



PANAITE SORIN VASILE – persoană fizică autorizată

✉ 440216 SATU MARE • Str. MAL STÂNG SOMEȘ BI. T3 Ap. 28
C.I.F. 20896950 R.C. F30/122/2003
Cont RO35BTRLRONCRT0401311501
BANCA TRANSILVANIA Satu Mare
Tel: 0745545849; e-mail: sorinpanaite@yahoo.com

Persoană înscrisă în Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului –
valabil până la data de 21.10.2021

DOCUMENTAȚIE TEHNICĂ

PENTRU REVIZUIREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

➤ FORMULAR DE SOLICITARE

MARTIE 2019

TITULARUL ACTIVITĂȚII

SC MULTIPACK SRL, Pântășești, Jud. Bihor

INSTALAȚIA

**INSTALAȚIA DE CONFEȚIONARE A AMBALAJELOR DIN
MATERIAL PLASTIC ȘI IMPRIMAREA ACESTORA PRIN
TIPOGRAFIERE ȘI SERIGRAFIE**

RESPONSABIL PROIECT:
cerc.șt. ing. Sorin PANAITE

Panaite





MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

CERTIFICAT DE ÎNREGISTRARE

În conformitate cu prevederile Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea 265/2006, cu modificările și completările ulterioare și ale Ordinului ministrului mediului nr. 1026/2009 privind condițiile de elaborare a rapoartelor de mediu, rapoartelor privind impactul asupra mediului, bilanșurilor de mediu, rapoartelor de amplasament, rapoartelor de securitate și studiilor de evaluare adecvată.

În urma analizei solicitării depuse și informațiilor furnizate și susținute în procedura de înregistrare de:

PANAITE SORIN VASILE

cu domiciliul în: Satu Mare, Str. Mal Stâng Someș, bl.T3. ap.28, județul Satu Mare,
Mobil 0745 545 849, Fax 0361 814 082, Email sorinpanaite@yahoo.com
CNP 1681204301983

persoana fizică este înscrisă în *Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului la poziția nr. 721* pentru

RM	<input checked="" type="checkbox"/>
RIM	<input checked="" type="checkbox"/>
BM	<input checked="" type="checkbox"/>
RA	<input checked="" type="checkbox"/>
RS	<input type="checkbox"/>
EA	<input type="checkbox"/>

Emis la data de: 21.10.2016

Valabil până la data de : 21.10.2021

PREȘEDINTELE COMISIEI DE ÎNREGISTRARE

Raul Călin POP
SECRETAR DE STAT

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalației care solicită autorizarea activității

Numele instalației

- **INSTALAȚIA DE CONFEȚIONARE A AMBALAJELOR DIN MATERIAL PLASTIC ȘI IMPRIMAREA ACESTORA PRIN TIPOGRAFIERE ȘI SERIGRAFIE**

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

S.C. MULTIPACK S.R.L.

Sat Pântășești, comuna Drăgănești, nr. 41, jud. Bihor

Tel/Fax: 0040 259 407 347/ 0040 259 407 348

Cod unic de înregistrare: 14467210

Cod unic de înregistrare: J05/178/2002

E-mail: biroumediu@ns.rienidrinks.ro

Profil de activitate conform Legii nr. 278 / 2013 (Anexa 1)

6.7. Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent organic mai mare de 150 kg pe oră sau mai mare de 200 de tone pe an

Activitate desfășurată conform CAEN

1330 - finisarea materialelor textile

1812 - alte activități de tipărire

1813 - alte lucrări de tipografie

2221 - fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și pofilelor din materiale plastice

2222 - fabricarea articolelor de ambalaj din material plastic

Numele și prenumele proprietarului: ec. Bulzan Traian – Administrator

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

Responsabil protecția mediului: ing. Cîmpian Cristian

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:
Responsabil protecția mediului: ing. Cîmpian Cristian

Nr. de telefon: Tel: 0724 – 081 870 Adresa de e-mail: biroumediu@ns.rienidrinks.ro

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta revizuirea autorizației integrate de mediu AIM 119 NV6 din 18.02.2011 eliberată de ARPM Cluj Napoca, revizuită la 16.12.2013 de APM Bihor.

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

Nume: ec. Bulzan Traian

Funcția: Administrator

Semnătura și ștampila

Data: 14.03.2019



INFORMAȚIA SOLICITATĂ PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA ȘI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUARII

O descriere a	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalației și activităților sale	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- materiilor prime și auxiliare, altor substanțe și a energiei utilizate în sau generate de instalație	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- surselor de emisii din instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- condițiilor amplasamentului pe care se afla instalația	Formularul de solicitare	
- naturii și a cantităților estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului	Secțiunile 0, 12 și 13	
- tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație,	Formularul de solicitare Secțiunile 3.2, 3.4.3, 4.9.1 și 12	
- acolo unde este cazul, măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate de instalație,	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
- măsurilor suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale care decurg din obligațiile de baza ale operatorului/titularului activității	Formularul de solicitare Secțiunea 14	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile	Formularul de solicitare secțiunea 3.2, 0 și 12	
(b) nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare Secțiunea 13	
(c) este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
(d) energia este utilizată eficient	Formularul de solicitare Secțiunea 6	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor	Formularul de solicitare Secțiunea 7	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare	Formularul de solicitare Secțiunea 10	
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu	Formularul de solicitare Secțiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Secțiunile 4.15 și 11.2	
Rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus	Formularul de solicitare Secțiunea 1	

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE

Nr	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele înscrise în autorizarea integrată de mediu			
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată			
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice(schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeti punctele de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4.5 (dacă este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Secțiunea 11		
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Secțiunea 2.3 (dacă este cazul)		
8	O evaluare BAT completa pentru întreaga instalație	Secțiunea 4.15		
9	Organigrama instalației	Secțiunea 2.1		
10	Planul de situație Indicați limitele amplasamentului	Formularul de solicitare		
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locația instalației	Secțiunea 2.3.5		
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Secțiunea 4.14 (Miros)		
14	Receptori sensibili - ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea și completarea legii apelor 107/1996 în apele subterane	Secțiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 8.1		
16	Puncte de emisii continue și fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Secțiunea 13.2		
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Secțiunea 13.5		
19	Planuri de amplasament arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri			
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate	Secțiunea 4		
21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Secțiunea 13.5		
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Secțiunea 13.5		

FORMULAR DE SOLICITARE A AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

Nr	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația, sau în legătură cu acestea			
24	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate			
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații			
26	Copie a anunțului public			

SECȚIUNEA 1 **REZUMAT NETEHNIC**

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1. DESCRIERE

Instalația este situată în partea de nord-est a platformei industriale Drăgănești - Sudrigiu, la sud-vest de DN 76 Oradea - Deva, între localitățile Rieni și Beiuș, la km 114, în intravilanul localității Pântășești, la distanța de peste 1 km față de zonele rezidențiale și are ca vecinătăți:

