

FORMULAR DE SOLICITARE

S.C. TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.



Decembrie 2018

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate

Numele solicitantului: **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.**
Numele instalației: **S.C. UNICREDIT LEASING CORPORATION IFN S.A./**
S.C.TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.

Adresa sediu social: Strada Ghetarilor nr.23-25, parter, etaj 1, 2, si 4, sector 1-Bucuresti,

Adresa punct de lucru S.C.TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.: Municipiul Rm. Vâlcea, str. Uzinei, nr.63, Județul Vâlcea.

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

4.1 Producerea compușilor chimici organici cum sunt:

h) materiale plastice - polimeri

Profil de activitate-

- principal : cod CAEN 2511 - Fabricarea de constructii metalice si parti componente ale structurilor metalice

-secundar: cod CAEN 5211 - depozitari

Număr înregistrare la Registrul Comertului: J38 / 410 / 2008

Cod Fiscal: RO 23630951

Director: Voicu Dorin

Numele si prenumele persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii/operatorul instalatiei pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare:

Persoană de contact: Zotica Alina

E-mail: alina.zotica@topanel.ro

Tel.0734221105

Responsabil pentru protecția mediului: Lupu Călin

Tel : 0720 220 187

E-mail: calin.lupu@topanel.ro

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

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

Director General
Voicu Dorin

CUPRINS

1. Rezumat netehnic	4
2. Tehnici de management	8
3. Intrări de materii prime	16
4. Principalele activități	37
5. Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor	87
6. Energie	98
7. Accidentele și consecințele lor	105
8. Zgomot și vibrații	113
9. Monitorizare	117
10. Dezafectare	123
11. Aspecte legate de Amplasamentul pe care se află Instalația	128
12. Limitele de emisie	128
13. Impact	130
14. Planul de acțiuni	133

ANEXE

Plan de incadrare in zona

Plan de situație

Organigrama

Act de unificare autentificat sub nr.1426/0205.2017

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)

Contract nr. MEA 3565/22395/2015 si act aditional nr.2 MEA 3840/28682/2017

Contract nr. MEA 3565/22395/2015 si act aditional nr.2 MEA 3840/28682/2017

Planul de organizare a apararii impotriva incendiilor;

Plan de interventie –aparare impotriva incendiilor;

Politica de prevenire a accidentelor majore

Raportul de incercare nr.1827/27.11.2017

Raportul de incercare nr.1983/27.11.2017

Raportul de incercare nr1887,1888,1889,1890,1891/2017

Contract preluare deseuri nr 5423/2014

Contract preluare deseuri nr 151/2018

Contract preluare deseuri nr.AE/482/VL/2017

1.REZUMAT NETEHNIC

1.DESCRIEREA ACTIVITĂȚILOR

Domeniul de activitate al **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.** îl constituie fabricarea panourilor termoizolante cu spuma poliuretanică sau vată minerală precum și a tablei structurale profilate, a tablei structurale cută înaltă, a tablei tip tigla, a accesoriilor.

1.1.Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Pe amplasamentul actual, inițial a fost teren agricol, proprietate privată. În anul 2008, SC ESTPAN SA achiziționează terenul în suprafața de 16729,26mp și construiește o hală de fabricare panouri termoizolante cu vată minerală bazaltică cu capacitatea de 300000mp. În anul 2010 activitatea este preluată de **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA** care își extinde activitatea cu fabricarea de panouri termoizolante cu spuma poliuretanică și terenul prin Actul de unificare autentificat sub nr.1426/02.05.2017 cu **S.C. UNICREDIT LEASING CORPORATION IFN S.A.**
Nu sunt date privind poluarea istorică.

1.2 Alternative studiate de solicitant - nu este cazul

2.TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1Sistemul de management

Titularul activității – **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.** este certificată în sistem integrat calitate-mediu- sănătate și securitate ocupatională de către ALL Cert System: SR EN ISO 9001:2015certificat 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)

3.INTRĂRI DE MATERIALE

3.1.Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime utilizate sunt: tabla, izocianatul, polioli, vată minerală. Materiile prime și auxiliare achiziționate corespund caracteristicilor de calitate necesare pentru fiecare produs

3.2.Cerințele BAT

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

Selectarea materiilor prime și a materialelor auxiliare care să minimizeze generarea de deseuri solide și de emisii de poluanți în aer și în apă.

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

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

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

În cadrul **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.** există preocupare pentru reducerea cantității de deșeurii rezultate din procesul tehnologic, precum și de eliminare a deșeurilor rezultate din activitatea curentă a societății.

3.4 Utilizarea apei

Sursa de apă

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A. preia apa potabilă din rețeaua SC OLTCHIM SA. În procesele tehnologice de pe amplasament nu se utilizează apa.

Categoriile de apă uzată evacuate

➤ ape menajere rezultate de la grupurile sanitare care sunt evacuate în rețeaua SC OLTCHIM SA. și transportate la stația de epurare mecano-biologică pentru a fi aduse la parametrii de calitate corespunzător normelor de evacuare.

Apele pluviale se evacuează în rețeaua SC OLTCHIM SA

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Principala activitate este fabricarea panourilor termoizolante cu spuma poliuretanică sau vată minerală precum și a tablei structurale profilate, a tablei structurale cută înaltă, a tablei tip tigla, a accesoriilor. Capacitatea maximă este:

- 2500000mp/an panouri termoizolante
- 1500000mp/an profile structurale de tip C, U, Z, Sigma
- 1500000mp/an tabla structurală autoportantă tip cută înaltă
- 50000mp/an foi de table tip tigla
- 150t/an accesorii

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Emisii în aer

Din activitate rezultă emisii în aer din surse punctiforme: gaze de ardere (centrala pe lemne) și emisii tehnologice care se monitorizează prin laboratoare autorizate. De asemenea rezultă emisii din arderea combustibilului în activitatea de transport

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

- controlul arderii, pentru ca aceasta să fie completă
- combustibil cât mai puțin poluant (lemn)
- filtre pentru reținerea pulberilor

Emisii în apă

Rezultă numai ape menajere cu conținut de substanțe organice și suspensii care se elimină în rețeaua S.C.Oltchim SA

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Desfășurarea activităților de colectare, stocare, transport deșeurii valorificabile /

nevalorificabile și depozitare temporară a deșeurilor se realizează cu respectarea cerințelor privind protecția factorilor de mediu și a factorului uman. Societatea are elaborat Registru de evidență a deșeurilor.

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

a) deșeuri valorificate: deșeuri de ambalaje (plastic, hartie/carton, lemn) deșeuri metalice, ș.a.;

b) deșeuri care trebuie eliminate: deșeuri de vata minerală, spuma, deșeuri menajere, ș.a.

7. ENERGIE

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A produce energia termică de care are nevoie pentru desfășurarea activității, într-o centrală care funcționează pe combustibil solid (lemn). Energia electrică este preluată din rețeaua publică.

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Pentru prevenirea și combaterea accidentelor sunt elaborate procedurile și planurile următoare:

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

PG11-02 Pregătirea pentru situații de urgență și capacitatea de răspuns;

- Planul de organizare a apărării împotriva incendiilor;

- Plan de intervenție –apărare împotriva incendiilor;

- Politica de prevenire a accidentelor majore

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A nu a înregistrat nici un accident major în care să fie implicate substanțe periculoase

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

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

10. MONITORIZARE

În cadrul societății se vor monitoriza apa uzată evacuată emisiile rezultate din procese tehnologice, imisiile și zgomotul la limita amplasamentului pe direcția spre prima casă. În cadrul instalațiilor tehnologice se monitorizează parametrii tehnologici (temperatura, presiune, nivele, debite, compoziție etc), precum și calitatea materiilor prime și a produselor finite obținute.

Monitorizare apă uzată evacuată

- înainte de deversare în rețeaua SCOLTCHIM SA (stație de epurare mecano- biologică aflată în afara amplasamentului);

- indicatori determinați: pH, CCOCr, , materii în suspensie, substanțe extractibile, fenoli SiO₂, azotați, amoniu

- frecvența: la deversare: la cererea prestatorului de servicii

Monitorizare emisii în aer

- puncte monitorizare: coșuri centrala termica, cos emisii fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică - zona spumare cos emisii zona fierastraului, cos emisii pentan;

- frecvența: semestrial/ la sesizari;

- indicatori măsurați: NO_x, SO₂, CO, CO₂, MDI, pentan, pulberi.

Monitorizare deșuri și ambalaje de deșuri

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

11. DEZAFECTARE

În condițiile încetării activității **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A** va elabora un Plan de închidere în concordanță cu destinația viitoare a amplasamentului.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A S.C. TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A este situat în partea de sud a Municipiului Rm. Vâlcea, pe platforma industrială.

Terenul este proprietate **S.C. UNICREDIT LEASING CORPORATION IFN S.A.** conform Actului de unificare autentificat sub nr.1426/0205.2017. Terenul este amplasat în intravilanul municipiului Rm. Valcea, str. Uzinei, nr.63, are suprafața de 34.485,16mp din care suprafața construită este de 21409mp.(cladiri cu functiunea spatii de productie, platforme betonate si depozitari materii prime).

Conform planului de situație anexat **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A** are următoarele vecinătăți:

- în partea de est : SC Altrologistic SRL și str. Bâlcuiului;
- în partea de sud - sudest: calea ferată ;
- în partea de vest: teren proprietate particulară Miu Nicolae;
- în partea de nord: strada Uzinei .

Din punct de vedere geologic, perimetrul studiat se încadrează în zona unității morfostructurale, cunoscută în literatura de specialitate ca "Depresiunea Getică". Aceasta se învecinează la nord cu structurile muntoase ale Carpaților Meridionali, la est cu Muscelele Argeșului și Gruiurile Argeșului, la sud în zona Balș cu câmpia Boianului, iar la vest cu Podișul Oltețului.

Depresiunea s-a format la începutul paleogenului după mișcarea tectonică laramică care a ridicat Carpații Meridionali, pe de o parte și a coborât, pe de altă parte, spațiul cristalin din fața acestora creând acest bazin de sedimentare extins cu un rol de avanfosă.

Sondajele geologice executate pe amplasament indică următoarea stratificație a terenului:

Sondajul S1 executat în partea de N-V :

- 0,0m- 0,20m – strat vegetal;
- 0,2 – 0,9m – argila prafoasă , plastic consistent ,cu concrețiuni calcaroase , culoare cenusie;
- 0,9- 1,4m - argila prafoasă , plastic consistent ,cu concrețiuni calcaroase , culoare cenusie;
- 1,4m – 1,9m –argila prafoasă ,plastic consistent la vartoasă, culoare cenusiu-negricioasă;
- 1,9-2,8m - argila prafoasă-nisipoasă, plastic vartoasă , culoare cenusie;
- 2,8-5m - nisip argilos ,plastic vartos, cu pietris , culoare cafeniu- galbuie.

Sondajul S2 executat în partea centrală a amplasamentului:

- 0,0m- 0,20m – strat vegetal;
- 0,2 m– 1,0m – argila cenusiu - negricioasă, plastic vartoasă, contractilă;
- 1,0m - 1,4m – argila plastic vartoasă culoare cenusie, contractilă;
- 1,4m -1,9m - argila prafoasă ,plastic consistent la vartoasă, culoare cenusiu-

negricioasa;
- 1,9m - 2,9m - argila prafoasa , plastic consistent ,cu concretiuni calcaroase , culoare cenusie;
- 2,9m - 6m - nisip argilos ,plastic vartos, cu pietris , culoare cafeniu- galbuie.
Sondajul S3 executat in partea E, ESE
- 0,0m- 0,20m – strat vegetal;
- 0,2m – 1,0 m – argila cenusiu - negricioasa, plastic vartoasa, contractila;
- 1,0m - 1,4m - argila prafoasa ,plastic consistent la vartoasa, culoare cenusiu-negricioasa;
- 1,4m – 2,8m – argila prafoasa , plastic consistent ,cu concretiuni calcaroase , culoare cenusie;
- 2,8m - 4,0m - nisip argilos ,plastic vartos, cu pietris , culoare cafeniu- galbuie.
Amplasamentul corespunde macrozonei de seismicitate 7 în conformitate cu SR11100/1/93(Zonarea seismică- Macrozonarea teritoriului României).
Macrozonarea de seismicitate 7 corespunde unei zone de intensitate 7 pe scara MSK.
Perioada de control a spectrului de răspuns T_c (sec) este de 0,7s iar valoarea de vârf a accelerației terenului pentru intervalul mediu de referință(IMR) este de 0,25 ag.
Proiectarea si constructia instalatiilor s-a facut tinand cont de conditiile se zonare seismica.

13. LIMITE DE EMISIE

Valorile limită de emisie sunt stabilite conform legislației de mediu, respectiv:
- pentru apele deversate în rețeaua de canalizare aparținând C.A. Oltenia SA indicatorii trebuie să respecte valorile impuse prin NTPA002;
- pentru emisiile de la coșurile centralei termice si emisii tehnologice, indicatorii trebuie să respecte valorile impuse prin Ordinul MAPM nr.462/1993;
- pentru sol , indicatorii trebuie să respecte valorile impuse prin Ordinul nr. 756/1997.

