuri de 22t, descarcarea si manipularea in zona dedicata se face cu ajutorul podului rulant de 12,5 t. Raza de actiune a podului rulant acopera o latime de 18,5m si o lungime de 51m;
- substanțele/amestecurile care sunt utilizate ca aditivi și catalizatori sunt livrate in IBC de 1mc pe paleti din lemn si recipient din plastic in cadru /protectie metalica si se depoziteaza in hala de productie.

Toate materiile prime si auxiliare aprovizionate sunt insotite de certificate de calitate si fise tehnice de securitate.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Situatia materiilor prime si materialelor utilizate in anul 2019 se regaseste in tabelul de mai jos:

Nr.crt.	Denumire materii prime si materiale auxiliare	Consumuri in anul 2019
1	Poliol (Ongropur KT 6011; Elastopor H 1131/111/0; Kimrigid 060B; Kimrigid PIR 205)	2034 tone
2	Izocianat (Ongronat 2510; ISOPMDI 92410)	3620 tone
3	Catalizatori (Ongrocat 6902; BASF KX216; Catalyst 101; Cat 100)	130 tone
4	Aditivi (Additive 99 BASF; Kimrigid add 60 PUR; Kimrigid add 300 PIR)	41 tone
5	Pentan	194.65 tone
6	Adeziv vata minerala	72.5 tone
7	Tabla	18300 tone
8	Vata minerala	240045 mp
9	Folie protectie	5371528 ml
10	Banda etansare	2450000 ml
11	Scotch alb + inscriptionat	2450000 ml
12	Rasina saturata cu armatura fin fibra de sticla (FG)	55536 ml
13	Folie Al	1314 kg
14	Carton bituminat	1719 ml
15	Membrana respirabila (BV)	3760 mp
16	Folie stretch ambalare	65 tone
17	Folie capat ambalare	20.2 tone
18	Polistiren ambalare	5276 mc
19	Clorura de metilen	2.3 tone
20	Gaz GPL	32 tone



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

IV . CONSUMURI SPECIFICE: APA, ENERGIE, GAZE NATURALE, COMBUSTIBILI

APA

In cadrul proceselor tehnologice desfasurate de catre SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA nu se utilizeaza apa tehnologica.

- a) Alimentarea cu apa potabila se realizeaza din reseaua SC Chimcomplex Borzesti SA - Sucursala Rm.Valcea in baza contractului nr. 12/08.12.2018.
- b) Apele uzate menajere de la grupurile sanitare sunt evacuate gravitational in reseaua SC CHIMCOMPLEX Borzesti – Sucursala RM.Valcea conform contractului nr.12/08. 12. 2018 . Apele pluviale sunt preluate de canalizarea pluvială a SC Chimcomplex Borzesti SA – Sucursala Rm.Valcea.
- c) Asigurarea apei de incediu se realizeaza conform contractului de prestari servicii nr. 13/08.12.2018 incheiat cu SC Chimcomplex Borzesti SA - Sucursala Rm.Valcea.

In cursul anului 2019, consumul de apa potabila a fost de 467 mc.

ENERGIA ELECTRICA

Energia electrica este asigurata in baza contractului de furnizare nr. 2746 din data de 25.01.2019 incheiat cu NOVA POWER & GAS SRL.

Instalatiile existente pe amplasament se alimenteaza dintr-un transformator de 1000 KWA montat in spatiul special destinat din hala de productie.

Consumul total de energie in anul 2019 a fost de 1823.5 kWh.

GAZE NATURALE / COMBUSTIBILI

Pentru alimentarea motostivuitoarelor din dotarea societatii, in cursul anul 2019 s-au utilizat 62217 litri (32042 kg) gaz petrolifer GPL.