NV – pășune comunală, comuna Sebiș

NE – platforma industrială Drăgănești

S – comuna Sudrigiu

E – platforma industrială Drăgănești

Terenul din incinta industrială poate fi împărțit convențional în mai multe Zone funcționale distincte, ce diferă între ele prin una sau mai multe din caracteristicile următoare:

- activitatea desfășurată
- sensibilitatea terenului și a zonelor învecinate
- nivelul de dotare cu infrastructură pentru utilități
- gradul de ocupare al terenului
- existența de receptori sensibili la poluare în zonă

Terenul și construcțiile existente sunt proprietatea SC EUROPEAN FOOD SA și sunt închiriate la SC MULTIPACK SRL

Suprafața totală ocupată este de cca.5,23 ha, din care:

- construcții cu învelitori.....12761 mp
- platforme betonate și drumuri de acces 16116 mp
- teren liber21360 mp

Activitatea se desfășoară în hala de producție de tip parter, având suprafața construită $S_c = 12761$ mp, cu următoarea structură funcțională:

- Secția fabricare folie
- Secție tipografie - flexografie
- Secția serigrafie
- Sectia tipografie – offset in rotativă
- Secția dopuri și preforme
- Sectia laminare,
- Sectia fabricare pungi
- Stație aer comprimat, laborator, depozite
- Sector administrativ

Activitatea se desfășoară 260 zile/an, în 1÷3 schimburi

- **Descrierea fluxului tehnologic**

Descrierea utilajelor și a echipamentelor folosite este prezentată mai jos:

Descrierea structurală a amplasamentului	Instalațiile și echipamentele fixe de pe amplasament
<p>Secția fabricare folie S = 2250 m² Construcție tip parter, din panouri termoizolante</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tancri de stocare polietilenă, cu sistem de alimentare pneumatică (3 silozuri exterioare, V=80 mc/buc) • Mașini de produs folie tip Reifenhauser - 8 buc., capacitate: 7 × 180 kg/h, 1 × 550 kg/h <ul style="list-style-type: none"> - dozatoare pentru granulele de polietilenă - extruder cu încălzire electrică - site pentru reținerea eventualelor impurități din PE topită - melc pentru transport PE topită spre capul de suflare - cap suflare - role purtătoare - rola de bobinare • Moara de măcinat folie rebut Sycoplast- 1 buc. <ul style="list-style-type: none"> - moară - extruder pentru topire fulgi de PE - granulator - sistem de răcire a granulelor de PE - cu apă în circuit închis - melc transportor • Mașina de metalizat folie - 1 buc., 130 kg/h folie metalizată <ul style="list-style-type: none"> - corpul mașinii, sistem de răcire cu freon, la -20 °C - sistem de alimentare folie - sistem de alimentare sârmă de aluminiu din bobine - capuri de vaporizare a aluminiului - pompa de vid
<p>Hala laminare S=850m², Construcție tip parter, din panouri termoizolante</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mașini de laminat Super Symplex: 2 buc.,capacitatea: 240 kg folie/h <ul style="list-style-type: none"> - dispozitiv de presare: două role acoperite cu un strat de cauciuc special, încălzite electric, la 40-50 °C - sistem de încălzire electrică (40-50°C) a aditivului: două cuve din inox (una pentru componenta de baza -60-70% și una pentru întăritor-30-40%) - role transportoare pentru folia laminată • Mașini de debitat folie: 3 buc. (2 pentru pungi, una pentru etichete) <ul style="list-style-type: none"> - sistem de alimentare manuala a foliei de pe role - sistem de debitare, cu lame - sistem de rulare benzi debitate pe tuburi din carton sau PVC - capacitatea: 2 × 115 kg/h si 1 × 240 kg/h
<p>Sectia fabricare pungi S= cca. 450 m²</p>	<p>Pentru fabricarea pungilor se utilizează următoarele mașini:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mașina de fabricat pungi P1 tip STIEGLER – 6.000 buc/h - Mașina de fabricat pungi P2 tip STIEGLER – 6.000 buc/h - Mașina de fabricat pungi L1 tip LEMO – 9.000 buc/h - Mașina de fabricat pungi L2 tip LEMO – 6.000 buc/h - Mașina de fabricat pungi P3 tip W&H – 7.500 buc/h
<p>Sectia Tipografie S = 2250 m² Constructie tip parter, din panouri termoizolante</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Instalație de pregătire tipare -2 linii, fiecare cu: <ul style="list-style-type: none"> - utilaj fixare Cyrel 1002 E: surse UV (lămpi UV - 30 buc.), cadru fixare plăci, sertare, echipament automatizare și control - utilaj de spălare B Cyrel 1002 D: cadru fixare plăci, sertare, echipament de spălare cu perii, echipament de automatizare și control, - utilaj de uscare Cyrel 1002 D: cadru fixare, sertare, echipament automatizare si control, echipamente tratare definitivă a plăcilor cu UV (lămpi UV - 30 buc.) - utilaj de fixare U Cyrel 1002 LF: echipamente tratare definitivă a

Descrierea structurală a amplasamentului	Instalațiile și echipamentele fixe de pe amplasament
	<p>plăcilor cu UV (lămpi UV - 30 buc.)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guilotine tip Nyloflex Cutting Table: 2 buc. • Utilaj de găurire pneumatică: 1 buc • Mixer de cerneală Stork -1 buc.: vas metalic cu capac, volum 20l, sistem de mixare cu acționare pneumatică, capacitatea: 20kg/10 min. • Instalații de tipărire, închise în cabină, capacitate 3 x 320 kg folie/h <ul style="list-style-type: none"> - Utilaj tiparire Novoflex (8 culori) - Utilaj tiparire Astraflex (8 culori) - Utilaj tiparire Windmoeller &Hoelscher (10 culori) - tancuri de alimentare cu cerneală –8 -10 tancuri - sistem de alimentare cu cerneală- furtune, pompe pneumatice - cilindri anilox –rolă acoperită ceramic, cu cavități microscopice - raclete metalică– pentru razierea suprafeței rolei anilox și preluarea surplusul de cerneală - plăci tipografice, montate pe cilindrii portformă - tunel de uscare, cu abur tehnologic - sistem de exhaustare - caracteristici tehnice: lățime maximă a materialului de tiparit: 1350 mm, lățime maxima de imprimare: 1300 mm, lungime de imprimare: 370 –1250 mm, diametru maxim al rolei: 1000 mm, viteza masină: 600 m/min • Mașina de spălat 320: capacitate 920 litri solvent <ul style="list-style-type: none"> - cărucior de spălare, cu sistem pneumatic de acționare - incintă de spălare, închisă - echipament de stropire cu solvent - tanc de stocare solvent curat (distilat) - tanc de stocare solvent uzat (pentru distilare) - panou de comandă și control • Distilator ROTO 400- capacitate 290 l/12 h <ul style="list-style-type: none"> - cameră de încălzire (4 elemente de încălzire cu ulei, tanc de expansiune pentru ulei) - recipient de distilare cu condensor (cu apă de racire) - unitate de vid - sistem de răzuire reziduu din blaz - 2 vizoare de inspecție - elemente de control și monitorizare • Distilator DW 100 <ul style="list-style-type: none"> - container de circulație, fabricat din otel special, capacitatea 50 l - manta, pentru încălzire cu ulei - unitate de vacuum- pompa cu inel de fluid - sistem de răcire cu apă
<p>Secția serigrafie</p> <p>S = 430 m²</p> <p>Construcție tip parter, din panouri termoizolante</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mașina de imprimat textile SP 3000- 1buc.: - mese pentru imprimare (una pentru fiecare culoare imprimata) - site serigrafice confecționate conform graficii <p>Capacitatea: 50 segmente / h</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mașină imprimare serigrafică - grafica SVECIA – 1 buc.; • Mașină imprimare serigrafică textile SYNCHOPRINT 3000 – 1 buc.; • Mașină imprimare serigrafică SCITEX – 1 buc.; • Uscător TESOMA – 1 buc.; • Uscător continuu SVECIA – 1 buc.;