14. IMPACT

Din tehnologiile aplicate în instalațiile rezultă ape uzate, pulberi, emisii de gaze de ardere și compuși organici volatili și deșeuri, Pentru a reduce impactul acestora asupra mediului s-au luat o serie de măsuri:
-apele uzate sunt evacuate într-o stație de epurare adecvată;
- emisiile de gaze de ardere de la centrala termică sunt dispersate prin cos;
- emisiile tehnologice sunt filtrate in filtre textile si sunt dispersate prin cosuri ;
- deșeurile sunt eliminate/valorificate prin firme autorizate.
- nivelul zgomotului limita amplasamentului, se va încadra în limita de 65 dB(A), valoare ce reprezintă nivelul de zgomot maxim admis pentru zone protejate
Datorită măsurilor luate impactul este nesemnificativ

15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu este cazul

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

<p>Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da indicați aici numerele de certificare / înregistrare</p>	<p>Titularul activității – SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A este certificată în sistem integrat calitate-mediu- sanatare 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) .</p>
<p>Furnizați o organigrama 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</p>	<p>Organigrama se anexează</p>

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	Da		Director general
2	Aveți prognoze preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	Da	Program de revizie	Departament mentenanta
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	Da	Registre de lucrări Decizia de revizie	Departament mentenanta
4	Performanța / acuratețea de monitorizare și măsurare	Da	Registre de analize Rapoarte de încercare	Responsabil calitate -mediu
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	Da	Analiza efectuată de management	Director general

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	Da	PG 04-02 Controlul produsului neconform	Responsabil calitate -mediu
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	Nu	Nu este necesar, nu se deversează direct în cursuri de apă	-
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	Nu	-	-

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități
0	1	2	3	4
9	<p>Instruire</p> <p>Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale, și care cuprinde următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; • conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; • conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; • prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; 	Da	<p>Asigurare competență conștientizare și instruire</p> <p>PG 08-02</p> <p>-Instrucțiuni de lucru pe instalații și locuri de muncă</p> <p>-Fise tehnice de securitate pentru materia prime și pentru produse finite</p>	<p>Director executiv</p> <p>Departament planificare productie</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire. 	Da	Fișa postului pentru fiecare salariat	Director executiv

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fișe de post	Director executiv Șefi secții/ și departamente
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	Da	Politica de resurse umane Personalului instruit i se întocmește un dosar de personal care cuprinde : -fișa de post; -contractul individual de muncă; - copie act de studii; -cursuri de instruire	Director executiv
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	Da	PG 14-02 Identificarea pericolelor si evaluarea nivelului de risc; PG 16-02 Evaluarea si tratarea riscurilor pentru managementul calitatii si mediului	Responsabil calitate -mediu
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	PG 06-02Actiuni preventive PG 05-02Actiuni corective	Responsabil calitate -mediu

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
14	Aveți în mod regulat auditeri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	Da	PG 03-02 Audit intern	Director general
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	Da	PG 03-02 Audit intern	Director general
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	PG 09-02 Aspecte legale și alte cerințe. Evaluarea conformării	Director general
	Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.			Director general
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	PG 09-02 Aspecte legale și alte cerințe. Evaluarea conformării	Director general

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
18	Există o evidență demonstrabilă că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de IPPC:			
	<ul style="list-style-type: none"> controlul modificării procesului în instalație; 	Da	PG 10-02 Identificarea și evaluarea aspectelor de mediu Instrucțiuni de lucru	Sef secție Director general
	<ul style="list-style-type: none"> proiectarea și retrospectiva instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; 	Da	PG 10-02 Identificarea și evaluarea aspectelor de mediu Proiecte noi	Sef secție Director general
	<ul style="list-style-type: none"> aprobarea de capital; 	Da	Hotărâre Consiliu de Administrație	Consiliul de administrație
	<ul style="list-style-type: none"> alocarea de resurse; 	Da	Program de producție	Consiliul de administrație
	<ul style="list-style-type: none"> planificarea și programarea; 	Da	Instrucțiuni de lucru pentru posturile de lucru	Consiliul de administrație
	<ul style="list-style-type: none"> inclusiunea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare 	Da	Instrucțiuni de lucru pentru locurile de muncă	Administrator Șefi secții

	Cerința caracteristică a BAT	Da / Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
	politica de achiziții;	Da	PG 04-02 Controlul produsului neconform .	Departamentul comercial
	evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie).	Da	Evidențe contabile	Departament economic
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da		
	informații solicitate de Autoritatea de Reglementare;	Da	Conform cerintelor din autorizația integrată de mediu și conform prevederilor legale apărute după emiterea autorizației	Director general Responsabil calitate -mediu
	eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.	Da	Conform cerintelor după auditurile interne și externe	Director general
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	Da	Dupa obtinerea autorizatiei integrate , conform cerintelor	Director general

Informații suplimentare

Cerințe caracteristici BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor			
Politici	Responsabil calitate -mediu	Cod	Responsabil calitate - mediu
Ținte	-	-	-
Evidențele de întreținere	Departament mentenanta	Cod	Departament mentenanta
Proceduri	Responsabil calitate -mediu	Cod/ediție/revizie/data	Responsabil calitate - mediu
Registre de monitorizare	Responsabil calitate –mediu	Cod	Responsabil calitate – mediu
Rezultatele auditurilor	Responsabil calitate –mediu	Cod	Responsabil calitate – mediu
Evidențele privind sesizările și incidentele	Responsabil calitate -mediu	Cod	Responsabil calitate - mediu
Evidențele privind instruirile	Director executiv	Cod	Director executiv

3. Intrări de materii prime și auxiliare

3.1 Selectarea materiilor prime

Nr. crt.	Denumire comercială	Denumire chimică	CAS	Fraze de pericol (Reg.1272/2008)	Impactul asupra mediului	Cantitate maxima utilizată /an	Ponderea 1) % în produs 2) % în apa de suprafață 3) % în canalizare 4) % în deșeuri 5) % în aer	Cum sunt stocate
1.	Suprasec 2085	Polymethylenpolip henilenizocianat	9016-87-9	H332;H315; H319;H334; H317;H351, H335; H373	Nebiodegradabil	2660t	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Depozitare într-un rezervor de 38mc, în depozit special, ferit de lumină, bine ventilat
2.	Ongronat 2500	Poliizocianat de poliphenyl metan (Polimer MDI)	9016-87-9	H332;H315; H319;H334; H317;H351, H335; H373	Nebiodegradabil		1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	
3.	Daltofoam TR33256	Trietylfosfat 3-7% 2,2'oxydietanol1-3%	-	H315, H319	Nu este toxic sau daunator pentru organismele acvatice	1470t	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Depozitare în 2 rezervoare de 38 mc în depozit, la temperatura ambiantă (15-25°C) loc uscat și bine ventilat
4.	Daltofoam TR33332	Trietylfosfat 7-3% Tris(2-cloro-1-metiletil)fosfat 3% 2,2'oxidietanol 3-7% Alcool C9-11 etoxilat 1-3% etandiol 1-3% acid lactic1-3%	-	H318; H412	Periculos pentru mediu acvatic cu efecte pe termen lung		1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	
5.	Ongropur KT 6011	Amestec polietilic poliolic>80%	-	H319	Nu este bioacumulativ		1) 97% 2) -	

		Tris(2-cloro-1-metiletil)fosfat<15% trietylfosfat<6%			tiv persistent si toxic		3) - 4)3% 5) -	
7	Daltofoam TR44216	Amestec polioliol Carbonat de propilenă 13-30% 2,2' oxydietanol7- 13% Etan1,2 diol 1-3%		H319; H317; H412	Periculos pentru mediu acvatic cu efecte pe termen lung	29,6t	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat
8.	Daltofoam TR 33216	Masă de reacție 2,2',Oxidietanol propoxilat și formaldehidă30- 60% 2 metyloxirane trietylfosfat 13-30%	109-66-0	H225 ;H304; H336; H411	Periculos pentru mediu acvatic cu efecte pe termen lung		1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat
9	Pentan	n- Pentan		H225 H304 H336 H411	Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung	105,0t	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Rezervor subteran, cu pereți dubli , sub pernă de azot; temperatura 5- 35°C
10	DaltofoamTR 42202	Amestec polioliopropan1,2 diolpropoxilat30- 60% Masa de reactiepropenoxid și oxiclură de fosfor 7-13% Etylendiamineetoxil ată și propoxilată 3- 7% Etan1,2diol1-3% 2,2' oxidietanol 1- 3%		H226 ; H302; H312; H332; H314; H318; H361d; H412	Periculos pentru mediu acvatic	12,6t	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat

		Butan1,4 diol 1-3%						
11.	DaltofoamTO 33229	Amestec aditivi Ciclohexildimetyl amină 13-30% Hexametyl 1,3,5 triazină1,3,5 tripropanamină 13- 30% 2etylhexanoat de potasiu7-13% Etan1,2diol 37% 2,2oxidietanol 1- 3%	68476-85- 7	H220 ;H280; H340;H350	Rapid biodegrada- bil	63,3	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat
12	Tablă	Otel zincat, galvanizata, prevopsita	-	-	-	20840t	1) 96-98% 2) - 3) - 4)4-2% 5) -	Pe platforma betonata
13	Vata minerala bazaltica	Vata minerala bazaltica	-	-	-		1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	Pe platforma betonata
14	Folie de aluminu (Al);	Folie de aluminu (Al);	-	-	-	43,0t	1) 97% 2) - 3) - 4)3% 5) -	In hala de productie
15	Rasina saturata cu armatura din fibra de sticla (FG)	Rasina saturata cu armatura din fibra de sticla (FG)	-	-	-	30,0t		In hala de productie
16	Carton	Carton bituminat	-	-	-	15,0t		In hala de

	bituminat (B)	(B)						productie
17	Hartie Kraft (P)	Hartie Kraft (P)	-	-	-	7,0t		In hala de productie
19	GPL	Gaze petroliere lichefiate (propan+butan)	68476-85-7	649-202-00-6	H220;H280;H340;H350	63240l	1) - 2) - 3) - 4) - 5) 100%	Rezervor legat la centura de împământare
20	Energie electrică	Energie electrică	-	-	-	1960 Mwh	1) 100% 2) - 3) - 4) - 5) -	Nu se stocheaza
21	Apă	Apă	-	-	-	3600mc	1) - 2) - 3) 100% 4) - 5) -	Nu se stocheaza
22	Polistiren	Polistiren	-	-	-	4720mc	1) 98% 2) - 3) - 4) 2% 5) -	In hala de productie
23	Folie ambalare	Polietilenă	-	-	-	5670000 ml	1) 98% 2) - 3) - 4) 2% 5) -	In hala de productie
24	Combustibil solid	Lemn	-	-	-	23t	1) - 2) - 3) - 4) 2% 5) 98%	In spatiu acoperit

3.2. Cerințe BAT

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung, care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Nu	-
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	Nu au fost identificate	-
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ¹	Da	Departament economic
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 general
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. PG04-02 Controlul produsului neconform	Departamentul comercial

3.3. Auditul pentru minimizarea deșeurilor

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

3.4. Utilizarea apei

1. Alimentarea cu apă.

- alimentarea cu apă potabila se face din rețeaua SC OLTCHIM conform contract nr. MEA 3565/22395/2015 și act adițional nr.2 MEA 3840/28682/2017.

- alimentarea cu apă în caz de incendiu se face din rețeaua SC OLTCHIM SA conform contract nr. MEA 3565/22395/2015 și act adițional nr.2 MEA 3840/28682/2017 prin conducte cu diametrul de 3" și o grosime a peretelui de 5.6mm (88.9mm x 5.6mm). Presiunea apei din instalația de incendiu este 4 bari.

Nu se utilizează apă în procesele tehnologice.

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă captat	Utilizarea pe faze ale	Gradul de recirculare	% apă reintrodusă de la stația de epurare în
----------------------------	---------------------	------------------------	-----------------------	--

	mii mc/an	procesului	a apei	proces pentru faza respectivă
Retea SC Olchim SA	3,6	Apă potabilă pentru consum menajer	-	-
Total	3,6	Apă potabilă pentru consum menajer -	-	-

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Nr. crt.	Produsul	UM	Performanța companiei	Valoarea limită BAT	Observații
Nu sunt stabilite limite pentru produse deoarece nu se consumă apă în procesele tehnologice care au loc pe amplasament					

3.4.3. Cerințe BAT pentru utilizarea apei

Cerința caracteristică privind BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu. Nu este necesar un studiu deoarece în procesele tehnologice nu se consumă apă	-
Listați principalele recomandări ale aceluși 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.	Nu este cazul	
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	-	-
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	-	

Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Nu este cazul.	
--	----------------	--

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

Evacuarea apelor uzate

Apele uzate menajere de la grupurile sanitare sunt evacuate gravitațional în canalizarea SC OLTCHIM SA conform contract nr. MEA 3565/22395/2015 și act adițional nr.2 MEA 3840/28682/2017

3.4.3.2. Recircularea apei

În procesele tehnologice care se desfășoară pe amplasament nu se utilizează apă.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare – nu este cazul

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Nu se utilizează apă pentru spălarea pardoselilor.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. INVENTARUL PROCESELOR

Nr crt	Denumire proces	Descrierea proceselor	Capacitatea maximă
1	Fabricarea panourilor termoizolante din care:	Capitolul 4.2	2500000mp
	- panouri termoizolante cu spuma poliuretanică	Capitolul 4.2	1750000mp
	- panouri termoizolante cu vată minerală	Capitolul 4.2	750000mp
2	Fabricare profile structurale de tip C, U, Z, Sigma	Capitolul 4.2	150000mp/an
3	Fabricare tablă structurală autoportantă tip cută înaltă	Capitolul 4.2	150000mp/an
4	Fabricare foi de table tip tigla	Capitolul 4.2	5000mp/an
5	Fabricare accesorii	Capitolul 4.2	150t/an

4.2. Descrierea proceselor

Funcționare: 330zile/an, 24h/zi

Toate procesele de fabricație se desfășoară într-o hală cu suprafața de 9016mp. În hala de producție sunt montate următoarele utilaje:

Nr. crt.	Denumire utilaj	Cantitate Buc.	Caracteristic tehnice	Linia deservita
1	Pod rulant	1	12,5 tf; 5,0 tf	Linia panouri termoizolante, derulatorul de tabla de la linia profile structurale, linia tabla foi tigla
	Pod rulant	1	8t	Linia cuta inalta
	Pod rulant	1	5 t	Linia tabla foi tigla, linia profile structurale, produse finite
2	Derulor superior	2	2500000mp/an	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretana si cu vata minerala
3	Derulor inferior	2	2500000mp/an	
4	Ghilotina	2	-	
5	Statie de profilare	2	Profilare tabla la rece prin deformare plastica	
6	Cuptor incalzire tabla	1	Inductie termica Temperatura de lucru 30 – 60°C	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretana
7	Echipament dozare, mixare si injectie spuma	1	1 rezervor V=400l pentru polioliol 1 rezervor V=400l pentru izocianat ; 1 rezervor V=80l pentru aditivi 1 rezervor V=80l pentru catalizatori 1 pompă dozatoare polioliol Q=15l/min; 1 pompă dozatoare izocianat Q=15l/min 1 pompă dozatoare aditivi Q=2l/min 1 pompă dozatoare catalizator Q=2l/min 1 pompă dozatoare pentan Q=3l/min Unitate de mixare Dispozitiv aplicare amestec spumant	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretana
8	Presa	1	Temperatura de lucru 40 – 60°C functie de reteta de fabricatie; L=30m	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretana
9	Fierastrau debitare panouri	1	-	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretana
10	Utilaj de frezare	1	-	Fabricare panouri termoizolante cu spuma

				poliuretanică
11	Unitate de racire	1	Rastel ptr. Depozitare verticală Capacitate 80 panouri (40 panouri > 5,5 m)	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică
12	Masina de paletizat	1	2500000mp/an	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică și cu vată minerală
13	Masina de ambalat	1	2500000mp/an	Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică și cu vată minerală
14	Ventilator	1	Q=1500mc/h	
15	Ventilator	2	Q= 600mc/h	
16	Unitate pentru debitare și frezare lamele vată minerală	1		Fabricare panouri termoizolante cu vată minerală
17	Grup inserare automată a lamelor în linia de panouri	1		Fabricare panouri termoizolante cu vată minerală
18	Grup pentru dozarea, mixarea și aplicarea adezivilor	1		Fabricare panouri termoizolante cu vată minerală
19	Unitatea de fasciere a benzilor de tablă compusă din -derulor - unitate de fasciere; -unitate de rebobinare a noilor rulouri create.	1		Linia de profile structurale (C,U,Z, Sigma)
20	Derulator rulouri de tablă	1		Linia de profile structurale (C,U,Z, Sigma)
21	Masini de profilare a tablelor prin deformare plastică la rece	1		
22	Unitate pentru debitarea elementelor	1		
23	Unitate pentru preluarea	1		

	produselor finite			
24	Derulator rulouri de tabla	1		Linia de foi de tabla cu profil cuta inalta
25	Casete de profilare a tablelor	1	Inaltimile la cute sunt de 53,83,135 si 153mm	
26	Unitate de debitare a foilor	1		
27	Unitate pentru preluarea produselor finite	1		
28	Derulator rulouri de tabla	1		
29	Utilaj de profilare prin deformare la rece	1		Linia foi de tabla tip tigla
30	Unitate pentru debitarea foilor	1		
31	Unitate pentru preluarea produselor finite	1		
32	Instalatie aer comprimat	1	Capacitate: 10.000 litri/minut de aer comprimat la o presiune medie de 6.5-7 bar. Instalatia este compusa din: - un compresor P=22kw; Q=3,2mc/min; - un compresor P=22kw; Q=3,5mc/min; - un compresor P=18kw; Q=2,8mc/min - 3 uscatoare de aer; - 2 vase stocare zincate cu V=1000l si V= 1500l, P=9bar	
33	Ciler	1	P=80Kw	
				Presa conformatoare

Aprovizionarea cu materii prime

Materiile prime si auxiliare sunt aprovizionate de la furnizori externi 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;
- izocianatul este aprovizionat cu cisterna auto speciala si este stocat in rezervorul de 38mc amplasat in depozitul de materii prime;
- pentanul este livrat cu cisterna auto speciala si descarcat intr-un rezervor subteran 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;
- substantele/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.

A. Fabricarea panourilor termoizolante

1 Fabricarea panourilor termoizolante cu spuma poliuretana.

Interactiunea factorului uman se limiteaza la introducerea datelor de productie in calculatorul de proces, schimbarea tipurilor de fabricatie si rezolvarea incidentelor de productie. Calculatorul de proces, in functie de datele introduse va comanda toti parametri (viteza, debite de substante,etc)

Panourile termoizolante cu spuma poliuretana se pot fabrica in doua variante:

- a) panouri termoizolante cu fete metalice
- b) panouri izolante cu spuma poliuretana Thermotop

a. Fabricarea panourile termoizolante cu spuma poliuretana cu fete 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 anumita geometrie. Linia are în dotare doua sectiuni principale a stației de profilare: partea superioară și inferioară care crează 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 urmatorul rulou, dar și profilarea propriuzisă unde se creează fața metalică exact cu geometria și aspectul tipului de panou.

Există urmatoarele 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.

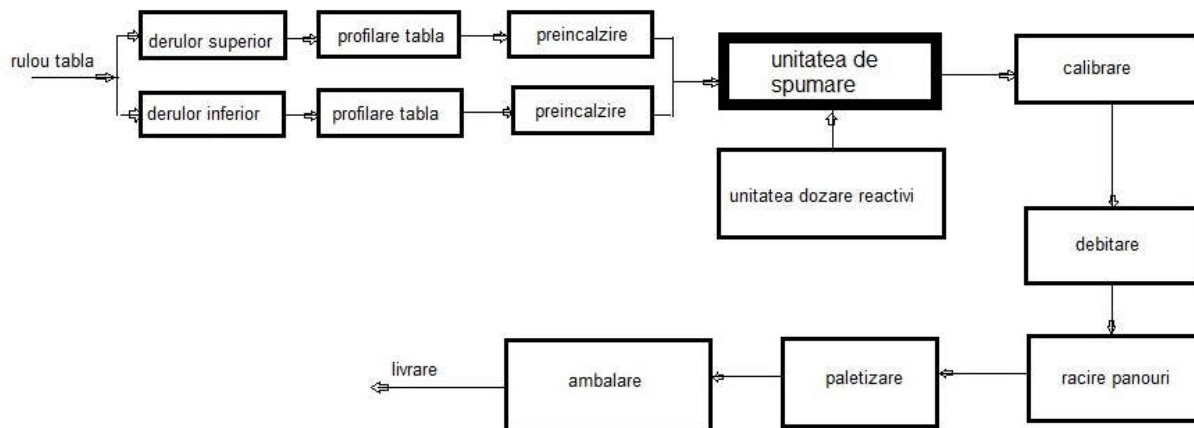
În zona stației de profilare se găsește și micronervuratorul care poate aplica diverse modele pe fața panoului tip perete: standard, micro, diamant și arhitectural.

Preincalzirea fetelor metalice (tablelor)

Pentru ca spuma poliuretana sa expandeze corespunzator si procesul chimic sa se desfasoare in conditii optime, este nevoie, ca in momentul in care spuma gata amestecata are contact cu fetele metalice, aceste fete metalice (inferioara si superioara) trebuie sa aiba o temperatura cuprinsa intre 30°C si 60°C, in functie de cerintele furnizorului de chimicale/sistem de chimicale dar si in functie de tipul spumei care este injectata.

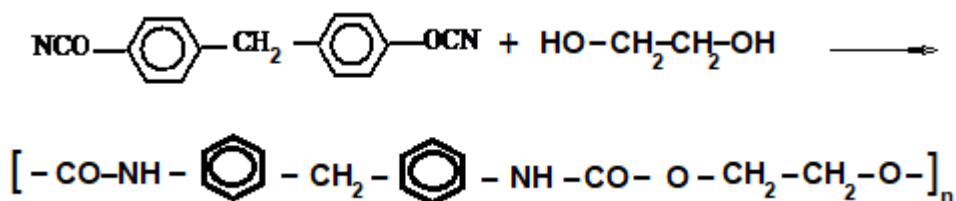
Pana la unitatea de spumare se afla doua cuptoare (sus si jos) care incalzesc tabla cu ajutorul inductiei termice (infrarosu). Operatorul poate controla/monitoriza si seta temperaturile fetelor metalice cu ajutorul unui panoul de control digital.

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 gelificare/întărire), aditiv, pentan (agent expandant). Aceste substanțe chimice se folosesc în proporția dată de furnizor și cu ajutorul acestora reacția poate fi realizată și controlată în acest sens. Reacțiile dintre izocianat și polioli sunt următoarele:



. Dintre cele 5 substanțe pentanul este expandant adică agentul care face ca amestecul respectiv să crească în volum și să acopere toată 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 1 rezervor de izocianat (1x38mc).

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

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 motostivitorul până în imediată apropiere a pompelor pneumatice și se transferă în rezervoarele liniei de spumare cu $V=80\text{l}$ de unde sunt pompate mai departe cu pompe dozatoare cu $Q=2\text{l}/\text{min}$ 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 va fi pompat direct către pompa dozatoare, în cantități mici, nepericuloase, de $100 - 200\text{ gr}/\text{min}$. 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 etanșate, senzori etc). La unitatea de dozare a pentanului, pompa dozatoare este montată într-o încăpere etanșă, antiex, dotată cu 2 ventilatoare cu $Q=1500\text{mc}/\text{h}$, Q pompă dozatoare = $3\text{l}/\text{min}$.

Pentru depistarea eventualelor scăpări 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 scăpări 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.

După injectarea amestecului de spumă între cele 2 fețe 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 presa încălzită la o temperatură peste 40°C și laturi conformatoare astfel încât după ce aceasta este parcursă rezultă un panou solid și încheșat corespunzător pregătit pentru debitare.

Tot în etapa de injecție 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 Cu aceeași presa conformatoare se produc toate tipurile de panouri, cu miezuri diferite: PUR, PIR și vată minerală bazaltică.

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 $7-12^{\circ}\text{C}$.

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

Debitarea

Dupa rezultarea panoului închegat/produs finit acesta este debitat in mod automat conform cerintelor 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 reactie exotermă cu degajare de caldura panoul proaspat debitat trebuie răcit până la intrarea în contact cu alt panou, acest lucru 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 temporara/racirea panourilor are o capacitate de racire de maxim 80 de panouri simultan (in functie de lungimea acestora). Pentru panouri cu o lungime mai mare de 5500 mm, numarul maxim de panouri care poate fi stocat pentru racire este de numai 40.

Paletizare si ambalare

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

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

Ambalarea este ultima stație care precede definitivării fluxului de productie în care stiva este ambalata 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 in 4 variante in ceea ce priveste suprafetele suport ale miezului de spuma. Suprafetele suport pot fi:

- folie de aluminiu (Al);
- rasina saturata cu armatura din fibra de sticla (FG);
- carton bituminat (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 incalzite.

2.Fabricarea panourilor termoizolante cu miez din vata bazaltica

Panourile termoizolante cu miez din vata minerala se fabrica pe aceasi linie la care se elimina grupul de spumare si se introduc in locul acestuia urmatoarele utilaje:

- unitate pentru debitare si frezare lamele din vata minerala;

- grup de inserare automata a lamelelor din vata minerala in linia de panouri;
- grup pentru dozarea, mixarea si aplicarea adezivilor.

Grupul de prelucrare a saltelelelor din vata bazaltica este pozitionat lateral fata de axa liniei principale de fabricare a panourilor.

Saltelele de vata bazaltica cu dimensiunea de 126X1150x2400mm sau 126x845 x2400mm si avand densitatea de 100kg/mc sunt plasate, paletizate pe platforma de alimentare a grupului. De aici saltea este preluata automat, intra in unitatea de debitare unde se formeaza lamelele cu dimensiunea de 126 x grosimea panoului x2400mm. 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 conveyer 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.

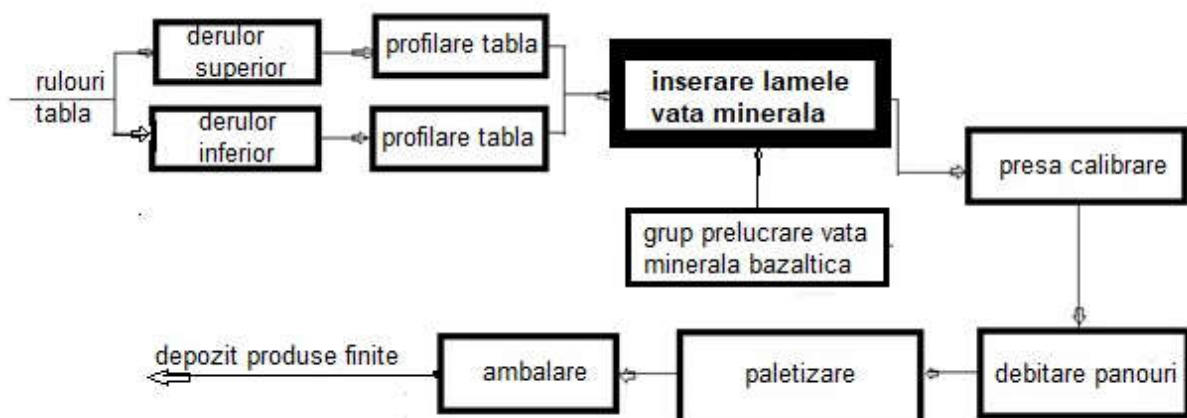
Viteza medie de avans a tablelor care este si viteza intregii linii de fabricatie este de 4-8m/min. Presa lunga de 30m este proiectata astfel incat sa aiba loc presarea corecta a elementelor constitutive pe timpul intaririi adezivului (cca.4-5min)

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 incarcatoare se face si incarcarea in mijloacele de transport.



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
 - 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 : 150t/an

Instalatii auxiliare

A. Instalatia de aer comprimat.

Avand in vedere ca foarte multe componente/subansamble 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 capacitati:

1 – Compresor aer putere 22kW si debit 3.2mc/min

2- Compresor aer putere 22kW si debit 3.5mc/min

3- Compresor aer putere 18kW si debit aer 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.