Energia termica necesara sediului administrative este furnizata de catre centrala termica proprie care functioneaza cu combustibil solid (lemn). Consumul de lemn in anul 2019 a fost de 132 mc.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

V. IMPACTUL ACTIVITATII ASUPRA MEDIULUI

a) Monitorizarea emisiilor in aer

Monitorizarea emisiilor in aer se realizeaza conform prevederilor Autorizatiei Integrate de Mediu nr.3 din 27.08.2019, prin intermediul unui laborator acreditat RENAR pentru conformare cu prevederile SR EN 15259:2008.

Astfel, in al doilea semestru al anului 2019 s-au realizat urmatoarele masuratori:

Sursa de emisie	Pulberi totale (mg/Nmc)		CO (mg/Nmc)		NO ₂ (mg/Nmc)		SO ₂ (mg/Nmc)		C (mg/Nmc)	
	Valoare masurata	VLE	Valoare masurata	VLE	Valoare masurata	VLE	Valoare masurata	VLE	Valoare masurata	VLE
Cos dispersie gaze arse centrala termica	38.63	100	122.45	250	276.95	500	211.35	2000	4.07	50

Sursa de emisie	Pulberi totale (mg/Nmc)		MDI (mg/Nmc)		PENTAN (NMVOC) (mg/Nmc)	
	Valoare masurata	VLE	Valoare masurata	VLE	Valoare masurata	VLE
Cos dispersie noxe tehnologice aferent sistemului de filtrare din zona de spumare	5.87	50	<1	-	11.29	150

Sursa de emisie	Pulberi totale (mg/Nmc)	
	Valoare masurata	VLE
Cos dispersie noxe tehnologice aferent sistemului de filtrare din zona frezare-debitare fierastrau	7.52	50

Sursa de emisie	Pentan (mg/Nmc)	
	Valoare masurata	VLE
Cos dispersie noxe tehnologice aferent sistemului de filtrare din zona vehiculare-evacuare pentan	<1	150



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

b) Monitorizarea solului si subsolului

Activitatea in cadrul TOPANEL PRODUCTION PANELS SA se desfasoara in spatial inchis (hala de productie, depozite materii prime) sau pe suprafete betonate.

Pe amplasament nu au fost identificate activitati sau instalatii care sa poata produce poluarea solului, deoarece:

- ✓ Materiile prime și auxiliare sunt depozitate în spații închise dedicate cu pardoseala betonata;
- ✓ Depozitele sunt corespunzătoare, nu au canalizare , ventilatia este naturală;
- ✓ Deșeurile sunt depozitate temporar in containere metalice amplasate pe suprafata betonată.

In al doilea semestru al anului 2019 s-au realizat urmatoarele determinari referitoare la monitorizarea solului:

Locul prelevării	Cianuri complexe (mg/Kg)		Total hidrocarburi din petrol (mg/Kg)	
	Valoare masurata	Valori nomale	Valoare masurata	Valori nomale
Zona depozit izocianat, adancime 5 cm	<1	<5	38.6	<100
Zona depozit izocianat, adancime 30 cm	<1	<5	35.2	<100



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

c) Monitorizarea apei si a panzei freatice

Evacuarea apelor uzate menajere se face in baza contractului nr.12/08. 12. 2018 incheiat cu SC Chimcomplex Borzesti SA – Sucursala Rm.Valcea.

In al doilea semestru al anului 2019 s-au realizat urmatoarele determinari cu prelevarea probelor din „Caminul de deversare ape uzate menajere in reseaua SC Chimcomplex Borzesti SA – Sucursala Rm.Valcea”:

Nr.crt.	Indicator determinat	U.M.	Valoare obtinuta	Valori limita admisibile
1	pH	Unit.pH	7.14	6.5-8.5
2	Materii totale in suspensie	mg/l	138	350
3	CCO-Cr	mg/l	192.6	500
4	Detergenti	mg/l	5.508	25
5	Fenoli		3.84	30
6	CBO ₅	mg/l	48.0	300
7	NH ₄	mg/l	9.33	30
8	Substante extractibile cu solventi organici	mg/l	6.2	30

Pentru monitorizarea panzei freatice s-au prelevat probe din forajele de supraveghere apa subterana (F1 si F2) si s-au obtinut urmatoarele rezultate:

Nr.crt.	Indicator determinat	U.M.	Valoare obtinuta		Valori limita admisibile
			F1	F2	
1	pH	Unit.pH	7.52	7.87	6.5-9.5
2	Clor total	mg/l	182	196	250
3	NO ₂	mg/l	0.318	0.370	
4	NO ₃	mg/l	17.19	15.21	
5	NH ₄		0.174	0.236	0.5
6	Duritate totala	Grade germane	7	9	
7	Cianuri totale	µg/l	<5	<5	50



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

d) Monitorizarea zgomotului

In cursul anului 2019 s-au realizat masuratori ale zgomotului conform cerintelor AIM, iar rezultatele se regasesc in tabelul de mai jos:

Punct de masurare	Rezultatul obtinut dB(A)	Limita admisa dB(A)
Limita proprietatii -Latura Est, spre cea mai apropiata casa	64.5	65



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

VI. RAPORTAREA E-PRTR

Conform AIM nr.3/27.08.2019, in perioada 1 aprilie – 30 mai se va realiza raportarea catre APM Valcea pentru respectarea prevederilor HG nr. 140/2008 – Registrul E-PRTR.

- a) Activitatea desfasurata se incadreaza in Anexa I a Regulamentului (CE) nr.166/2006 privind infiintarea Registrului European al Poluantilor Emisi si Transferati, la activitatea 4 (a) (VIII).

Astfel, in cursul anului 2019 s-au inregistrat urmatoarele valori referitoare la raportarea E-PRTR:

Poluant	Limita de raportare kg/an	Cantitate kg/an	Raportare E-PRTR Da/Nu
Particule PM ₁₀	50000	186.04	Nu
NMVOG	100000	335.3	Nu

Calculul cantitatilor de poluanti specifici este urmatorul:

✓ In zona de spumare si debitare este amplasat un ventilator cu debitul $Q = 3750 \text{ mc/h}$
 Valoare puberi masurata = $5.87 \text{ mg/mc} \times 3750 \text{ mc/h} = 22012 \text{ mg/h} / 1000 = 22 \text{ g/h}$
 $22 \text{ g/h} \times 24 \text{ h} = 528 \text{ g/zi}$
 $528 \text{ g/zi} \times 330 \text{ zile/an} = 174240 \text{ g/an} / 1000 = 174.24 \text{ kg/an}$

✓ In zona fierastraului este amplasat un ventilator cu debitul $Q = 200 \text{ mc/h}$
 Valoare puberi masurata = $7.52 \text{ mg/mc} \times 200 \text{ mc/h} = 1504 \text{ mg/h} / 1000 = 1.5 \text{ g/h}$
 $1.5 \text{ g/h} \times 24 \text{ h} = 36 \text{ g/zi}$
 $36 \text{ g/zi} \times 330 \text{ zile/an} = 11880 \text{ g/an} / 1000 = 11.8 \text{ kg/an}$

Total particule PM₁₀ = $174.24 + 11.8 = 186.04 \text{ kg/an}$

- ✓ Cantitatea totala de compusi organici volatili (NMVOG) din zona spumare este calculata astfel:

Valoarea NMVOG masurata = $11.29 \text{ mg/mc} \times 3750 \text{ mc/h} = 42337.5 \text{ mg/h} / 1000 = 42.34 \text{ g/h}$
 $42.34 \text{ g/h} \times 24 \text{ h} = 1016.16 \text{ g/zi} \times 330 \text{ zile} = 335332.8 \text{ g/an} / 1000 = 335.3 \text{ kg/an}$

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA

Nr. Reg. Com. J38/410/01.04.2008

C.I.F.: RO 23630951

Sediul: Rm. Valcea, Str. Uzinei, Nr.63

Cont: RO31 BACX 0000 0002 0852 9001

Banca: Unicredit Tiriac Bank Suc. Rm. Valcea

Tel.: 0250-773 377; Fax: 0250-773 030

Capital social : 2.000.000 lei



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

- b) Transferurile de deseuri periculoase care depasesc 2 tone/an sau de deseuri nepericuloase care depasesc 2000 tone/an:

Poluant (deseuri)	Limita de raportare Tone/an	Cantitate Tone/an	Raportare E-PRTR Da/Nu
Periculoase	2	Nu este cazul	Nu
Nepericuloase	2000	717.53	Nu



Nr.Certificat:02129

ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309

ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150

OHSAS 18001:2008

VII. RECLAMATII, SESIZARI, POLUARI ACCIDENTALE

Tratarea reclamatilor si sesizarilor pe linie de protectie a mediului se realizeaza conform procedurii „Incidente, reclamatii si comunicare externa” aferenta Sistemului de management de mediu, parte integranta a Sistemului Integrat de Management Calitate- Mediu – Sanatate si Securitate Operationala.

Tratarea poluarilor accidentale se realizeaza conform procedurii „Pregatire pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns” si conform planurilor de urgenta specifice: „Plan pentru situatii de urgenta”

Inregistrarea reclamatilor si a poluarilor accidentale este realizate in format electronic, in documentul excel „Registru reclamatii, sesizari, poluari accidentale”.

In cursul anului 2019 nu au fost inregistrate reclamatii sau sesizari pe linie de protective a mediului si nici poluari accidentale sau depasiri ale limitelor de emisie pentru factorii de mediu monitorizati.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

VIII. PLAN OPERATIV DE PREVENIRE SI MANAGEMENT AL SITUATIILOR DE URGENTA

În activitatea desfășurată pe amplasamentul SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA nu au avut loc accidente/incidente majore.

Societatea a elaborat proceduri și planuri pentru a se evita producerea de accidente majore. Sunt elaborate planurile:

- Planul de organizare a apararii impotriva incendiilor;
- Plan de interventie –aparare impotriva incendiilor;
- Politica de prevenire a accidentelor majore.

Sunt elaborate procedurile:

PG 14-02 Identificarea pericolelor si evaluarea nivelului de risc;

PG 11-02 Pregatirea pentru situatii de urgenta si capacitatea de raspuns

Planurile de urgenta sunt disponibile in orice moment pe amplasament, personalul este instruit periodic in legatura cu acestea si se realizeaza testari (simulari) anuale.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

IX. GESTIUNEA DESEURILOR SI AMBALAJELOR

Tinerea evidentei deeurilor se realizeaza lunar, pe tipuri de deseuri, in conformitate cu prevederile HG 856/2002 privind evidenta gestiunii deeurilor.

Situatia anuala a gestionarii deeurilor pentru anul 2019 este prezentata in tabelul urmatoar:

Denumire deeu	Cod deeu – Decizia 2014/955 /UE	Stoc la 31.12. 2018	Cantitate generata	Reciclat/ Valorificat	Eliminare	Ramas in stoc	Unitatea care recicleaza/valorifica/elimina
Deseuri ambalaje hartie/carton (tone)	150101	0	63.26	63.26		0	Total Racolav Carton Plast SRL
Deseuri lemnoase (tone)	150103	0	67.18	67.18		0	Anepal Ambalaje SRL
Deseuri ambalaje materiale plastice (tone)	150102	0	5.0	5.0		0	Total Racolav Carton Plast SRL
Deseuri fier (tone)	170405	0	292.39	292.39		0	Total Racolav Carton Plast SRL
Deseuri menajere (tone)	200301	0	49.2		49.2	0	Romprest Energy SRL
Deseuri materiale izolante (tone)	170604	0	240.5		240.5	0	Total Racolav Carton Plast SRL
TOTAL (tone)			717.53				

Societatea se conformeaza Legii nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor si deeurilor din ambalaje.

Pentru indeplinirea obiectivelor prevazute in anexa 3 la O.U. nr.196/2015 privind Fondul pentru Mediu, s-a incheiat contractul nr. ECOS15/17.07.2017 cu ECOSMART UNION SA pentru transferarea responsabilitatii privind realizarea obiectivelor anuale de valorificare si reciclare a deeurilor de ambalaje.

Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

X. INTRARILE DE SUBSTANTE SI PREPARATE CHIMICE PERICULOASE

Avand in vedere profilul de activitate, pe teren se utilizează substanțe chimice periculoase și nepericuloase.

Societatea nu detine depozite de deseuri periculoase.

Pentru prevenirea poluarii solului, instalațiile sunt amplasate în clădiri pe platforme betonate.

Toate produsele sunt achiziționate numai de la furnizori autorizați și însoțite de fișe tehnice de securitate.

Pentru intrările de materii prime, auxiliare, etc , cantitatea și calitatea acestora, precum și furnizorul, este ținută o evidență strictă în cadrul compartimentului economic, aprovizionare și producție.

Se precizează că denumirile comerciale ale materiilor prime se pot schimba în funcție de oferta pieții (furnizori) dar substanțele chimice de bază se pastrează.

Cu adresa nr. 501/28.02.2020, s-a transmis către APM Valcea fișierul cu datele corespunzătoare anului 2019 privind substanțele și amestecurile reglementate sub Regulamentul nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și amestecurilor chimice periculoase.

De asemenea, informațiile au fost introduse în baza de date aferentă aplicației SIM, secțiunea SCP.

Denumire substanța	Nr. CAS	Stoc (kg) 01.01.2019	Achiziționat (kg)	Utilizat (kg)	Stoc (kg) 31.12.2019
Pentan	109-66-0	11448	196365	194650	13163
Izocianat	9016-87-9	53740	3609425	3620321	42844
Clorura de metilen	75-09-2	260	2660	2308	812
Dimetil ciclohexilamina	98-94-2	2440	58268	57220	3488
Gaz petrolifer GPL	68476-85-7	0	32763	32042	721



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Cantitățile maxime posibil a se afla simultan pe amplasament sunt:

- 150,0 t difenilmetandiizocianat;
- 13,0 t dimetilciclohexilamină;
- 17,668 t pentan
- 1.17 t Gaz GPL(gaz petrolier lichefiat)
- 0.5 t clorura de metilen

Conform Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase s-a calculat indicele care atestă gradul de pericolozitate având în vedere clasificarea acestora :

Nr crt	Denumirea comercială	Denumirea chimică	Nr. CAS	Clasificare	Mod depozitare
1	ONGRONAT 2510 ISOPMDI 92410	Difenilmetan diizocianat	9016-87-9	H332, H315, H319, H334 H317, H351, H335, H373	rezervoare cilindrice metalice, doua de 34 mc aflat in interiorul halei de productie si doua de 38 mc aflat in depozitul de chimicale
2	ONGROCAT 6902 CATALYST 101 CATALYST KX 216 Kimrigid CAT 100	Dimetilciclo hexilamină	98-94-2	H226, H301, H311, H331, H314, H318, H411	Cubitainere de 1 to
3	PENTAN	pentan	109-66-0	H225, H304, H336, H411	rezervor subteran de 17.668 t
4	Gaz GPL	Gaz petrolier lichefiat	681321-75-9	H220, H280, H340, H350	Rezervor de 1.17 t
5	Clorura de metilen	Clorura de metilen	75-09-2	H351	Butoi metalic 200 litri



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

CALCULUL DE INCADRARE:

a) în funcție de cantitățile relevante extrase din Anexa 1, partea a 2-a, coloana 2 pentru **INFLAMABIL:**

$$1.17/50 + 17,668/10+13/5000= 1,793$$

b) în funcție de cantitățile relevante extrase din Anexa 1, partea a 2-a, coloana 3 pentru articolul 10:

$$1,17/200+17,668/50+13/50000=0,3596$$

a) în funcție de cantitățile relevante extrase din Anexa 1, partea a 2-a, coloana 2 pentru **TOXIC PENTRU ORGANISMELE ACVATICE:**

$$13/200 + 17.668/200=0.15$$

Concluzie :Obiectivul intră sub incidența Legii nr.59/2016 la nivel inferior din punct de vedere inflamabil, fiind obligat să aibă politică de prevenire a accidentelor majore.