Descrierea structurală a amplasamentului	Instalațiile și echipamentele fixe de pe amplasament
	<ul style="list-style-type: none"> • Presa pneumatică pentru transfer; • Compresor; • Întinzător pentru țesături; • Aparat pentru aplicare emulsie; • Emulsionator; • Dulap de uscare a șabloanelor • Masini de cusut lineare 3 buc • Masini de cusut surfilat 2buc
<p>Secție tipografie offset în rotativă S =756 mp</p> <p>Construcție tip parter, poziționată în Depozitul de produse finite, spațiu delimitat cu pereți termoizolanți</p>	<p>Utilaje tiparire ofsset in rotativa</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tip utilaj: HEIDELBERG SPEED MASTER 74 – 1 buc - nr. unitati de culoare – 6 - Lungime – 11,9 m - Latime – 1,55 m - Inaltime – 1,91 m - dimensiune tiparire coli: 50 x 70 cm - reglaje – 400 coli • Uscator, temperature de uscare: 37 * C • Tip utilaj : HEIDELBERG SPEED MASTER 74 - 2 buc - nr. unitati de culoare: 2 + - Lungime – 5 m . - Latime – 1,55 m - Inaltime – 1,91 m - dimensiune tiparire coli: 50 x 70 cm - reglaje – 200 coli • Tip utilaj : HEIDELBERG SPEED MASTER 74 – 1 buc - nr. unitati de culoare: 1 - Lungime – 3,20 m . - Latime – 1,55 m - Inaltime – 1,91 m - dimensiune tiparire coli: 50 x 70 cm - reglaje – 200 coli • Mașină plastifiere – 1 buc.; • Mașină laminare – 1 buc.; • Mașini stantare – 2 buc.; <p>Ghilotine</p>
<p>Secția dopuri și preforme S = 1190 m²</p> <p>Construcție tip parter, din panouri termoizolante</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mașini de injectat preforme : 5 x 28 000 buc/h tip HUSKY ; 5 x 10 000 buc/h tip ARBURG - dozator granule de polimer și colorant - melc transportor - matriță - bandă transportoare Mașina de presare rebut tehnologic HSM PRESSEN GmbH - 1 buc
<p>Magazie materii prime, materiale S = 756 mp</p>	<p>Amenajată în incinta secției de producere folie</p>

Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Terenul pe care s-a realizat platforma a fost înainte de anul 1994 teren agricol (arabil și pășune).

Platforma industrială a fost înființată începând cu anul 1994.

Amplasamentul instalației a fost pus în funcțiune în anul 2002.

Dezvoltarea s-a făcut în etape succesive, prin diversificarea produselor obținute și prin extinderea infrastructurii.

Modul de utilizare actuală a terenului:

Terenul și construcțiile existente sunt proprietatea SC EUROPEAN FOOD SA și sunt închiriate la SC MULTIPACK SRL.

Suprafața totală ocupată este de cca.5,23 ha, din care:

- construcții cu învelitori..... 12761 mp
- platforme betonate și drumuri de acces 16116 mp
- teren liber21360 mp

Activitatea se desfășoară în hala de producție de tip parter, având suprafața construită $S_c = 12761$ mp, cu următoarea structură funcțională:

- Secția fabricare folie
- Secție tipografie - flexografie
- Secția serigrafie
- Sectia tipografie – offset in rotativă
- Secția dopuri și preforme
- Sectia laminare,
- Sectia fabricare pungi
- Stație aer comprimat, laborator, depozite
- Sector administrativ

Alternative principale studiate de către solicitant (legate de locație, justificare economică, orientare spre alt domeniu, etc.)

Locația aleasă de solicitant corespunde din următoarele motive:

- amplasare:
 - amplasamentul actual corespunde din punct de vedere al facilității asigurării materiilor prime, distanța minimă față de beneficiarii produselor, accesului la utilități și la forța de muncă din zonă
- justificare economică:
 - minimizarea cheltuielilor de transport a produselor realizate
 - se asigură integrarea procesului cu resursele și infrastructura din zona platformei industriale
- orientare spre alt domeniu:
 - operatorul instalației valorifică experiența sa în acest domeniu

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

La nivelul unității există dezvoltat un sistem de management al resurselor umane prin care este asigurată în mod clar stabilirea atribuțiilor și desemnarea persoanelor responsabile de desfășurarea fiecărei faze a procesului tehnologic precum și a activităților auxiliare.

Activitatea pe amplasament se desfășoară 260 zile/an.

Titularul instalației are implementat:

- Sistemul de management al calității conform SR EN ISO 9001:2015

Aspectele de mediu asociate cu activitățile în cadrul instalației includ:

- utilizarea energiei și apei
- emisiile în aer (COV)
- emisii în ape de suprafață
- emisii de deșeuri

2.1 SISTEMUL DE MANAGEMENT

Sistemul de management de mediu se bazează pe implementarea următoarelor acțiuni:

- elaborarea politicii de mediu
- stabilirea obiectivelor și țințelor de mediu
- identificarea și evaluarea tuturor aspectelor de mediu
- identificarea legislației de mediu aplicabile
- identificarea tuturor situațiilor de urgență potențiale
- pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns
- realizarea de audituri interne privind implementarea, menținerea și îmbunătățirea SMM, precum și verificarea conformării cu cerințele legale și de alt tip. Neconformitățile identificate cu ocazia auditurilor sunt documentate în rapoarte de neconformitate. Planul privind realizarea măsurilor corective stabilite cuprinde termenele de realizare, responsabilitățile precum și modul în care se verifică realizarea, evaluarea și conformarea acțiunilor corective aplicate.