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

Cerinta BAT /POL	Tehnici utilizate de SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A	Mod de aplicare
Pentru a îmbunătăți performanța generală de mediu, BAT este să pună în aplicare și să adere la un sistem de management de mediu (SMM)	<p>SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A este certificată in sistem integrat calitate-mediu- sanatate si securitate ocupationala de catre ALL Cert System:</p> <p>SR EN ISO 9001:2015 certificat seria C nr 02129 (rev3);</p> <p>SR EN ISO 14001:2015, certificat seria M nr. 01309 (rev3);</p> <p>SR OHSAS 18001:2008 certificat seria S nr 01150 (rev3) ..</p>	Conformare cu BAT 13.
BAT consta in a efectua o evaluare a pierderilor fugitive, masurarea pentru a clasifica componentele in	Din stadiul de proiectare au fost identificate si evaluate pierderile fugitive, fapt pentru care s-au prevazut echipamente si masuri	

<p>ceea ce privește condițiile, tipul serviciilor și proceselor, de a identifica acele elemente cu cel mai mare potențial de pierdere fugitivă.</p>	<p>pentru minimizarea lor. Procesul este automatizat, cantitățile de materii prime sunt setate conform rețetelor evitându-se pierderile inutile de materii prime și deci emisiile fugitive, reducându-se poluarea .</p>	<p>Conformare cu BAT, secțiunea 13.1 pct.3/12.1.3.</p>
<p>BAT constă în a stabili și menține un control al echipamentelor, de detectare a scurgerilor și reparații (LDAR)</p>	<p>Utilajele sunt inspectate zilnic înainte de începerea lucrului și în timpul lucrului pentru a se constata starea tehnică. Pentru depistarea eventualelor scăpări 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 scăpări din zona mașinii de spumare. Atât ventilatorul cât și senzorii sunt controlați electronic prin calculatorul de proces. Este elaborat plan de revizii/reparații. O dată /an are loc revizia generală. Reviziile/reparațiile se fac fie cu personal intern fie cu firme autorizate conform legislației.</p>	<p>Conformare cu BAT, secțiunea.13 .1 pct.4/12.1.4.</p>
<p>.BAT este de a reduce emisiile de pulberi prin: - transportul în fază densă ; - reducerea vitezei la sistemele de transport cât mai mult posibil; -reducerea generării prafului în linii de transport printr-un tratament de suprafață și alinierea corespunzătoare a țevelor - utilizarea cicloanelor și / sau filtre pentru gazele unităților de desprăfuire; - utilizarea de filtru textil - utilizarea scruberelor umede.</p>	<p>Materiile prime sunt lichide. Eventualele pulberi sunt dirijate la filtre textile cu saci</p>	<p>Conformare cu BAT secțiunea 13.1.</p>
<p>BAT este reducerea la minim a pornirilor și opririlor.</p>	<p>Procesul tehnologic de fabricare al panourilor cu spuma poliuretanică este continuu. Stabilitatea procesului este îmbunătățită de fiabilitatea echipamentelor, de automatizarea proceselor și de</p>	<p>Conformare cu BAT, secțiunea 13 .1 pct.6/12.1.6</p>

	monitorizarea continua a parametrilor.	
BAT este de a preveni poluarea apei din proiectare si materiale adecvate utilizate la conducte. Pentru a facilita inspectarea și repararea sistemelor de colectare a efluenților în instalațiile noi și modernizate, sistemele sunt, de exemplu: - țevi și pompe amplasate deasupra solului; - țevi plasate în conducte accesibile pentru inspecție și reparații	Nu se genereaza ape uzate tehnologice	Neaplicabil BAT, secțiunea 13.1 pct. 9/12.1.8.
BAT este utilizarea de sisteme de colectare a apelor reziduale separat pentru: - ape reziduale rezultate din proces; - apă potențial contaminată de scurgeri și din alte surse, inclusiv apă de răcire - apă necontaminată (pluviala)	Se utilizeaza sisteme de colectare a apelor uzate separate: - apele menajere se dirijeaza prin conducte in rețeaua de ape menajere a SC OLTCHIM SA; - apele pluviale se dirijeaza prin conducte in rețeaua de ape pluviale a SC OLTCHIM SA	Conformare cu BAT, secțiunea 13.1 pct.10 /12.1.8
BAT este de a utiliza un bazin tampon pentru apele uzate amplasat înainte de stația de epurare a apelor uzate pentru a obține o calitate constantă a apei reziduale.	Nu rezulta ape uzate tehnologice	Neaplicabil BAT, secțiunea13.1pct.17/12.1.17
BAT este de a trata apele reziduale în mod eficient. Tratarea apei uzate poate fi efectuată într-o instalație centrală sau într-o instalație destinată în special unei activități.	Tratamentul apei uzate menajere are loc într-o stație de tratare adecvata , in afara amplasamentului.	Conformare cu BAT, secțiunea13.1pct.18/12.1.18

4.2.4. Activități asociate proceselor de producție

Nr. crt.	Activitatea	Secția/Instalație	Descrierea
1	Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărirea producției	Pavilion administrativ	Management financiar-contabile, tehnice, programare urmărirea producției
2	Întreținerea instalațiilor	Departament	Atelier mecanic dotat pentru

Nr. crt.	Activitatea	Secția/Instalație	Descrierea
		mentenanta	efectuarea operațiilor de întreținere curentă
3	Activitatea de livrare	Parc auto	Pentru livrare se utilizeaza: - 7 motostivuitoare; - un cantar auto de 60t. - autoturisme pentru serviciul vanzari.

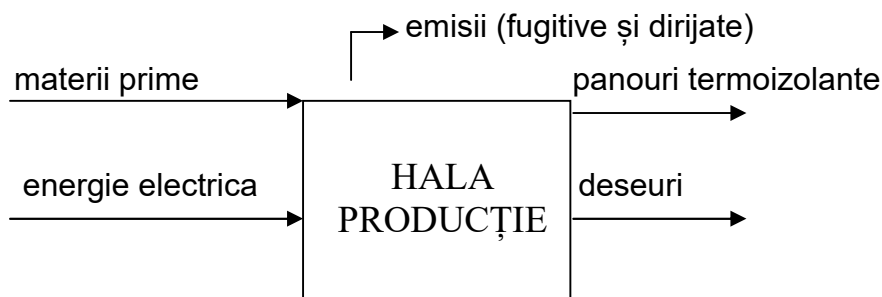
4.3. Inventarul ieșirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Capacitate
1	2	3	4
Fabricarea panourilor termoizolante	panouri termoizolante cu spuma poliuretanică	Utilizare industrială	1750000mp
	panouri termoizolante cu vată minerală	Utilizare industrială	750000mp
Fabricare profile structurale de tip C, U, Z, Sigma	Tabla profilata structural tip C, U, Z, Sigma	Utilizare industrială	150000mp/an
Fabricare tabla structurala autoportanta tip cuta inalta	Tabla structurala autoportanta tip cuta inalta	Utilizare industrială	150000mp/an
Fabricare foi de table tip tigla	Table tip tigla	Utilizare industrială	5000mp/an
Fabricare accesorii	Accesorii	Utilizare industrială	150t/an

4.4 Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Nr crt	Numele procesului	Numele deșeurii	Codul deșeurii	Impactul emisiei conf. Reg. 1357/2014	Cantitate/an
1.	Activitatea de ambalare produse finite	Ambalaje de materiale plastice (folie)	15 01 02	-	18,5 t
2.	Fabricarea panourilor termoizolante, elemente profilate din tabla	Tabla	17 04 05	-	650,0 t
3.	Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse	Ambalaje de hartie, carton	15 01 01	-	55,0 t
4	Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse	Ambalaje de lemn	15 01 03	-	190,0 t
5	Fabricarea panourilor termoizolante	Spuma poliuretanică	17 06 04	-	4.900,0 mc
6	Fabricarea panourilor termoizolante	Vata minerală	17 06 04	-	
7	Administratie	Gunoii menajer	20 03 01	-	800,0 mc
8	Activitatea de intretinere reparatii utilaje	Deșeuri metalice	02 01 10	-	0,5t
9	Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente electrice	Deșeuri de echipamente electrice și electronice	16 02 14	-	0,050t
10	Activitatea de intretinere / reparatii utilaje/echipamente	Leduri	16 02 16	-	50 buc

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalatiei



4.6. Sistemul de exploatare

Toate procesele sunt automate, comandate de calculatoare de proces.

Parametru de exploatare	Înregistrat Da/Nu	Alarmă N/L/R	Ce actiuni a procesului rezultă din feed back-ul acestui parametru	Care este timpul de răspuns
Linii de fabricatie				
a. Cantitate materii prime la spumare	Da	R	Pornirea/oprirea procesului	imediat
b. Temperatură	Da	L	Pornirea/oprirea procesului	
c. Nivel materii prime (izocianat si polioli) in rezervoare	Da	N	Pornirea/oprirea procesului	
d. Nivel pentan in rezervor	Da	R	Pornirea/oprirea procesului	
e. Pierderi de pentan	Da	R	Pornirea/oprirea procesului	
Centrala termica				
Program automat de functionare- presiune, temperatură	Da	N	Pornirea/oprirea procesului	imediat

L = alarmă locală;

N = fără alarmă;

R = alarmă cameră de comandă.

4.6.1. Conditii anormale de functionare

În situatia opririi accidentale a alimentării cu energie electrică pot să apară conditii anormale de functionare. Nu se asigură temperatura necesară reacției de polimerizare. Se întrerupe iluminatul în hala. Se opresc toate utilajele. Procesul tehnologic se reia la aparitia alimentării cu energie electrica.

In cazul pierderilor de pentan controlul electronic functioneaza dupa urmatoarele secvente 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.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

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

4.8. Cerinte caracteristice BAT

Asigurarea functionării corespunzătoare prin:

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului.

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 9001:2015certificat 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) .

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

S-au elaborat:

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

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

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

	Cerinta BAT /EFS	Tehnici utilizate de SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A	Mod de aplicare
	<p><i>Stocarea lichidelor se poate face in:</i></p> <p>a)Rezervoare verticale cu capac fix potrivite pentru depozitarea la presiune atmosferica, cu guri de aerisire</p>	<p><i>Stocarea lichidelor pentru fabricarea panourilor termoizolante se face in:</i></p> <p>b)rezervoare orizontale supraterane (metalice ,fibra de sticla);</p> <p>c) Containere IBC cu</p>	<p>b)Conformare cu BAT, secțiunea 3.1.4</p> <p>c) Conformare cu</p>

	<p>b) Rezervoare orizontale supraterane cu capac fix potrivite pentru depozitarea la presiune atmosferica, cu guri de aerisire (material:otel,fibra de sticla armat cu poliester)</p> <ul style="list-style-type: none"> • bidoane de plastic sau recipiente de până la 60 de litri • canistre de metal până la 25 de litri • butoaie de oțel sau GRP (fibra de sticla armat cu poliester) de până la 300 de litri <p>•Containere IBC care pot fi metalice, flexibile sau din plastic dur cu capacitate pana la 3mc pentru plastic dur si maxim1,5mc pentru IBC flexibil.</p>	capacitate pana la 3mc pentru plastic dur	BAT, secțiunea 3.1.13
	BAT pentru prevenirea incidentelor și accidentelor este aplicarea unui sistem de management al siguranței		Conformare cu BAT 5.1.1.3/ 4.1.6.1
	<p>Pierderile operationale nu apar in depozitarea materialelor ambalate. Singurul mod posibil de aparitie a emisiilor sunt incidente sau accidente majore.</p> <p>Exista trei evenimente principale care individual sau in comun au potentialul de a provoca daune semnificative.</p> <p>1. Focul, avand ca surse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aprinderea in urma scurgerilor; -autocombustie; - incendiere; - defecte electrice (incalzitoare, motoare); - activitati periculoase-sudare termocontractibila la ambalaj, fumat, incarcare baterie, etc; -evenimente externe-incendiu, fulger,etc <p>2.Explozie- incendiu , avad ca sursa:</p>	<p>1.Pe amplasament sunt interzise lucrarile cu foc deschis. Personalul este instruit sa nu efectueze lucrari care pot provoca incendii.Instalatia este situata la cca 150m de prima locuinta ceea ce asigura o distanta suficienta in cazul producerii unui incendiu pe alt amplasament. Hala are impamantare.</p> <p>2.Substantele sunt stocate pe compatibilitati</p>	Conformare cu BAT, secțiunea 4.1.7.

	<p>-scurgeri de substante chimice incompatibile sau substante inflamabile</p> <p>3. <i>Eliberarea de substante periculoase, avand ca sursa:</i></p> <p>-izolare defectuoasa; - eroare operator la umplere, descarcare , manipulare, etc.</p>	<p>3.Substantele se depoziteaza pe compatibilitati. Personalul este instruit periodic pentru manipularea in conditii de siguranta a substantelor periculoase.</p>	<p>2.Conformare cu BAT, secțiunea 4.1.7.4</p> <p>3.Conformare cu BAT, secțiunea 4.1.7.4</p>
	<p>Prevenirea incidentelor si accidentelor printr-un sistem de securitate. Nivelul de protectie va fi decis de la caz la caz in acord cu pompierii.</p>	<p>Nivelul de protectie este stabilit de acord cu pompierii. Sunt luate masuri preventive:</p> <ul style="list-style-type: none"> - asigurarea pazei si controlului perimetrului; - spatii de depozitare rezistente la foc; - depozitarea substantelor pe compatibilitati; - dotarea cu stingatoare (50buc); - dotarea cu hidranti (22. hidranti interiori si 4 hidranti exteriori) - sistem de alarma pentru pierderile de pentan 	<p>Conformare cu BAT, secțiunea 5.1.2/ 4.1.7.6.</p>
	<p>Numirea unei persoane responsabila cu depozitarea si manipularea substantelor periculoase in conditii de siguranta . Persoana este obligata sa cunoasca riscurile de stocare.</p>	<p>Este numita o persoana care raspunde de stocarea in siguranta a materiilor prime si a produsului finit,pe baza cunoasterii proprietatilor chimice si fizice ale materiilor prime si ale produselor finite.In cazul in care aceasta lipseste este desemnat un inlocuitor, cu cunostinte in domeniu, care preia atributiile privind stocarea.</p>	<p>Conformare cu BAT, secțiunea 5.1.2/4.1.7.1.</p>
	<p>Managementul sigurantei si al riscului.</p> <p>1.Depozitarea substantelor periculoase poate intra sub incidenta Directivei 2012/18/UE (Seveso III)</p> <p>2.Pentru stocarea in conditii de siguranta trebuie sa existe proceduri de operare care includ tipurile de substante periculoase depozitate, incompatibilitatile lor echipamentul de protectie necesar, proceduri de</p>	<p>1.Cantitatile stocate sunt mai mari decat cantitatile relevante din anexa nr1 coloana 2 partea 1 si coloana 2 partea 2 dar mai mici decat cantitatile prevazute in coloana 3 din partea 1 sau in coloana 3 din partea a 2-a ceea ce face ca amplasamentul sa fie de nivel inferior. Necesita Politica de prevenire accidente majore.</p> <p>2.Societatea are elaborata procedura PG-04 Controlul produsului neconform care descrie modul de receptionare al materiilor prime</p> <p>.PG 06 Actiuni preventive PG05 Actiuni corective</p> <p>Este elaborata procedura de</p>	<p>Conformare cu BAT secțiunea 5.1.2/ 4.1.7.1</p> <p>2.Conformare cu BAT, secțiunea 5.1.2 /4.1.7.6.</p>

	manipulare la scurgeri, evidenta substantelor depozitate, raportarea defectiunilor si a incidentelor.	evacuare in caz de urgenta ; exista plan de evacuare in caz de incendiu.	
	Constructia si ventilatia Constructia sa fie din material incombustibil, nelegata la sistemul de canalizare; acoperisul trebuie sa fie din material usor care in caz de explozie sa cedeze lasand structura cladirii intacta.	Hala in care se produc panourile termoizolante si accesoriile are o suprafata de 9016 mp, are structura de rezistenta metalica, invelitorile din panouri termoizolante, tamplaria din PVC cu geam termopan.	Conformare cu BAT, secțiunea 5.1.2./4.1.7.2
	Izolarea scurgerilor contaminante. Instalarea unui rezervor etans care poate prelua o cantitate partiala sau totala de lichide periculoase. Aceasta depinde de substantele depozitate si <i>poate fi decis de la caz la caz.</i> Măsuri organizatorice adecvate sunt importante pentru siguranta si functionarea instalatiei. Este o practica comuna: a) Planuri de interventie de urgenta si planuri de comunicare; b) Instructiunile de utilizare contin informatii referitoare la functionarea instalatiei ; planuri de intretinere, monitorizarea utilajelor, masuri de precautie impotriva defectiunilor; c) - inregistrari privind modul de stocare; -instruirea angajatilor in	Rezervoarele de polioli si izocianat sunt amplasate in cuve care pot prelua tot continutul in cazul producerii unei fisurari. Rezervorul de pentan are o constructie speciala : manta dubla plina cu antigel , pentanul este depozitat sub perna de azot a) Este elaborat „Planul de interventie –aparare impotriva incendiilor si Planul de organizare a apararii impotriva incendiilor. b) In instructiunile de lucru pentru manipularea / depozitarea materiilor prime exista instructiuni referitoare la protectia muncii si deversari accidentale de materiale. Utilajele sunt inspectate zilnic inainte de inceperea lucrului si in timpul lucrului pentru a se constata starea tehnica. Este elaborat plan de revizii /reparatii. O data /an are loc revizia generala. Reviziile/reparatiile se fac fie cu personal intern fie cu firme autorizate conform legislatiei c)In instructiunile de lucru sunt prevazute masuri privind stocarea. Angajatii sunt instruiti in ceea ce priveste pericolele	Conformare cu BAT, secțiunea.4.1.7.5 a)Conformare cu BAT, secțiunea 5.1.2./4.1.6.1.1. b)Conformare cu BAT, secțiunea 4.1.6.1.1. c)Conformare cu BAT, secțiunea.4.1.6.1.1.