Societatea detine si actualizeaza anual „Politica de prevenire a accidentelor majore in care sunt implicate substante periculoase”.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

XI. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU SI MODUL DE IMPLEMENTARE A POLITICII DE PREVENIRE A ACCIDENTELOR GENERATE DE SUBSTANTELE PERICULOASE

Titularul activitatii – **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A** este certificată in sistem integrat calitate-mediu- sanatate si securitate ocupationala de catre ALL Cert System:

- ✓ SR EN ISO 9001:2015 certificat seria C nr 02129 (rev3)
- ✓ SR EN ISO 14001:2015 certificat seria M nr.01309 (rev3)
- ✓ SR OHSAS 18001:2008 certificat seria S nr 01150 (rev3)

Societatea are stabilite, implementate si mentinute proceduri in care sunt stabilite responsabilitatile si modul de realizare pentru:

- ✓ Identificarea si tratarea oportunitatilor cu scopul asigurarii ca sistemul integrat poate realiza rezultatele intentionate, cu scopul de a preveni si reduce efectele nedorite si de a realiza imbunatatirea continua;
- ✓ Identificarea obligatiilor de conformare (inclusiv legislatie relevanta), determinarea modului in care se aplica aceste obligatii in cadrul organizatiei;
- ✓ Identificarea aspectelor de mediu si a riscurilor asociate;
- ✓ Identificarea posibilelor situatii de urgenta, prevenirea aparitiei acestora si asigurarea capacitatii de raspuns corespunzatoare, in vederea reducerii si eliminarii impactului asupra mediului si efectului asupra sanatatii/securitatii in munca;
- ✓ Controlul tuturor proceselor care se desfasoara in cadrul societatii.

Responsabilitatile personalului sunt stabilite in cadrul documentatiei sistemului integrat prin: fise de post, decizii, proceduri, instructiuni, politici interne.

Periodic sunt efectuate instruirii interne pentru tot personalul cu tematici de protectia mediului: legislatie de mediu relevanta, managementul autorizatiei integrate de mediu, politica, obiectivele stabilite, procedure, aspect de mediu, consecintele comportamentului individual asupra performantei de mediu.

Pentru informarea publica, exista pe site-ul societatii www.topanel.ro la sectiunea „Produse – Documentatie” postari ale documentelor si anunturilor de interes public.



Nr.Certificat:02129
ISO 9001:2015



Nr.Certificat:01309
ISO 14001:2015



Nr.Certificat:01150
OHSAS 18001:2008

Politica de prevenire a accidentelor majore in care sunt implicate substante periculoase este implementata prin masuri concrete:

Rezervoarele de polioli si izocianat sunt amplasate in cuve betonate care pot prelua tot continutul in cazul producerii unei fisurari.

Pentanul este stocat in exteriorul halei de productie, într-un rezervor amplasat subteran la distanta de 10 m fata de clădire cu $V = 35$ mc.

Transportul pentanului se face cu cisterna etichetată si echipată conform Normelor ADR.

Rezervorul este de constructie specială, cu manta dublă în care se găseste antigel (apă si glicol), mentinut permanent sub pernă de azot, la care se monitorizează nivelul pentanului.

În situatie de avarie, cu scăpări de pentan în manta, este sesizată scăderea nivelului în rezervor cu declansarea alarmei.

Sunt luate masuri preventive:

- asigurarea pazei si controlului perimetrului;
- spatii de depozitare rezistente la foc;
- depozitarea substantelor pe compatibilitati;
- dotarea cu stingatoare (50 buc);
- dotarea cu hidranti (22 hidranti interiori si 4 hidranti exteriori)
- sistem de alarma pentru pierderile de pentan.

30.03.2020

Manager Calitate-Mediu

Otilia Panoiu