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1 SELECTAREA MATERIILOR PRIME

Materiile prime se achiziționează de la furnizori autorizați și sunt însoțite de documente care atestă calitatea acestora.

Produsele chimice utilizate sunt însoțite de fișele de securitate.

FORMULAR DE SOLICITARE A AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

Principalele materii prime/ utilizări	Natura chimică/ compoziție	Inventarul complet al materialelor kg/an	Ponderea % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/ pe sol	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut P / N	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ)	Stocare
Polietilena/ granule Tip LDPE&LLDPE	Polimer/ -(CH ₂ -CH ₂)-n	652148	96-100% produs	N		Saci de plastic de 25 kg magazine silozuri exterioare
Pigment folie pentru pungă	Anorganic/ concentrat de dioxid de titan (TiO ₂) în polietilenă	509	10% produs	N		Saci plastic magazia de materii prime
Sârma de aluminiu	Anorganic/Aluminiu	969	100% produs	N		Bobine de 10 kg/ depozit de materii prime
Plăci flexografice	Monomer fotopolimerizabil	324/buc		N		Ambalate, in magazine
Granule polietilen-tereftalat	Polimer/ (-OC-C ₆ H ₄ -CO-)-C ₂ H ₂ -O-)	2648	100% produs	N		Saci de plastic/ depozit materii prime
Colorant pentru dopuri si preforme	Pigment în polipropilenă	5499	1% produs	N		Saci de plastic/ depozit materii prime
Flexosol	organic/decahidronaftalină 98% (C ₁₀ H ₁₈)	0		P		Bidoane/ depozit materii prime
Cerneluri/ cerneluri speciale	Etanol 23,3- 68 % acetat de etil 19,9% propan-2-ol 2,1% N-Ethyl-o-toluolsulfonamid <2,0%	57875,7	23-68% aer	P		Bidoane de 50 kg/ depozit materii prime
Lac	etanol: 50- 100% acetat de etil 5 - <10% celuloză nitrat 5 -<10%	13449	100% aer	P		Eurocontainer de 1 mc/ depozit materii prime
Antispumant cerneala	etanol 20,7 % acetat de etil 3,9 % 1-etoxipropan-2-ol 4,0 %	0	25% aer	P		Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Intârziator	etoxipropanol 100% <u>sau</u> metoxipropanol 100 %	8050		P		Eurocontainer de 1 mc/ depozit materii prime
Solvent tipografie diluant	Etanol:90% acetat de etil: 10%	31986	100% aer	P		Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Solutie de curatare (solvent redistilat)	Etanol 85% Acetat de etil 3% metoxipropanol 12%	425	100% aer	P		Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Sunprop RB	Acetat de etil: 24,3 %	615,3		P		Bidoane de

Principalele materii prime/ utilizări	Natura chimică/ compoziție	Inventarul complet al materialelor kg/an	Pondereea % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/ pe sol	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut P / N	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ)	Stocare
Sunlam TV	Etanol: 8,3 % Diisopropoxi-bisstanium: 5-10 %; 2 propanol: 5,9 %; Acetat de propil: 4,5 % Pigmenți și nitroceluloză până la 100 %					25-50 kg/depozit materii prime
Acetat de etil	Acetat de etil 98% Etanol 2%	1400		P		Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Liofol sau TEXACOTE	diphenilmetan-4.4'-di-isocanat: 7 - <25% ester polioli	20261		P		Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Liant	etanol: 50- 100% acetat de etil 5 - <10% celuloză nitrat 10 -<20% Butil(dialkiloxi(dibutoxfosforiloxi) titan) fosfat < 1%	20	50-100% aer	P		Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Cerneluri serigrafice	pigmenți solizi și aditivi dispersați în apă	82,038	99% produs	N		Bidoane de 25-50 kg/ depozit materii prime
Soluție de curățare serigrafie	organic/etanol 55,4% Acetat de etil 15,3%	38,36	100% aer	P		Spray, 500 ml, magazie

3.2. CERINȚELE BAT

Directiva IPPC oferă un sistem de autorizare pentru anumite categorii de instalații industriale solicitându-se atât operatorului cât și autorității, să abordeze integrat, per ansamblu potențialul de poluare și consum al instalației.

Obiectivul major al unei asemenea abordări integrate trebuie să fie acela de a îmbunătăți managementul și controlul proceselor industriale pentru a asigura un nivel înalt de protecție a mediului, în întregul său.

Tema centrală a acestei abordări este principiul general asupra faptului că operatorii vor trebui să ia măsuri preventive adecvate împotriva poluării, în special prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile, permițându-le să îmbunătățească performanța în privința mediului.

Analiza cerințelor și a modului de conformare s-a făcut ținând cont de prevederile următoarelor BREF-uri:

- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul tratării suprafețelor metalice și materialelor plastice – august 2006

- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în emisiile rezultate din depozitare – ianuarie 2007
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în industrie pentru principii generale de monitorizare – iulie 2003 și transpus în legislația românească prin Ordinul nr. 169 din 02.03.2004, pentru aprobarea prin metoda confirmării directe a Documentelor de Referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF) aprobate de Uniunea Europeană.

Modul de respectare al cerințelor BAT în cadrul instalației analizate se prezintă în tabelul următor:

Prevederi document de referință	Conformare	Observații	Justificarea neconformării
Performanța generală de mediu			
Pentru creșterea performanței generale de mediu, BAT constituie următoarele: Identificarea și implementarea programelor de formare și perfecționare a conducerii Înregistrarea consumului de apă și energie, cantităților de materii prime, deșeurii rezultate și modul de gestionare a acestora Întocmirea unui plan de intervenție în caz de poluări accidentale sau incidente legate de poluare Implementarea unui program de întreținere și reparații pentru a se asigura buna funcționare a echipamentelor și instalațiilor Planificarea corespunzătoare a activităților în cadrul instalației respectiv gestiunea materialelor și eliminarea deșeurilor	Se conformează	Se înregistrează consumurile de apă, energie, cantitățile de materii prime și cantitățile de deșeurii rezultate Există plan de intervenție în caz de poluări accidentale sau incidente legate de poluare Există un program de verificare, întreținere și reparații a echipamentelor	Nu e cazul
Tehnologia de fabricație			
Optimizarea continuă a intrărilor (materii prime și utilități) precum și nominalizarea persoanelor responsabile de aceste acțiuni	Se conformează		Nu e cazul
Optimizarea proceselor de fabricație, comparând în permanență datele teoretice cu cele practice	Se conformează		Nu e cazul
Minimizarea pierderilor de apă și de materii prime în apele uzate	Se conformează	Se urmăresc consumurile specifice și se remediază în cel mai scurt timp deficiențele	Nu e cazul