mod regulat privind pericolele si consecintele potientiale pentru mediu	pe care le prezinta materiile prime si produsele finite.	
---	--	--

4.9. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

4.9.1. Emisii și reducerea poluării

Proces	Intrări	Ieșiri	Monitorizare / reducerea poluării	Puncte de emisie
1	2	3	4	5
Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică - zona spumare, frezare	Reactii de formare a spumei poliuretanică, vata bazaltică	Pulberi, MDI, pentan, izocianat	Sistem de filtrare / Coș dispersie H=6m; Dn=800mm	Cos dispersie
Debitare - zona fierastraului	Vata bazaltică	Pulberi	Sistem de filtrare /Coș dispersie H=6m; Dn=400mm	Coș dispersie
Evacuare emisii fugitive de pentan	Pentan	Pentan	Coș evacuare si dispersie H=5,5m; Dn=300mm	Coș dispersie
Centrala termică pentru încălzirea spațiilor administrative	Lemn	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Coș evacuare si dispersie H=7m; Dn=300mm	Cos dispersie

4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică

Echipamentele de protecție ale personalului societății sunt cele specifice profilului de activitate și locului de muncă, corespunzător Legii de Securitate și Sănătate în Muncă. Personalul este instruit în ceea ce privește prevenirea și protecția în domeniul sănătății și securității în muncă, conform cerințelor Legii 319/2006 actualizată în 2013. Anual se verifică starea de sănătate a personalului; se administrează antidot conform legii. S-au efectuat analize la locul de munca și s-a constatat că valorile înregistrate la locul de munca sunt sub limita admisă ceea ce duce la concluzia că poluanții se vor încadra în limitele admise pentru mediu (Se anexează rapoartele de încercare nr.1887,1888,1889, 1990 1991 din 27.11.2017).

4.9.3. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
1	2	3	4	5
Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică - zona spumare, frezare	Coș dispersie	Pulberi	Sistem de filtrare / Coș evacuare si dispersie H=6m; Dn=800mm	existent
Debitare - zona fierastraului	Coș dispersie	Pulberi	Sistem de filtrare /Coș evacuare si dispersie H=6m; Dn=400mm	existent
Evacuare emisii fugitive de pentan	Coș dispersie	Pentan	Coș evacuare si dispersie H=5,5m; Dn=300mm	existent
Centrala termică pentru încălzirea	Coș dispersie	Pulberi, NO _x , SO ₂ , CO	Coș evacuare si dispersie H=7m; Dn=300mm	existent

spatiilor administrative				
-----------------------------	--	--	--	--

4.9.4. Studii de referință

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

Studiu	Data
Nu este cazul	-

4.9.5. COV

Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa / unitate de timp	mg/m ³
Pentan	Cos H=5,5m Dn=300mm.	- emisii de proces în aer	necuantificabil	-

4.9.6. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

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

Studiu	Data
Nu	

4.9.7. Eliminarea penei de abur

Emisii vizibile datorită evaporării apei nu se constată deoarece pe amplasament nu se utilizează apa în scop tehnologic, nu se produce abur.

4.10. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Sursa	Poluanți	Masa / unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Echipamente deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate);	Nu este cazul	-	-
Zone de depozitare (de ex. Rezervoare, etc.);	Nu este cazul	-	-
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport;			

Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, cisterne);	Nu este cazul (sistem închis)	-	-
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare;	Nu este cazul	-	-
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	Nu este cazul	-	-
Deficiențe de etanșare / etanșare slabă;	Pulberi	Ocazional	Necuantificabil
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); Posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor;	Nu este cazul	-	-
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie.	Pulberi, COV,	Ocazional	Necuantificabil

În incinta **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.**, emisiile fugitive sunt în majoritate reprezentate prin gazele de ardere de la mijloacele de transport materii prime și produse finite.

4.10.1 Studii

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

4.10.2. Pulberi și fum

Pe amplasament pot să apară pulberi din manevrarea materiilor prime (vata minerală) sau din procesul tehnologic de fabricare al panourilor termoizolante cu spuma poliuretanică sau cu vata minerală. Aceste pulberi sunt reținute în filtre.

Fumul poate să apară din funcționarea centralei termice care utilizează drept combustibil lemn.

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

Prevederi BAT/CWW	SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA	Mod de conformare
În scopul de a îmbunătăți performanța generală de mediu, BAT este de a implementarea și aderarea la un sistem de management de mediu (EMS)	SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A este certificată în sistem integrat calitate-mediu-sanatate și securitate ocupationala de către ALL Cert System: SR EN ISO 9001:2015 certificat	Conformare cu BAT 1

	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) .	
Pentru a facilita reducerea emisiilor la apă și aer și la reducerea consumului de apă, BAT este de a stabili și de a menține un inventar de apă reziduală și fluxurile de gaze reziduale, ca parte a sistemului de management de mediu informații, cât mai cuprinzătoare posibil, cu privire la caracteristicile fluxuri de gaze reziduale, ar fi: (c) inflamabilitatea, limitele explozive inferioare și mai mari, reactivitatea;	Neaplicabil pentru apa reziduala (nu rezulta ape reziduale) Aplicabil pentru emisiile de pentan pentru care se cunoaste limita inferioara de explozie si limita superioara de explozie si pentru care se urmareste continuu concentratia in aer- sunt montati 6 senzori	Conformare cu BAT 2
BAT este de a monitoriza periodic emisiile difuze de COV la aer prin utilizarea unei combinații corespunzătoare a tehnicilor I. metode de sniffing (de exemplu, cu instrumente portabile conform EN 15446) asociate cu curbe de corelare pentru echipamentele cheie; II. metode imagistice pe gaz optic; III. calcularea emisiilor pe baza factorilor de emisie, validat periodic (de exemplu, o dată la fiecare doi ani) prin măsurători	Periodic emisiile difuze sunt analizate pentru pentan, izocianat si pulberi PM10	Conformare cu BAT 5

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

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

• Acoperirea rezervoarelor

Rezervoarele sunt inchise.

• Evitarea depozitării exterioare neacoperite

Materiile prime sunt depozitate în spații/recipienți acoperite

- Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă utilizați stropirea cu apă

Nu este cazul.

- Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor

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

- Benzi transportoare închise, transport pneumatic

Nu se utilizează benzi transportoare pentru materiile prime pulverulente.

- Curățenie sistematică

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

- Captarea adecvată a gazelor din proces.

- În zona fierastraului este amplasat un ventilator cu $Q=200\text{mc/h}$ care aspiră aerul cu conținut de particule în suspensie și îl refulează într-un sistem de filtrare (filtre textile cu suprafața de filtrare 20mp) care sunt periodic curățate automat. Particulele în suspensie sunt colectate într-un buncăr amplasat în exteriorul halei. Periodic acestea se încarcă în saci și se elimină prin agenți autorizați ca deșeu cu codul 17 06 04

- În zona de spumare și debitare vată bazaltică și de frezare panouri este amplasat un ventilator cu $Q=3750\text{ mc/h}$ care aspiră aerul cu conținut de particule în suspensie și îl refulează într-un sistem de filtrare (filtre textile cu $S=46\text{mp}$). În funcție de tipurile de panouri care se fabrică aerul cu particule în suspensie este dirijat într-o baterie de filtre saci și apoi evacuat în atmosferă. Filtrele sunt periodic curățate automat. În două buncare amplasate în exteriorul halei (unul pentru vată și unul pentru spuma) Pulberile de vată depozitate în buncar se pot compacta într-un compactor (capacitate de compactare 8-10 :1) în vederea minimizării volumului și optimizării transportului.. Periodic acestea se încarcă în saci și se elimină prin agenți autorizați ca deșeu cu codul 17 06 04

- *Sistem de ventilație pentru emisiile din zona de dozare a pentanului.*

Eventualele emisii sunt aspirate și evacuate de 2 ventilatoare de 1500mc/h . Pentru depistarea eventualelor scăpări de pentan sunt instalați 2 senzori la nivelul pardoselii în camera în care se află pompa de dozare și 4 bucati la nivelul pardoselii în zona de injectare a spumei și la intrarea panoului în presa de calibrare. Atât ventilatoarele cât și senzorii sunt controlați electronic prin calculatorul de proces.

4.10.3. COV

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Fabricarea panourilor cu spuma poliuretanică	atmosferă	Pentan	- respectarea parametrilor de proces; Montarea senzorilor de detectie - verificarea etanșeităților

4.10.4. Sisteme de ventilare

Liniile de productie din cadrul SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA sunt amplasate într-o hala dotata cu sisteme de captare aerului posibil a fi poluat din anumite zone de fabricatie.

În zona fierastraului este amplasat un ventilator cu $Q=200\text{mc/h}$ care aspiră aerul cu conținut de particule în suspensie și îl refulează într-un sistem de filtrare (filtre textile cu suprafata de filtrare 20mp) care sunt periodic curățate automat. Particulele în suspensie sunt colectate într-un buncăr amplasat in exteriorul halei. Periodic acestea se încarcă în saci și se elimină prin agenți autorizati ca deșeu cu codul 17 06 04

În zona de spumare si debitare vata bazaltica panouri este amplasat un ventilator cu $Q=3750\text{ mc/h}$ care aspiră aerul cu conținut de particule în suspensie și îl refulează într-un sistem de filtrare (filtre textile cu $S=46\text{mp}$). In functie de tipurile de panouri care se fabrica aerul cu particule in suspensie este dirijat intr-o baterie de filtre saci si apoi evacuat in atmosfera. Filtrele sunt periodic curățate automat. În doua buncare amplasate in exteriorul halei (unul pentru vata si unul pentru spuma) Pulberile de vata depozitate in buncar se pot compacta intr-un compactor (capacitate de compactare 8-10 :1) in vederea minimizarii volumului si optimizarii transportului.. Periodic acestea se încarcă în saci și se elimină prin agenți autorizati ca deșeu cu codul 17 06 04

Sistem de ventilație pentru emisiile din zona de dozare a pentanului.

Eventualele emisii sunt aspirate și evacuate de 2 ventilatoare de 1500mc/h . Pentru depistarea eventualelor scăpări de pentan sunt instalati 2senzori la nivelul pardoselii în camera în care se află pompa de dozare și 4 bucati la nivelul pardoselii în zona de injectare a spumei și la intrarea panoului în presa de calibrare. Atât ventilatoarele cât și senzorii sunt controlați electronic prin calculatorul de proces.

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Fabricarea panourilor cu spuma poliuretanică	2 ventilatoare $Q= 1500\text{ mc/h}$
Fabricarea panourilor cu spuma poliuretanică si vata minerala	1 ventilator $Q=3750\text{mc/h}$ 1 ventilator $Q=200\text{mc/h}$

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

4.11.1. Sursele de emisie

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă	Metode de epurare	Punctul de evacuare
1		2	3
Ape menajere de la grupul sociale	Verificarea armăturilor pentru eliminarea pierderilor	Mecano-biologică în afara amplasamentului	Camin de evacuare in retea

4.11.2. Minimizare

Nu este cazul.

4.11.3. Separarea apei meteorice

Apele meteorice sunt colectate separat de apele menajere și evacuate în canalizarea SC Olchim SA.

4.11.4. Justificare

Nu este cazul.

4.11.4.1. Studii

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

Studiu	Data
Nu	

4.11.5. Compoziția efluentului

Component	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	mg/l
1	2	3	4
pH	In rețeaua SC OLTCHIM SA	Este epurată în Stație de epurare mecano-biologică în afara amplasamentului	6,5- 8,5
Materii în suspensie, mg/l			350
CCO-Cr, mgO2/l			500
CBO5, mgO2/l			300
Azot amoniacal (NH4+)			30
Subst.extractibile, mg/l			30
Produse petroliere			-

4.11.6. Studii

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

Studiu	Data
Nu	

4.11.7. Toxicitate

.Nu este cazul; apele uzate menajere nu se epurează pe amplasament

4.11.8. Reducere CBO

Nu este cazul.

4.11.9. Eficiența stației de epurare orășenești-

Societatea evacuează apele uzate menajere în rețeaua SC OLTCHIM SA conform contractului nr. MEA 3565/22395/2015 și act adițional nr.2 MEA 3840/28682/2017, care detine stație de epurare mecano-biologică.

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

Nu este cazul. Apele uzate deversate de **SC TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.** sunt în cantitate mică, și nu conțin substanțe periculoase/prioritar periculoase care să afecteze funcționarea stației

4.11.10.1. Rezervoare tampon – Nu este cazul

4.11.11. Epurarea pe amplasament

Efluentul nu este epurat pe amplasament.

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

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

Suprafața ocupată de instalații este betonată. Canalizare este numai pentru apele menajere.

Având în vedere faptul că materialele din care sunt confecționate conductele de canalizare sunt rezistente la coroziune și acțiuni mecanice, se estimează că pierderile în subteran datorate apariției de fisuri sunt inexistente sau foarte mici.