Prevederi document de referință	Conformare	Observații	Justificarea neconformării
		constatate	
Depozitarea și utilizarea substanțelor/preparatelor chimice periculoase			
Materialele inflamabile sunt depozitate în afara zonei proceselor și a zonelor generale de depozitare. Măsurile de protecție pot fi un perete rezistent la foc, un sistem de sprinklere sau un sistem de monitorizare și semnalizare	Se conformează		Nu e cazul
La depozitare se va ține seama de incompatibilitatea substanțelor. Substanțele periculoase se vor depozita separat de cele inflamabile. Separarea se va realiza printr-o distanță suficientă și/sau ziduri rezistente la foc	Se conformează		Nu e cazul
Se recomanda ca zona de depozitare sa fie prevăzută cu celule de depozitare	Se conformează		Nu e cazul
Este important ca podeaua zonei de depozitare sa fie impermeabilă și rezistentă la acțiunea corozivă a substantelor depozitate	Se conformează		Nu e cazul
Este important ca scurgerile accidentale să nu ajungă pe sol sau în canalizare, asigurându-se un sistem de colectare a scurgerilor (borduri, suprafețe cu pantă și dirijarea scurgerilor către baze de colectare, etc)	Se conformează		Nu e cazul
Pentru protecția împotriva efectelor unor eventuale incendii se prevăd mijloace de intervenție adecvate	Se conformează		Nu e cazul

Aspecte de neconformare:

- Nu s-au pus în evidență aspecte de neconformare

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

În cadrul instalației nu s-au realizat audituri referitor la minimizarea deșeurilor.

3.4 Utilizarea apei

Apa este asigurată din rețeaua SC EUROPEAN DRINKS SA și utilizată:

- În scopuri igienico-sanitare
- Igienizări spații și utilaje
- În scopuri tehnologice (răcire utilaje)
- Pentru stingerea incendiilor

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Activitățile desfășurate cuprind:

Activitatea procesul / secția	Descrierea proceselor și subproceselor
Fabricare folie/extrudare	Din silozurile de stocare, granulele de polietilenă se alimentează în dozatoare, se topesc în extruder; materialul topit trece prin sita pentru reținerea eventualelor impurități, apoi prin fanta circulară, pentru formarea balonului de folie; folia se taie la dimensiunile cerute, se rulează pe tuburi de carton, PVC sau metal, se cântărește, se îndoliază și se depozitează.
Pregătire tipare - realizare plăci flexografice	Plăcile flexografice prelucrate se obțin prin gravare prin procedura LASER, obținându-se o mască ce permite trecerea luminii. Placa flexografică este constituită dintr-un monomer fotopolimerizabil sub acțiunea razelor ultraviolete; urmează spălarea cu solvent (Flexosol); zonele polimerizate rămân, iar solventul „spală” doar zonele nepolimerizate, realizându-se relieful de tipar; plăcile spălate se usucă cu aer cald, la 60-65°C, apoi trec la tratarea finală cu UV. Solventul de spălare uzat (cu >5% particule de monomer) se stochează pentru distilare.
Mixare cerneală	Cernelurile se alimentează din recipiente de alimentare (14 butoaie 200 l), se dozează automat, conform rețetei și se omogenizează; înainte de a se trimite la tipografie se amestecă cu solvent și întârzietor
Tipografiere	Cerneala din tancurile de cerneală este preluată de cilindrul ductor, care se rotește și o predă cilindrilor de dozare; racleta montată în contra-unghi răzuiește cerneala și transferă niveluri uniforme de cerneală plăcii de tipar, montate pe cilindrul portformă; acestea transferă cerneala suportului de imprimare (folia de polietilenă), susținut de cilindrul de contrapresiune; grupurile de imprimare se sincronizează între ele. Uscarea cernelii pe folie se realizează cu abur tehnologic, la trecerea prin zona cu temperatura controlată, setată în funcție de caracteristicile foliei (60-80°C). Folia tipărită se rulează pe tuburi de carton, PVC sau metal, se cântărește, se depune pe palet și se înfoliază. Emisiile rezultate de la toate mașinile de tipărire se captează în tubulatura comună și sunt trecute prin sistemul biologic de reținere a COV. Spălarea traseelor de cerneală și a roletelor de dozare (anilox) se

Activitatea procesul / secția	Descrierea proceselor și subproceselor
	<p>realizează în mașina de spălare, cu solvent distilat, stocat în rezervorul tampon.</p> <p>Programul de spălare este activat de la panoul de control al mașinii</p> <p>În timpul operațiunii de spălare, căruciorul mobil este mișcat pneumatic, față-spate, iar piesele sunt stropite cu solvent de sus și de jos.</p> <p>Solventul uzat este golit într-un rezervor tampon, de unde este trimis, în șarje la mașina de distilat ROTO 400. Rezervoarele tampon sunt legate în sistem închis cu mașina de distilat.</p>
Distilare pentru recuperare solventi	<p>Solvenții uzați, colectați de la spălarea traseelor de cerneală, componentelor detașabile de la mașinile de tipărit și spălare plăci tipografice sunt recuperați și reutilizați.</p> <p>Sistemul operează folosind procesul de distilare, unde un solvent contaminat este adus la fierbere prin încălzire (uleiul termic este încălzit în camera de încălzire poziționată sub recipientul de distilare prin elemente electrice de încălzire). Vaporii rezultați sunt condensați prin răcire în condensor. Faza solidă din solventul uzat rămâne ca reziduu.</p>
Metalizare folie	<p>Mașina de metalizat este alimentată cu folie de polipropilenă cu ajutorul stivuitorului, apoi se închide; depunerea statului de aluminiu de 20 de microni pe folie se realizează prin vaporizarea aluminiului la trecerea peste rezistențe ceramice, la temperatura de -20°C și vid avansat. Se verifică vizual finalizarea procesului; folia metalizată se rulează pe tuburi de carton și se înfoliază pe paleți.</p>
Laminare folie	<p>Se lipesc cu un adeziv două folii, una tipărită, iar cealaltă transparentă, albă sau metalizată, în funcție de cerințe. Se poate lamina și hârtie cu folie.</p> <p>Rolele de laminat se fixează pe dispozitivul de prindere; adezivul preîncălzit se aplică uniform cu o rolă pe suprafața foliei mai late, care trece apoi împreună cu cealaltă folie prin cilindrii de lipire, acoperiți cu un strat de cauciuc special, încălziți electric, la $40\div 50^{\circ}\text{C}$. Rola de folie laminată este apoi rulată pe un tub din PVC sau carton, se depune pe palet, se îndoliază și se depozitează</p>
Debitare folie	<p>Folia laminată sau folia tipărită se alimentează manual la mașina de debitat, unde este tăiată cu ajutorul unor lame (cuțițe) metalice; benzile obținute se rulează pe tuburi și se îndoliază pe paleți</p>
Serigrafie	<p>Cerneala pentru tipărire este transmisă pe suportul de imprimat printr-o pânză de sită cu șabloane pentru tipar; în prima fază, cerneala este distribuită uniform pe forma pentru tipar, prin racletă; în a doua etapă cerneala este presată cu ajutorul unei raclete pe suportul de imprimare prin porțiunile cu sită; materialul imprimat este uscat de sistemul electric, la $120\div 140^{\circ}\text{C}$</p>
Tipărire offset în rotativă / Secția tipografie	<p>Se realizează tipărire offset în rotativa de materiale publicitare, etichete, imprimante tipizate. Tipărirea se face pe hârtie coli, se utilizează o formă purtătoare de imagine ale cărei suprafețe tipăritoare și neutre se află în același plan; prin tipărire pe rotativă, materialul supus tipăririi este alimentat la mașină ; suprafața neutră a formei purtătoare de imagine este tratată în așa fel încât să atragă</p>