4.12.1. Informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează

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

4.12.2. Structuri subterane

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

4.12.3. Acoperiri izolante

Cerința	Da / Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: capacități; precipitații; material; permeabilitate; stabilitate / consolidare; rezistența la atac chimic; proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției	Da Program de inspecție și întreținere	
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?	Da	

4.12.4. Zone de poluare potențială

Zone potențiale de poluare

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

4.12.5. Cuve de retenție

Pe amplasament sunt cuve de retenție la rezervoarele de stocare izocianat și polioliol. Cuvele au H=80cm și pot prelua întreaga cantitate de produs în cazul unei spargerii a rezervorului. Vasul de pentan este pozat îngropat într-o cuva betonată.

4.12.6. Alte riscuri asupra solului

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

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

4.13. Emisii în ape subterane

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

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

Exploatarea și întreținerea instalațiilor de gospodărire a apelor și a rețelelor de canalizare se asigură de către personalul de întreținere al societății.

Întreținerea și micile reparații sunt efectuate de către personalul specializat. Lucrările de amploare mai mare se execută de către personal de specialitate din afara unității. Reparațiile curente se execută în perioada dintre două revizii, remediindu-se defecțiunile care nu sunt de natură să producă întreruperea

lucrului. În cadrul reparațiilor curente se execută în principal: repararea fisurilor, înlocuirea garniturilor de etanșare, revizia și repararea vanelor, curățirea conductelor, etc.

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

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

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

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

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

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

Măsurile necesare, pentru a evita eventualele accidente soldate cu poluarea solului, subsolului și a pânzei freatice, datorită deriorării fizice a recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase sunt:

-urmărirea periodică a fenomenului de coroziune a conductelor și construcțiilor aferente;

-urmărirea stării de etanșeitate;

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

4.14. Miroso

SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA este amplasată în zona industrială. Activitatea desfășurată nu produce mirosuri în mod normal deoarece substanțele/ amestecurile utilizate ca materii prime au în general mirosuri slabe sau sunt lipsite de miros.

Nr crt	Substanta /amestec	Miroso	Prag de miros
1	Suprasec 2085	Nu sunt date	-
2	Ongronat 2500	Necaracteristic	-
3	Dalfoam TR33256	Nu sunt date	-
4	Dalfoam TR33332	Nu sunt date	-
5	Ongropur KT 6011	Nu sunt date	-
6	Dalfoam TR44216	Nu sunt date	-
7	Dalfoam TR 33216	Nu sunt date	-
8	Pentan	Miroso de titei	1,29 - 1147ppm
9	DalfoamTR42202	Nu sunt date	-
10	DalfoamTO 33229	Nu sunt date	-
11	GPL	Specific , neplacut	-

Din fișele tehnice de securitate rezultă că pentru polioli izocianați, catalizatori, aditivi nu sunt disponibile date privind mirosul. Pentanul prezintă un

miros dulceag având pragul de miros între 1,29și 1147ppm; GPL prezintă un miros specific, neplăcut.

Datorită faptului că manipularea acestor substanțe se face prin conducte, stocarea în recipiente închise, sunt luate măsuri speciale de siguranță având în vedere pericolozitatea acestora , pe amplasament nu sunt sesizabile mirosurile specifice acestor substanțe.

4.14.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Instalațiile de pe amplasament nu generează miros.

4.14.2. Receptori

Există zonă rezidențială la circa 150 m, nu se fac monitorizări ale mirosurilor; nu s-au primit sesizări privind mirosurile.

4.14.3. Surse / emisii ne semnificative.

4.14.3.1. Surse de mirosuri

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansare ocazională.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emansiunile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emansiuni?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiunilor.	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Mirosul poate apărea numai în cazul unor avarii la rezervoarele/ echipamentele care stochează/ vehiculează pentan și GPL	-	Pierderi la rezervoarele/ echipamentele care stochează/ vehiculează pentan și GPL	Pentan, GPL (dulceag\ neplăcut),	Nu	Nu	Controlul la rezervoarele/ echipamentele care stochează/ vehiculează pentan și GPL	Controlul zilnic al rezervoarelor/ echipamentele care stochează/ vehiculează pentan și GPL Lucrări de revizie de calitate

4.14.4 Declarație privind managementul mirosurilor

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

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

Analiza tehnologiilor de pe amplasament a evidențiat faptul că tehnologiile aplicate SC TOPANEL PANELS SA sunt tehnologii BAT, în conformitate cu recomandările:

- *Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în producția de polimeri (Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polimers– August, 2006.)*

- *Documentului de Referință asupra celor mai bune tehnici disponibile privind emisiile provenite din depozitare (EFS ((Reference Document on Best Available Techniques in the Emission from storaj /2006*

- *Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile - CWW (Comun tratamentul apei uzate și gazului rezidual în sectorul chimic)*

Comparația nivelului tehnologiilor și al emisiilor către mediu s-a făcut pe întregul parcurs al documentației. În intenția SC TOPANEL PANELS SA este reducerea în continuare a consumurilor de energie electrică, de materii prime și materiale.

5. Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

5.1. Surse de deșeuri

Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	Codurile deșeurilor	Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generate (periculoase, nepericuloase, inerte)	Cuantificați fluxurile de deșeuri t/an / nr./an/ mc/an	Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
1	2	3	4	5
Activitatea de ambalare produse finite	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice	18,5 t	Se depozitează pe platforma betonată și se valorifică prin: REMAT contract 5423/2014; Total Racolav Carton Plast SRL, contract 151/01.10.2018
Fabricarea panourilor termoizolante, elemente profilate din tabla	17 04 05	Tabla	650,0 t	Se depozitează în eurocontainer pe platforma betonată și se valorifică prin: REMAT, contract 5423/2014; Total Racolav Carton Plast SRL, contract 151/01.10.2018
Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse	15 01 01	Ambalaje de hartie, carton	55,0 t	Se depozitează în spațiu acoperit și se valorifică prin: REMAT contract 5423/2014
Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse	15 01 03	Ambalaje de lemn	190,0 t	Se depozitează pe platforma betonată și se valorifică prin Anepal Ambalaje SRL
Fabricarea panourilor termoizolante	17 06 04	Spuma poliuretanică	4.900,0 mc	Se depozitează în saci de polietilenă, big-bags pe platforma betonată și se elimină prin: Total Racolav Carton Plast SRL, contract 151/01.10.2018
Fabricarea panourilor termoizolante	17 06 04	Vata minerală		Se depozitează în saci de polietilenă, big-bags pe platforma betonată și se elimină prin: Total Racolav Carton Plast SRL, contract 151/01.10.2018
Administratie	20 03 01	Gunoii menajer	800,0 mc	Se depozitează în habac pe platforma betonată și se elimină prin ROMPREST Energy SRL contract

				AE/482VL/ 2017
Activitatea de intretinere reparatii utilaje	02 01 10	Deșeuri metalice	0,5t	Se depozitează pe platforma betonată și se valorifică de societatea prestatoare de servicii de mentenanță
Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente electrice	16 02 14	Deșeuri de echipamente electrice și electronice	0,050t	Se depozitează pe platformă betonată și se valorifică de societatea prestatoare de servicii de mentenanță
Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente	16 02 16	Leduri	50 buc	Se depozitează în ambalaje special și se valorifică prin agenți autorizați

5.2. Evidența deșeurilor

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

5.3 Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Proximitatea față de cursuri de ape, zone de interes public / vulnerabile la vandalism Identificați măsurile pentru minimizarea riscurilor.	Amenajările existente ale zonei de depozitare
1	2	3	4	5
Platforma betonată	Toate deșeurile cu excepția hârtiei	Da	- aprox.400m până la râul Olt - zona de depozitare este amplasată în incinta amplasamentului, este supravegheată și nu este expusă riscului de vandalism; - minimizarea riscurilor de poluare a solului / subsolului se asigură prin verificarea periodică a integrității platformei betonate și a stării ambalajelor în care sunt stocate deșeurile	Platformă betonată

5.4. Cerințe speciale de depozitare

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperită sau împrejmuită în întregime (I) (D/N)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Deșeuri hârtie	AA	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da
Deseuri de vata minerala si spuma	B	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da

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

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

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

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

5.5. Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

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

5.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale grele asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
Activitatea de ambalare produse finite		Ambalaje de materiale plastice		Reciclare	Reciclare (R1)	
Fabricarea panourilor termoizolante, elemente profilate din tabla		Tabla		Reciclare	Reciclare (R4)	
Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse		Ambalaje de hartie, carton		Reciclare	Reciclare (R3)	
Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse		Ambalaje de lemn		Reciclare	Reciclare (R1)	

Fabricarea panourilor termoizolante		Spuma poliuretanică		Eliminare	Eliminare (D1)	Nu există alta opțiune
Fabricarea panourilor termoizolante		Vată minerală		Eliminare	Eliminare (D1)	Nu există alta opțiune
Administratie		Gunoii menajer		Eliminare	Eliminare (D1)	Nu există alta opțiune
Activitatea de intretinere reparatii utilaje		Deșeuri metalice		Reciclare	Reciclare(R4)	
Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente electrice		Deșeuri de echipamente electrice și electronice		Reciclare	Reciclare (R7)	
Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente		Leduri		Reciclare	Reciclare (R7)	

R1- intrebuintarea drept combustibil;
R3- reciclarea/valorificarea substantelor organice
R4- reciclarea/valorificarea metalelor
D1-depozitarea pe sol

5.7. Deșeuri de ambalaje

Materialul	Deșeuri ambalaje generate, tone	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie, tone						
		Reciclare materiale	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetică	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie
Sticlă					-	-	-	-
Plastic	18,5				18,5	-	18,5	-
Hârtie-carton	55,0	55,0		55,0	-	-	-	-
Metale	Aluminiu	-			-	-	-	-
	Oțel	-			-	-	-	-
	Total	-			-	-	-	-
Lemn	190,0				190,0	-	190,0	-
Altele					-	-	-	-
Total	263,5			55,0	-	-	208,5	-

6. ENERGIE

Pentru funcționare SC Multibond Dural SRL utilizează :

- *energie electrică* din rețea- furnizor S.C. CEZ VANZARE S.A, Sucursala de Distribuție a Energiei Electrice , conform contractului cu S.C. CEZ VANZARE S.A , nr. E12339E/2017.

Instalațiile existente pe amplasament se alimentează dintr-un transformator de 1000 KVA montat în spațiu special destinat din hala de producție.

Transformatorul a fost pus în funcțiune în anul 2017.

- *energia termică* necesară sediului administrativ este furnizată de către centrala termică proprie care funcționează pe combustibil solid (lemn), P=80kwh.

6.1. Cerințe energetice de bază

6.1.1. Consumul anual de energie

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

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizată/ an	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	1980MWh	1980Mwh	95,6
Electricitate din altă sursă	-		
Abur / apă fierbinte achiziționată și nu generată generată pe amplasament*	-		
Gaze naturale		Nu se aplică	
Petrol	-	Nu se aplică	
Cărbune	-	Nu se aplică	
Energie termică din surse proprii	90		4,4

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

6.1.2 Energie specifică

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

Activități/ Instalații	Consum specific de energie	Limite Interne	Compararea cu valori BAT
1	2	3	4
Fabricarea panourilor termoizolante	0,02kw/mp	0,02kw/mp	Nu sunt stabilite norme în BAT

6.1.3. Întreținere

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

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

6.2 Măsuri tehnice

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

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

6.2.1 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 (documentele de referință, termenul de punere în practică / aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic	Da		Iluminatul artificial în instalație asigură condițiile pentru desfășurarea procesului de producție, în condiții de eficiență energetică
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: Încălzirea spațiilor Apa caldă Controlul temperaturii Ventilație Controlul umidității	Nu Nu Nu Nu Nu		

6.3. Eficiența energetică.

TOTI SOLICITANȚII					
Măsura de utilizare eficientă a energiei	Recuperări de CO2		Cost anual echivalent (CAE) EUR	CAE/CO2 recuperat EURO/t	Data de implementare
	Anual	Pe durata de funcționare			
-	-	-	-	-	-

6.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

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

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare / economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Nu	Tehnica nu este specifică
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Nu este relevant . În procesele tehnologice nu se utilizează apa .	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Clădirile existente au izolații bune	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Da. Instalațiile sunt amplasate astfel încât distanțele de pompare să fie minime	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	-	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Nu.	Nu se utilizeaza apa in procesele tehnologice
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Da	
Măsurile optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului / combustibilului, excesul de aer etc.	Nu	Nu este aplicabil proceselor tehnologice
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Procesele tehnologice aplicate în instalație sunt discontinue	Neaplicabil proceselor tehnologice de pe amplasament
Valve automate	Nu	
Valve de returnare a condensului	Nu	Nu există condens
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu	Sistemele naturale de uscare nu sunt specifice proceselor
Altele	-	-

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

Cerința BAT/ENE	SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA	Mod de aplicare
BAT constă în identificarea aspectelor unei instalații care infuiențează eficiența energetică prin efectuarea unui diagnostic energetic	Diagnosticul energetic este realizat prin urmărirea consumului de energie a utilajelor	Conformare cu BAT,secțiunea 4.2.2.2. pct. 3.
BAT este identificarea cu ocazia diagnosticului energetic a: - consumului de energie; - oprirea utilajelor cand funcționează în gol; - posibilitatea de a utiliza surse alternative	A fost analizat consumul de energie și se urmărește minimizarea acestuia prin reducerea timpului de funcționare la strictul necesar. S-a analizat posibilitatea utilizării altor surse de energie dar nu s-au găsit alte soluții.	Conformare cu BAT,secțiunea 4.2.2.2. pct. 4
.BAT este stabilirea de indicatori de eficiență energetică prin: - identificarea și înregistrarea de limite adecvate, - identificarea factorilor de înregistrare care pot provoca o variație în eficiența energetică a instalației/procesului.	Consumul specific de energie electrica este de 0,02kw/ mp de panou . Factorii care pot provoca o variatie in eficienta energetica a instalatiei sunt: - functionarea optimă a utilajelor; - planificarea productiei pentru a utiliza optim utilajele consumatoare de energie	Conformare cu BAT, secțiunea 4.2.2.4 pct.8.
.BAT este de a face comparații sistematice și regulate de referință din sector la nivel national, dacă sunt disponibile date validate.	Nu sunt stabilite norme de consum de energie la nivel national pentru fabricarea panourilor termoizolante. SC SC TOPANEL PRODUCTION PANELS SA calculeaza consumul specific de energie/mp de panou dar nu se pot face comparatii.	BAT 4.2.2.5 neaplicabil
.BAT este optimizarea sistemului de pompare utilizând tehnicile: - proiectare – se va evita supradimensionarea pompelor, se va alege corect motorul pompei, optimizarea sistemului de conducte; - control și reglarea sistemului – oprirea pompelor inutile, întreținere regulată, sistem de conducte cu diametre optime, reducerea la minim a numărului de curbe,teuri, reducții, etc.	Toate utilajele consumatoare de energie au fost dimensionate din faza de proiectare in acord cu capacitatea de productie. In timpul procesului de fabricare ,personalul supravegheaza functionarea utilajelor si porneste/opreste utilajele consumatoare in functie de fazele procesului tehnologic. Sistemul de transport al fluidelor este dimensionat conform normativelor de proiectare utilizand trasee optime ca lungime si nr. de fittinguri.	Conformare cu BATsecțiunea 4.3.8. / 3.8.1/ 3.8.5/ 3.8.4 /3.
.BAT este optimizarea sistemului	Ventilatoarele de proces sunt	

de ventilație prin proiectare și controlul sistemului în ansamblu prin: a)- echiparea zonelor separate pentru ventilație generală, ventilație specifică, ventilație de proces; b)- optimizarea numărului, forma și mărimea ventilatoarelor folosind ventilatoare de înaltă eficiență, concepute să funcționeze la rata optimă; c)- mentenanță prin oprirea sau reducerea ventilației când este posibil, verificarea etanșeității sistemului.	dimensionate pentru a corespunde funcției de exhaustare de eventuale noxe Verificarea etanșeității sistemului are loc periodic.	a,b-Conformare cu BATsecțiunea 4.3.9 pct.27/3.9.1/3.9.2.1 c)Conformare cu BAT secțiunea 4.3.9 pct.27 /3.9.2.2.
BAT este proiectarea sistemului de aer prin: - evitarea traseelor lungi, a coturilor, secțiunilor înguste; - conducte de diametre optime.	Proiectarea s-a făcut ținând cont ca amplasarea utilajelor și implicit a traseelor să fie optime, iar diametrele conductelor au fost corelate cu volumele vehiculate.	Conformare cu BAT secțiunea 4.3.9 pct.27
BAT este de a optimiza sistemele de iluminare artificială prin identificarea cerințelor de iluminare, amplasarea în plan a utilajelor pentru a folosi lumina naturală.	Este utilizată iluminarea naturală și artificială pentru a se asigura condiții de muncă optime și pentru a reduce la minim consumul de energie. Amplasarea utilajelor permite utilizarea duratei maxime de lumina naturală.	Conformare cu BAT secțiunea 4.3.10

6.4 Alternative de furnizare a energiei

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

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

7. Accidentele și consecințele lor

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

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor Legii nr.59/2016 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	-
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor Legii nr.59/2016 ce transpune Directiva SEVESO?	Da	Dacă da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	Da Se anexeaza

7.2 Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident sau evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce
Incendiu	Puțin probabil	Emisii de gaze de ardere Pierderi materiale	- Respectarea normelor PSI - Instruirea personalului	Interventii pentru limitarea sau izolarea și lichidarea avariei (focarului), în cooperare cu alte echipe specializate și puse la dispoziție de către comandamentul general.
Evacuare anormală de pentan	Puțin probabil	Explozie	Respectarea măsurilor incluse în Politică de prevenire a accidentelor majore	-Se va evacua imediat zona

Care dintre cele de mai sus, considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?
Cele mai critice riscuri pentru mediu sunt provocate de explozie. Se anexeaza „Politica de prevenire a accidentelor majore”.

Accidente/ incidente majore produse

Instalația	Incident				Efecte ecologice
	An	Tip	Descriere succintă	Consecințe	
1	2	3	4	5	6
Nu s-au produs accidente/incidente majore					

Substanțe și amestecuri de substanțe periculoase

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase	Denumire chimica	Numar CAS	Index	Fraze de pericol	Cantitate maximă existentă în stoc pe amplasament (t)	Stare fizica	Conditii de stocare
1	Suprasec2085	Polymethylenpolip henilenizocianat	9016-87-9	-	H332;H315; H319;H334; H317;H351, H335; H373	140	L	Depozitare într-un rezervor de 38mc, în depozit special, ferit de lumină, bine ventilat
2	Ongronat 2500	Poliizocianat de poliphenyl metan (Polimer MDI)	9016-87-9	-	H332;H315; H319;H334; H317;H351, H335; H373		L	

3.	Daltofoam TR33256	Trietylfosfat 3-7% 2,2'oxydietanol1-3%	-		H315, H319	60		Depozitare în 2 rezervoare de 38 mc în depozit, la temperatura ambiantă (15-25 ⁰ C) loc uscat și bine ventilat
4	Ongropur KT 6011	Amestec polietilic poliolic>80% Tris(2-cloro-1-metiletil)fosfat<15% trietylfosfat<6%	-	-	H315, H319	60	L	
5	Daltofoam TR33332	Trietylfosfat 7-3% Tris(2-cloro-1-metiletil)fosfat 3% 2,2'oxidietanol 3-7% Alcool C9-11 etoxilat 1-3% etandiol 1-3% acid lactic1-3%	-	-	H318; H412	36	L	
6	Daltofoam TR44216	Amestec polioli Carbonat de propilenă 13-30% 2,2' oxydietanol7-13% Etan1,2 diol 1-3%	-	-	H319	10	L	Depozitare în ambalaje proprii, în locuri ferite de lumină, reci și bine ventilate
7	Daltofoam TR 33216	Masă de reacție 2,2',Oxidietanol propoxilat și formaldehidă30-60% 2 metyloxirane trietylfosfat 13-30%			H319; H317; H412		L	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat

8	Pentan	n pentan	109-66-0	601-006-00-1	H225 ;H304; H336; H411	17,668	L	Rezervor subteran, cu pereți dubli , sub pernă de azot; temperatura 5-35 ⁰ C
9	Daltofoam TR42202	Amestec polioliopropan1,2 diolpropoxilat30-60% Masa de reactiepropenoxid și oxiclurură de fosfor 7-13% Etylendiamineeto xilată și propoxilată 3-7% Etan1,2diol1-3% 2,2' oxidietanol 1-3% Butan1,4 diol 1-3%			H302; H317	18	L	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat
10	DaltofoamTO 33229	Amestec aditivi Ciclohexildimetyl amină 13-30% Hexametyl 1,3,5 triazină1,3,5 tripropanamină 13-30% 2etylhexanoat de potasiu7-13% Etan1,2diol 37% 2,2oxidietanol 1-3%			H226 ; H302; H312; H332; H314; H318; H361d; H412	10	L	Depozitat în ambalaje proprii (cubitainere de 1mc) în loc ferit de lumină, bine ventilat

11	GPL	Gaze petroliere lichefiate (propan+butan)	68476-85-7	649-202-00-6	H220;H280; H340;H350	1,17	L	Rezervor legat la centura de împământare V=2700l
----	-----	---	------------	--------------	----------------------	------	---	--

L- lichid

Substanțele care intră sub incidența Legii nr 59/2016 sunt redată mai jos:

Nr crt	Denumirea substantei periculoase	Numar CAS	Index	Fraze de pericol	Cantitate maximă existentă în stoc (t)	Cantitate relevantă conf. Legii nr.59/2016, tone			
						Anexa nr 1 partea 1		Anexa nr 1 partea 2	
						Coloana 2	Coloana 3	Coloana 2	Coloana 3
1	Pentan	109-66-0	601-006-00-1	H225;H304; H336;H411	17,668	10 (P5a) 200(E2)	50(P5a) 500(E2)	-	-
2.	GPL	68476-85-7	649-202-00-6	H220;H280; H340;H350	1,17	-	-	50(pct 18)	200(pct.18)
3	Daltofoam TO 33229	-	-	H226; H302; H312; H332; H314; H318; H361d; H412	10	5000(P5c)	50000(P5c)		

Calcul:

Inflamabil

$17,668/10 + 1,17/50 + 10/5000 = 1,7922 > 1$ pentru cantitățile raportate la cantitățile relevante pentru nivel inferior

$17,668/50 + 1,17 /200 + 10/50000 = 0,359 < 1$ pentru cantitățile raportate la cantitățile relevante pentru nivel superior.

Periculos pentru mediul acvatic

$E2 = 17,668/200 = 0,0883 < 1$ pentru cantitățile raportate la cantitățile relevante pentru nivel inferior

$E2 = 17,668/500 = 0,0353 < 1$ pentru cantitățile raportate la cantitățile relevante pentru nivel superior

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

7.3 Tehnici

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

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Materiile prime se verifica sa fie conforme cu certificatele de calitate si fisele de securitate.
depozitare adecvată	Depozitarea materiilor prime, a produselor finite, subproduselor, materialelor refolosibile se face controlat și adecvat
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control	Da exista alarme acustice si optice pentru pentan.
bariere și reținerea conținutului	Rezervoarele sunt amplasate in cuve
cuve de retenție și bazine de decantare	Sunt cuve de retenție la rezervoarele de polioli si izocianat si la rezervorul de pentan. Materiile prime stocate in ambalaje originale se transvazeaza in cazul spargerii unui ambalaj.
izolarea clădirilor	Instalațiile tehnologice sunt amplasate într-o clădire care este construita astfel încât să. fie aigurate distanțele impuse de legislație, care, în caz de accident/ avarie, să nu afecteze instalațiile din jur
asigurarea preaplinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor	Rezervoarele de polioli si izocianat sunt dotate cu indicare de nivel local (rigla gradata si furtun de nivel) si cu indicare de nivel digital.
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	.Amplasamentul este împrejmuit și păzit
registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatările inspecțiilor de întreținere	Nu au fost înregistrate accidente/incidente. Schimbările de procedură sunt comunicate conducătorilor sectoarelor cărora le sunt adresate și care sunt interesați. Constatările inspecțiilor de întreținere sunt aduse la cunoștința șefului de departament care trebuie să ia măsuri, dacă este cazul, pentru eliminarea neconformităților
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a	Sunt elaborate procedurile:

răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente	PG 14-02 Identificarea pericolelor și evaluarea nivelului de risc; PG11-02 Pregătirea pentru situații de urgență și capacitatea de răspuns
rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	Personalul implicat în managementul accidentelor este constituit din: - coordonatorul de incident; - responsabilul cu siguranța - șef secție— - personalul de serviciu - echipa de intervenție. -Sunt luate măsuri în vederea repunerii în funcțiune a instalațiilor afectate și reabilitarea factorilor de mediu.
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	Pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice, în <i>procedurile de operare</i> sunt cuprinse: -instrucțiuni pentru predarea-primirea schimbului -modul și frecvența de întreținere al utilajelor și echipamentelor -intervenția în caz de apariție a unor dereglări a parametrilor de proces, care pot conduce la oprirea accidentală a instalației
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare	Compoziția apelor uzate este analizată la cererea prestatorului de servicii
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura că nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	-
alarmele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului	-
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Sunt stabilite în: - Planul de organizare a apărării împotriva incendiilor; - Plan de intervenție –apărare împotriva incendiilor; - Politica de prevenire a accidentelor majore Sunt elaborate procedurile: PG 14-02 Identificarea pericolelor și evaluarea nivelului de risc; PG11-02 Pregătirea pentru situații de urgență și capacitatea de răspuns

căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	Coordonarea acțiunilor de prevenire, protecție, intervenție și conducere se realizează conform Planului de intervenție Căile de comunicare cu autoritățile de resort și serviciile de urgență (apărarea civilă, pompieri, salvare, etc.) și de mediu sunt deasemenea stabilite .
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare	Procedurile de evacuare se desfășoară diferențiat pe tipuri de urgență:conform Planului de organizare a apararii impotriva incendiilor
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluvială, prin rețele separate de canalizare	Apa utilizată la stingerea incendiilor se va scurge pe platform betonata.
Alte tehnici specifice pentru sector	In organizarea PSI la locul de muncă sunt specificate căile de evacuare pentru toate locațiile și obligativitatea tuturor sectoarelor de a păstra libere căile de acces stabilite.

8. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

8.1 Receptori

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația / sursa funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Instalația este amplasată în zona industrială. Limitrof amplasamentului nu sunt receptori sensibili la zgomot. Prima casă este la distanța de 150m	60dB(A)	Da	Anual/ la cererea organelor de control	64,5/62,7	Limita prevăzută de STAS 10009/2117 este de max. 65 dB(A) la limita proprietății

Se anexează Raportul de încercare nr.1827/27.11.2017

8.2 Surse de zgomot

(Informații referitoare la sursele și emisiile individuale)

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ. Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu după caz (impact sau/și bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident. NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.						
1	2	3	4	5	6	7
Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații (instalația)	Punct de lucru	Descrieți natura zgomotului	Există un punct de monitorizare specificat	Care este contribuția la emisia totală de zgomot	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot și măsurile de protecție a personalului	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT
Hala de fabricație panouri	spumare	Zgomot de motor	Se fac analize la		1.Echipamentele sunt amplasate în spațiu închis	Întreținere corespunzătoare a

termoizolante, profilare tabla (C,U,Z, Sigma), profilare cuta inalta , tip tigla , fabricare accesorii, instalația de aer comprimat	debitare	Zgomot de motor	locul de munca		2..Întreținere corespunzătoare a echipamentelor	echipamentelor
	profilare	Zgomot de motor				

Surse de zgomot ocazionale:

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

Orice alte informații relevante trebuie precizate aici sau trebuie făcută referire la ele. De ex. surse din afara instalației Limitrof amplasamentului sunt surse de zgomot obiectivul fiind amplasat in zona industrială

8.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

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

8.4.Întreținere

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

8.5.Limite

Receptor sensibil		Limite	Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificați situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
Prima casa la distanța de cca. 150m	limita societății	Max. 65dB(A)	65dB	-

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

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

Nu este instalație cu risc ridicat.

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

Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare

Benzile transportoare sunt amplasate în incinta halei.