Activitatea procesul / secția	Descrierea proceselor și subproceselor
	apa și, astfel, să respingă cerneala; suprafața tipăritoare este tratată în așa fel încât să primească și să transmită cerneala spre suprafața ce trebuie tipărită; evaporarea se face într-un cuptor unde suportul tipărit este uscat cu UV.
Imprimarea pe suport textil / Imprimarea pe hârtie / Secția serigrafie	Imprimarea pe suport textil se face prin procedeu serigrafic pe mașina Synchoprint 3000; mașina se încarcă manual cu cerneală și material textil, procesul de imprimare este automat, descărcarea manuală, uscarea imprimării în uscătorul continuu TESOMA TES; Imprimarea pe hârtie, folie adezivă sau poliplan se face prin procedeu serigrafic automat pe mașina Svecia; încărcarea și descărcarea mașinii cu cerneală și material de imprimat se face manual, uscarea se realizează în uscătorul continuu Svecia.
Fabricare pungii	Folia tipărită și folia termocontractibilă pentru întăritură sunt alimentate manual la mașină, unde se pliază și tensionează pentru realizarea fundului pungii și a unei suprapuneri exacte; folia termocontractibilă este sudată și tăiată pentru obținerea mânerului pungii. După lipirea întăriturii, se taie pentru obținerea pungilor, care se ghidează pe un conveior, de unde sunt preluate și ambalate. Pentru fabricarea pungilor se utilizează următoarele mașini: <ul style="list-style-type: none"> - Mașina de fabricat pungii P1 tip STIEGLER – 6.000 buc/h - Mașina de fabricat pungii P2 tip STIEGLER – 6.000 buc/h - Mașina de fabricat pungii L1 tip LEMO – 9.000 buc/h - Mașina de fabricat pungii L2 tip LEMO – 6.000 buc/h - Mașina de fabricat pungii P3 tip W&H – 7.500 buc/h
Fabricare dopuri și preforme	Materia primă (granule) trece din dozatoarele mașinilor de injectat în injector cu ajutorul melcului transportor. Materialul obținut prin topirea granulelor se injectează în matriță; preformele sunt răcite și proiectate pe o banda transportoare, de unde trec într-un container de transfer, care se cântărește și se înfoliază.

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Activitățile desfășurate în cadrul instalației constituie surse de poluanți pentru aer (în special compuși organici volatili - COV), respectiv:

- **Surse dirijate:**

- **Emisii captate și tratate**

- ↳ Tipografie

- utilaj de tipărire Astraflex
- utilaj de tipărire Novoflex

- utilaj de tipărire Windmoeller & Hoelscher
- ↺ Pregătire tipare
 - utilaj Spalare Cyrel
 - uscatoare Cyrel
- ↺ Distilare
 - utilaj de distilare ROTO400
 - utilaj de distilare DW100
- **Emisii captate și netratate**
 - ↺ Secția folie
 - ↺ Secția pregătire tipare
 - ↺ Distilare
 - ↺ Secția fabricare pungi
 - ↺ Secția serigrafie
 - ↺ Secția laminare
 - ↺ Secția tipărire offset în rotativă
- **Emisii nedirijate (emisii fugitive)**
 - ↺ Diverse faze ale procesului – emisii difuze

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Tipurile de deșeuri gestionate în cadrul obiectivului sunt prezentate în tabelul următor:

Denumire deșeu	Cod deșeu cf HG 856/2002	Caracter	Destinație	Cod
Deșeu aluminiu	15 01 04	N		R4
Deșeu ambalaje material plastic	15 01 02	N	SC Drinks Prod	R3
Deșeu material plastic	07 02 13	N	SC Drinks Prod	R3
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	N	European Food	R3
Ambalaje de lemn	15 01 03	N	TGIE	R3
Deșeuri de solvenți de la spălări componente	08 01 17*	P	Reciclare prin distilare	R2
Nămoluri cu conținut de solvenți organici	08 01 13*	P	SC Pro Air Clean Ecologic	D13
Ulei uzat	13 02 07*	P		
Corpuri de iluminat	20 01 21*	P	Bene International	R4
Ambalaje materiale compozite	15 01 05	N	SC Drinks Prod	R4
Ambalaje metalice	15 01 04	N	SC ECOGREEN RECICLARE	R4
Deșeu menajer	20 03 01	N	SC Edilul SA	D1

7. ENERGIE

Energia electrică este furnizată prin racordul electric realizat la stația de transformare de 110/20KV, aparținând SC EUROPEAN DRINKS SA, conform Convenției de furnizare a energiei electrice.

Energia electrică este folosită în principal pentru:

- Acționarea utilajelor care deserveșc instalația
- instalații de ventilație
- iluminatul din interiorul halelor
- iluminatul exterior al platformei

Consumul anual de energie electrică (2018) a fost de 4.129,395 MWh

Energia termică, respectiv aburul tehnologic necesar pentru încălzirea spațiilor de producție, provine de la Centrala termică operată de SC SCANDIC DISTILLERIES SA.

Consumul anual de energie termică – abur tehnologic (2018) a fost de 608,78 GCal

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Până în prezent nu s-au înregistrat accidente cu consecințe cuantificabile asupra factorilor de mediu.

Se respectă măsurile pentru evitarea accidentelor la manipularea și depozitarea compușilor chimici.

S-a elaborat Planul de prevenire și combatere a situațiilor de urgență.