Manevrare mecanică

-

Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare

-

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

9. MONITORIZARE

9.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACĂ NU:		
					Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă.	Metode și intervale de corectare a calibrării	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire / competențe
1	2	3	4	5	6	7	8
Pulberi, mg/Nmc	Cos zona de spumare si debitare vata bazaltica	Semestrial	SR EN13284-1:2008	Da	-	-	-
MDI, mg/Nmc			SR ISO 10396:2008				
Pentan							
Pulberi, mg/Nmc	Cos Frezare- zona fierastraului		SR EN 13284-1:2008				
Pentan mg/Nmc	Cos Evacuare emisii fugitive de pentan						
Pulberi totale, mg/Nmc	Cos Centrala termica pentru încălzirea spatiilor administrative	La cererea organelor de control	SR EN13284-1:2008				
CO mg/Nmc			Analizor de gaze				
SOx mg/Nmc							
NOx mg/Nmc							

9.2. Monitorizarea emisiilor în apă

9.2.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

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

9.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Nu este cazul.

9.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	Unit.pH	In rețeaua de canalizare a SC Oltchim SA	La cererea prestatorului de servicii	SR.ISO10523-97
Materii în suspensie	mg /l			SR ISO 6060-96
Reziduu filtrabil	mg/l			STAS 9187-84
CCO-Cr	mgO2/l			SR – 7587-96
CBO5	mgO2/l			SR ISO 5815/98
Azot amoniacal (NH4+)	mg/l			STAS 8683-70
Subst.extractibile	mg/l			SR7587-96
Produse petroliere	mg/l			SR 7877/1-95

Parametru	Unitate de măsură	Valoare determinată	Valoare limita
pH	Unit.pH	7,21	6,5-8,5
Materii în suspensie	mg /l	32	350
Reziduu filtrabil	mg/l	1466	-
CCO-Cr	mgO2/l	276	500
CBO5	mgO2/l	139,3	300
Azot amoniacal (NH4+)	mg/l	260	30
Subst.extractibile	mg/l	<20	30
Produse petroliere	mg/l	0,17	-

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	Raport de încercare nr1983/28.11.2017
--	---------------------------------------

9.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Ambalaje de materiale plastice	t	Activitatea de ambalare produse finite		cântărire

Tabla	t	Fabricarea panourilor termoizolante, elemente profilate din tabla	lunară	cântărire
Ambalaje de hartie, carton	t	Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse		cântărire
Ambalaje de lemn	t	Activitatea de aprovizionare/ambalare /livrare produse		cântărire
Spuma poliuretanică	t	Fabricarea panourilor termoizolante		cântărire
Vata minerală	t	Fabricarea panourilor termoizolante		cântărire
Gunoii menajeri	t	Administratie		cântărire
Deșeuri metalice	t	Activitatea de intretinere reparatii utilaje		cântărire
Deșeuri de echipamente electrice și electronice	t	Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente electrice		cântărire
Leduri	nr	Activitatea de intretinere reparatii utilaje/echipamente		numarare
Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri		- Registru de evidență a gestiunii deșeurilor		

9.6 Monitorizarea mediului

9.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

În Autorizația de mediu nr.9/2017 monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației nu este cerută.

9.6.2. Monitorizarea impactului

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

Factor de mediu/ parametru	Metoda de monitorizare	Concluzii dacă au fost formulate
APA		
pH	SR.ISO10523-97	Poluanții din apa reziduală se încadrează în limitele admise din NTPA 002 HG.352/05
Materii în suspensie	SR ISO 6060-96	
Reziduu filtrabil	STAS 9187-84	
CCO-Cr	SR – 7587-96	
CBO5	SR ISO 5815/98	

Azot amoniacal (NH4+)	STAS 8683-70	
Subst.extractibile	SR7587-96	
Produse petroliere	SR 7877/1-95	
AER		
Zgomot	STAS 616/1-08 STAS 616/2-82 ISO 1996/2:2008	Se vor efectua analize la limita amplasamentului spre prima casa
Pulberi		Se vor efectua analize la limita amplasamentului spre prima casa

9.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare;	Materiile prime și auxiliare sunt achiziționate numai însoțite de certificate de calitate și fișe tehnice de securitate
1) oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze;	Conform regulamentelor de funcționare, O ₂ , temperatura și presiunea în centralele termice sunt monitorizate continuu iar emisiile de NO _x , SO ₂ , CO prin analize periodice
2) eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu;	Verificarea periodică asistemelor de filtrare
3) consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat);	Consumul de energie este contorizat.
- calitatea fiecărei clase de deșeurii generate.	Deșeurile sunt stocate separat, pe tipuri, fiind înregistrate în Registrul de evidență a deșeurilor. Calitatea deșeurilor nu este determinată analitic.
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului.	- Zgomotul la limita amplasamentului pe direcția primei case de locuit.

9.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

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

10. DEZAFECTARE

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

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

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

Toare rezervoarele, echipamentele sunt amplasate suprateran; semiîngropat nu este decât rezervorul depentan. La conducte amplasarea subterană a fost evitată de câte ori normele tehnice au permis.

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

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

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

Nu este cazul

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

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

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

Materialele folosite sunt reciclabile

10.2. Planul de închidere a instalației

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

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

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

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

PLANUL DE ÎNCHIDERE propus include următoarele etape:

A. Activități preliminare de elaborare a următoarelor documentații:

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

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

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

B. Încetarea activităților productive

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

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

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

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

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

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

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

D. Activități de conservare

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

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

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

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

E. Activități de demontare utilaje, echipamente și instalații auxiliare

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

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

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

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

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

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

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

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

F. Activități de demolare

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

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

G. Activități de curățare și ecologizare a amplasamentului

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

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

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

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

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

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

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

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

10.3. Structuri subterane

Pentru fiecare structură subterană identificată în planul de mai sus se prezintă pe scurt detalii privind modul în care poate fi golită și curățată / decontaminată și orice alte acțiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din funcțiune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie.

Identificați orice aspecte nerezolvate.

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

10.4. Structuri supraterane

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

10.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul

10.6. Depozite de deșuri

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

10.7. Zone din care se prelevează probe

Zone / locații în care se prelevează	Motivație
--------------------------------------	-----------

probe de sol / apă subterană	
- zona depozitului de stocare polioli si izocianat	Deși zona depozitului de stocare polioli și izocianat este betonată, zona respectivă poate fi contaminată cu poluanții specifici Prelevarea de probe de sol este necesară pentru a stabili măsurile cele mai adecvate pentru remediere

11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

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

12. LIMITELE DE EMISIE

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

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

Emisiile rezultate din procese tehnologice si sunt exhaustate, nu provin dintr-o sursă punctiformă ci sunt emisii fugitive care apar în timpul proceselor tehnologice in anumite zone (de spumare, de debitare, etc)si sunt monitorizate ca emisii la locul de munca; totuși avand în vedere că acestea sunt captate, filtrate si se exhausteaza printr-un coș , se consideră sursa ca fiind fixă, dirijată.

Activitate	Nivel emisie	Puncte de emisie	Valoare Limită Emisie	Unitați de măsură	Normativ
Centrala termica	Pulberi totale	cos	100	mg/Nmc	VLE conform Ordinului MAPPM nr.462/1993
	CO		250	mg/Nmc	
	Oxizi de sulf (SOx) exprimați în SO ₂		2000	mg/Nmc	

	Oxizi de azot (NOx) exprimați în NO ₂		500	mg/Nmc	
	Substanțe org. exprimate în COT		50	mg/Nmc	
Fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică	Pulberi	coș	50	mg/Nmc	VLE conform Ordinului MAPPM nr.462/1993
	MDI		20		
	Pentan		150		
Fabricare panouri termoizolante cu vată bazaltică	Pulberi	coș	50	mg/Nmc	
Evacuare emisii fugitive de pentan	Pentan	coș	150	mg/Nmc	

12.1.2. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ în mediu (tone)
Electricitate din rețeaua publică	534,2
Electricitate din altă sursă*	-
Abur adus din afara amplasamentului / apă fierbinte*	-
Gaz metan, gaze de rafinărie, petrol	
Total	534,2

➤ specificați mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO₂

--

12.2. Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apă asociate utilizării BAT-urilor

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

Substanța	Puncte de emisie	Valoare prag, mg/ l	Valoare limită de emisie propusă mg/ l
pH	In rețeaua SC OLTCHIM SA	6,5- 8,5	6,5-8,5
Materii în suspensie		245	350

Reziduu filtrabil		-	-
CCO-Cr		350	500
CBO5		210	300
Azot amoniacal (NH4+)		21	30
Subst.extractibile		21	30
Produse petroliere		-	-

12.3. Emisii în rețeaua orășenească - nu se evacuează ape în rețeaua orășenească

12.4. Zgomot

Nivelul de zgomot măsurat la limita incintei nu va depăși valoarea de **65 dB(A)** prevăzută de **STAS 10009/ 2017** (valoare maximă permisă).

13. Impact

13.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

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

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

Amplasamentul este în zonă industrială.

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

HG nr. 971/2011 pentru modificarea și completarea HG nr.1284/2007 privind declararea ariilor de protecție specială avifaunistică ca parte integrantă a rețelei ecologice europene Natura 2000 din România nominalizează Rm. Vâlcea cu arie de protecție specială avifaunistică ROSPA 0106- Valea Oltului inferior.

În sit sunt incluse un număr de 7 lacuri de acumulare de pe râul Olt : Rm. Vâlcea, Raureni, Govora, Babeni, Ionesti, Zavideni, Dragasani.

Urmare instalării în acest bazin hidrografic a unor condiții favorabile cuibaritului și hranei multor specii de pasări de apă s-a putut observa de la an la an o creștere semnificativă de pasări atât ca diversitate cât și ca număr de indivizi în perioada de vară și de iarnă.

Distanța de la amplasament la sit este de aproximativ 400m.

Limitrof amplasamentului terenurile au folosință industrială ceea ce face ca fauna să fie reprezentată de animale și păsări comune (rozătoare, vrăbie, cioară, etc.), specific intravilanului unei localități.

Vegetația este specifică intravilanului unei localități (pomi, diverse plante ierboase, etc)

Biodiversitatea existentă în zonă nu este afectată de funcționarea obiectivului.

Activitatea desfășurată de S.C.. TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A nu afectează securitatea ariei de protecție specială avifaunistică ROSPA 0106- Valea Oltului inferior.

13.2.1. Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
-	SC TOPANEL PANELS SA este amplasat în zonă industrială. Prima casa este situată la cca 150m. .	- emisii în atmosferă de pulberi și gaze reziduale din procese tehnologice	Se vor efectua măsurători. Lipsa sesizărilor indică impactul nesemnificativ asupra zonei limitrofe.

13.3 Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

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

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

Rezumatul evaluării impactului		
Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1 % din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*
Factorul de mediu apă -	Nu este cazul	Apele uzate deversate sunt menajere. Nu rezulta ape uzate industriale
pH		84,8
Materii în suspensie		9,2
Reziduu filtrabil		-

CCO-Cr		55,2
CBO5		46,3
Azot amoniacal (NH4+)		-
Subst.extractibile		66
Produse petroliere		-

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

13.4. 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:	Deșeurile sunt colectate pe tipuri de deșeuri, funcție de tipul deșeurilor. și depozitate corespunzător, astfel încât să nu pericliteze sănătatea umană și să nu afecteze mediul. Operațiile de stocare temporară nu produc zgomote Depozitarea se face în interiorul amplasamentului și nu este afectat peisajul zonei
- risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	
- cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau	
- afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special.	

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

13.5. Habitate speciale

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

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

**DIRECTOR GENERAL
VOICU DORIN**

**Întocmit
Ing. Elvira Dumitriu**

S.C.TOPANEL PRODUCTION PANELS S.A.
DIRECTOR GENERAL
VOICU DORIN

SE APROBĂ
APM VALCEA
DIRECTOR EXECUTIV
ALIN IULIAN VOICESCU

SERVICIU MONITORIZARE
RESPONSABIL LABORATOARE

Program de monitorizare

Indicator de calitate	Metoda de analiza *	Frecvența	Locul prelevării probei	Limite
		AER - emisii		
Pulberi, mg/Nmc	SR EN13284-1:2008	Semestrial si la sesizari	Cos emisii de la fabricare panouri termoizolante cu spuma poliuretanică - zona spumare, si frezarea saltelelor de vata	50
MDI, mg/Nmc	SR EN 13649-2002 SR EN 14662/2-2005			20
Pentan	SR EN 13526-2002 SR EN 12619-2002			150
Pulberi, mg/Nmc	SR EN13284-1:2008	Semestrial si la sesizari	Cos emisii de la frezare- zona fierastraului	50
Pentan, mg/Nmc	SR EN 13526-2002 SR EN 12619-2002	Semestrial si la sesizari	Cos emisii evacuare emisii fugitive de pentan	150
Pulberi totale	SR EN13284-1:2008	La solicitarea organelor de control si la reclamatii	Centrala termica	100
CO	Analizor de gaze			250
Oxizi de sulf (SOx) exprimați în SO ₂				2000
Oxizi de azot (NOx) exprimați în NO ₂				500
Substanțe org.				50

exprimate în COT				
AER - imisii				
Pulberi, µg/mc	STAS 10813-76	Semestrial si la sesizari	La limita societatii pe directia spre prima casa	50
Nivel de zgomot echivalent, dB	STAS 616/1-08 STAS 616/2-82 ISO 1996/2:2008		La limita societatii pe directia spre prima casa	65
APA PLUVIALĂ				
pH	SR ISO10523-2009	La solicitarea prestatorului de servicii	Camin de deversare ape pluviale in reseaua SC Oltchim SA	6,5-8,5
Materii în suspensie mg/l	STAS 6953-81			35
CBO5, mg O ₂ /l	SR EN1899-2/2002			20
CCOCr, mg O ₂ /l	SR ISO6060/96			70
Subst. extractibile mg/l	SR ISO 7587-86			20,0
Produse petroliere, mg/l	SR 7877/1-95			5,0
Reziduu filtrat la 105 ⁰ C, mg/l	STAS 9187/84			2000
APA MENAJERĂ				
pH	SR.ISO10523-97	La solicitarea prestatorului de servicii	Camin de deversare ape menajere in reseaua SC Oltchim SA	6,5-8,5
Materii în suspensie	STAS 6953-81			350
Substante extractibile	STAS 7167-92			30
CCO-Cr	SR ISO6060/96			500
CBO5	SR EN1899-2/2002			300
Azot amoniacal (NH ₄ ⁺)	SR ISO 7150-1/2001			30
Detergenti anionici	SR ISO 7587/1,2 -96			30
Fenoli	STAS 7167/92			30
SOL				
Cianuri complexe	ISO 11262-2003	1/10 ani incepand cu 2019	Langa depozitul de izocianat	Incadrarea conf. Ordinului 756/1997
Total hidrocarburi din petrol	SR 7877/2-95 ISO 14507-2003			

*Metoda de analiza va fi cea corespunzatoare standardului in vigoare