Pentru reducerea riscului de accidente s-au luat următoarele măsuri:

- depozitarea produselor chimice se face în ambalajele corespunzătoare, în spații amenajate, cu acces controlat
- manipularea produselor se face numai de către personal instruit ce utilizează echipament de protecție corespunzător.

Au fost identificate potențialele situații de urgență cu impact asupra mediului care pot apărea ca urmare a desfășurării activității societății.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

• Surse de zgomot

- funcționarea utilajelor tehnologice (motoare, ventilatoare, pompe) ; zgomote de frecvență medie
- mijloacele de transport (ocazional)

• Nivele de zgomot

Determinările efectuate au scos în evidență nivelele de zgomot inferioare celor reglementate.

Amplasamentul instalației este în imediata vecinătate a unei artere rutiere cu trafic intens, pe o platformă industrială.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea factorilor de mediu se realizează după cum urmează:

- **Monitorizarea emisiilor în apă**
Conform contractului cu operatorul rețelei de canalizare care preia apele uzate menajere
- **Monitorizare aer - emisii de COV din surse dirijate**
 - Secțiuni de prelevare probe:
 - Tubulatură evacuare filtru biologic
 - Secția folie – 2 coșuri ventilație hală
 - Secția pregătire tipare – coș exhaustare
 - Secția laminare – 2 coșuri
 - Hala distilare – 2 coșuri
 - Secția fabricare pungi – ventilație hală
 - Secția serigrafie – exhaustare utilaje
 - Secția tipărire ofset în rotativă – coș evacuare uscător
 - Periodicitate prelevare probe:
 - Anual
 - Poluant analizat:
 - compuși organici volatili (COV)
- **Evidența deșeurilor**
Se ține evidența deșeurilor, cu respectarea legislației în vigoare.

11. DEZAFECTARE

Instalația funcționează pe perioadă nedeterminată.

La închiderea totală sau parțială a unei instalații / activități aflate sub incidența prevederilor legislației privind prevenirea, reducerea și controlul integrat al poluării, titularul de activitate adresează autorității competente de protecția mediului o solicitare de predare a părții corespunzătoare din autorizația integrată.

În același timp se va depune și o solicitare de autorizare pentru închiderea amplasamentului cu trasarea măsurilor de reabilitare și readucere a acestuia într-o stare corespunzătoare.

În funcție de destinația ulterioară a terenului se va reabilita suprafața ocupată în prezent de instalație.

În planul de închidere trebuie să fie incluse minim următoarele:

- planuri ale tuturor conductelor, instalațiilor și rezervoarelor subterane;
- orice măsură de precauție specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;
- măsuri pentru reconstrucția ecologică a terenului afectat istoric prin activitățile desfășurate pe amplasament;
- măsuri de eliminare și, acolo unde este cazul, spălarea conductelor și a rezervoarelor și golirea completă de conținutul potențial periculos;
- eliminarea substanțelor potențial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligații viitorilor proprietari.

Titularul autorizației trebuie să actualizeze anual după cum este cazul planul de închidere.

Planul de închidere trebuie să identifice resursele necesare pentru punerea lui în practică și să declare mijloacele de asigurare a disponibilității acestor resurse, indiferent de situația financiară a titularului autorizației.

La încetarea activității, titularul de activitate va solicita și va obține aviz de mediu pentru stabilirea obligațiilor de mediu, conform legislației în vigoare la data dezafectării.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Amplasamentul instalației este în cadrul unei platforme industriale.

Din punct de vedere hidrologic cel mai apropiat curs de apă este râul Crișul Negru, cod bazin III.1.042.00.00.00.0, cu afluentul Crișul Pietros.

13. LIMITELE DE EMISIE

Limite admise:

APA

Ape menajere (evacuate în rețeaua de canalizare a SC EUROPEAN FOOD SA), conform contractului de preluare a apelor uzate conform normativului NTPA 002

AER

- COV..... 100 mgC/Nmc

ZGOMOT

La limita incintei: 65 dB(A)

La limita receptorului protejat: 50 dB(A) ziua ; 40 dB(A) noaptea

14. IMPACT

Impactul asupra calității aerului

- **Rezultatele monitorizării emisiilor (2018)**

Rezultatele analizelor efectuate la data de 19.10.2018 sunt prezentate în tabelul următor:

Punct de emisie	Parametri analizați	Concentrația măsurată (valori medii) mgC/Nmc
Tubulatura de evacuare filtru biologic	COV	89,5
Cos atelier pregătire tipar		7,2
Cos atelier serigrafie	COV	4
Cos utilaj laminare 1		13,7
Cos utilaj laminare 2		15,6

Randamentul instalației de reținere (filtru biologic VOCUS) este de 84,7 %

- **Probleme identificate**
 - Instalația respectă prevederile documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile.
 - Nu s-au identificat aspecte de neconformare
- **Concluzii privind impactul asupra calității aerului**
 - Nu s-au identificat depășiri ale limitelor maxime admise a concentrațiilor de poluanți în emisie.
- **Recomandări**
 - Menținerea măsurilor pentru minimizarea emisiilor fugitive prin măsurile prevăzute în BREF

Impactul asupra calității apelor

- **Rezultatele monitorizării apelor menajere evacuate (2018)**
- Monitorizarea se realizează de către societatea European Food SA conform contractului de preluare ape uzate.
 - Nu s-au identificat aspecte de neconformare
- **Concluzii privind impactul asupra calității apelor**
 - În condițiile exploatării corespunzătoare a instalației, activitatea nu prezintă impact asupra factorului de mediu apă
 - Nu există restituții de ape uzate tehnologice
- **Recomandări**
 - Menținerea rețelelor de canalizare în stare corespunzătoare de funcționare prin respectarea prevederilor din instrucțiunile de exploatare ale acestora.

Impactul asupra calității solului și apelor subterane

- **Surse potențiale de poluanți pentru sol și apele subterane**
 - Depozitarea pe sol a unor materiale care ar putea afecta calitatea acestuia
 - Scurgeri accidentale de substanțe și preparate chimice din rezervoarele de depozitare ori rețele de transport
- **Probleme identificate**
 - Nu s-au prevăzut aspecte de neconformare
- **Concluzii privind impactul asupra calității solului și apelor subterane**
 - Având în vedere măsurile prevăzute pentru evitarea poluării solului, se consideră că instalația nu constituie sursă de impact semnificativ asupra solului și a apelor subterane

- **Recomandări**

- Depozitarea materialelor numai în locurile special amenajate în acest scop
- Verificarea etanșeității recipientelor de stocare reziduuri de distilare
- Depozitarea deșeurilor tehnologice numai în spații cu pardoseli impermeabilizate, special amenajate, cu ventilație naturală, securizate
- Întreținerea corespunzătoare a căilor de acces betonate sau asfaltate

Impactul datorat zgomotului și vibrațiilor

- **Surse de zgomot și vibrații**

- funcționarea utilajelor tehnologice
- mijloacele de transport (ocazional)

- **Probleme identificate**

- Nu s-au pus în evidență aspecte de neconformare.

- **Concluzii privind impactul zgomotului**

- Evaluările efectuate nu au pus în evidență depășiri ale limitelor admise
- Obiectivul este amplasat într-o zonă industrială, în proximitatea unei artere rutiere intens circulate

- **Recomandări**

- Nu s-au identificat aspecte de neconformare

Impactul asupra așezărilor umane

Elementele care ar putea crea disconfort la nivelul receptorilor protejați sunt zgomotul respectiv poluanții emiși în atmosferă (imisii).

Având în vedere încadrarea în limitele admise prin legislația în vigoare, efectele activității sunt reduse.

- **Recomandări**

- *Nu s-au identificat aspecte de neconformare.*

Impactul asupra biodiversității

Zona de amplasare a instalației este ocupată de obiective industriale și de prestări servicii.

Prin activitatea sa, instalația nu afectează biodiversitatea din zona de amplasare.

- **Recomandări**

- *Nu s-au identificat aspecte de neconformare.*

Impactul vizual

Instalația nu creează un impact vizual negativ în zona de amplasare ori zona rezidențială.

• **Recomandări**

- *Nu s-au identificat aspecte de neconformare.*

15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu s-au identificat aspecte de neconformare.

SECȚIUNEA 2 TEHNICI DE MANAGEMENT

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da indicați aici numerele ele certificare /înregistrare	Sistem de management al calității conform SR EN ISO 9001:2015
Organigrama de management	Se anexează

Nr	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Post sau departament responsabil pentru fiecare cerință
1	Aveți o politica de mediu recunoscuta oficial ?	NU		
2	Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante ?	DA		Mecanic șef
3	Aveți o metoda de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie ?	DA		Mecanic șef
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare		Monitorizarea se realizează de către firme specializate, în laboratoare acreditate	Responsabil protecția mediului
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului ?	DA		Responsabil protecția mediului
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care sa permită revizuirea și îmbunătățirea performantei ?	DA		Responsabil protecția mediului
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale ?	DA		Responsabil protecția mediului
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți			
9	Instruire Confirmați ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente: • constientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; • constientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale;	DA DA DA		Responsabil protecția mediului

Nr	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Post sau departament responsabil pentru fiecare cerință
	<ul style="list-style-type: none"> • constientizarea 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; • conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire 	DA DA		
10	Exista o declarație clara a calificărilor și competențelor pentru posturile cheie ?	DA	Fișa postului	Conducerea societății
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă exista) și în ce măsura va conformați lor ?	-	-	-
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potențiala, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective ?	DA		Responsabil protecția mediului
13	Aveți o procedura scrisă pentru evidenta, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	DA		Responsabil protecția mediului
14	Aveți în mod regulat audituri independente pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus ?		-	-
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?		-	-
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu. Este demonstrat în mod clar printr-un document, faptul ca managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar sa se garanteze ca sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și ca aceasta politica rămâne relevantă ? Denumiți postul cel mai important care are în sarcina analiza performanței de mediu	DA		Responsabil protecția mediului
17	Este demonstrat în mod clar printr-un document faptul ca managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an ?	DA		Conducerea societății
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt			

Nr	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Post sau departament responsabil pentru fiecare cerință
	incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de IPPC: <ul style="list-style-type: none"> ● controlul modificării procesului în instalație; ● proiectarea și retrospectiva instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; ● aprobarea de capital; ● alocarea de resurse; ● planificarea și programarea; ● includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; ● politica de achiziții; ● evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile de regie) 	DA DA NU NU NU DA NU NU		Conducerea societății
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: <ul style="list-style-type: none"> ● informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și ● eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate 	DA DA		Responsabil protecția mediului
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul ?	DA	-	-

Informații suplimentare

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor	RC	Documentația SMC	RC
Politici	-	-	-
Responsabilități	conducere	fișa postului	conducerea
Ținte	-	-	-
Evidentele de întreținere	Comp mecanic		Mecanic șef
Proceduri	-	-	-
Registrele de monitorizare	Registre monitorizare		Resp mediu
Rezultatele auditurilor	-	-	-
Rezultatele revizuirilor	Rev		Resp mediu
Evidentele privind sesizările și incidentele	Evidențe	-	Resp mediu
Evidentele privind instruirile	conducere	fișa de instruire	Resp mediu

SECȚIUNEA 3 INTRĂRI DE MATERII PRIME

3. Intrări de Materii prime

3.1. Selectarea materiilor prime

Materii prime	Natura chimică/ compoziție	P / N	Stocare
Polietilena/ granule Tip LDPE&LLDPE	Polimer/ -(CH ₂ -CH ₂)-n	N	Saci de plastic de 25 kg magazie silozuri exterioare
Pigment folie pentru pungi	Anorganic/ concentrat de dioxid de titan (TiO ₂) în polietilenă	N	Saci plastic magazia de materii prime
Sârma de aluminiu	Anorganic/Aluminiu	N	Bobine de 10 kg/ depozit de materii prime
Plăci flexografice	Monomer fotopolimerizabil	N	Ambalate, in magazie
Granule polietilen-tereftalat	Polimer/ (-OC-C ₆ H ₄ -CO-)-C ₂ H ₂ -O-)	N	Saci de plastic/ depozit materii prime
Granule colorate pentru dopuri si preforme	Pigment în polipropilenă	N	Saci de plastic/ depozit materii prime
Flexosol	organic/decahidronaftalină 98% (C ₁₀ H ₁₈)	P	Bidoane/ depozit materii prime
Cerneluri/ cerneluri speciale	Etanol 23,3- 68 % acetat de etil 19,9% propan-2-ol 2,1% N-Ethyl-o-toluolsulfonamid <2,0%	P	Bidoane de 50 kg/ depozit materii prime
Lac	etanol: 50- 100% acetat de etil 5 - <10% celuloză nitrat 5 -<10%	P	Eurocontai-ner de 1 mc/ depozit materii prime
Antispumant cerneala	etanol 20,7 % acetat de etil 3,9 % 1-etoxipropan-2-ol 4,0 %	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Intârzietor	etoxipropanol 100% <i>sau</i> metoxipropanol 100 %	P	Eurocontai-ner de 1 mc/ depozit materii prime
Solvent tipografie	Etanol:90% acetat de etil: 10%	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Solutie de curatare (solvent redistilat)	Etanol 85% Acetat de etil 3% metoxipropanol 12%	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Sunprop RB Sunlam TV	Acetat de etil: 24,3 % Etanol: 8,3 % Diisopropoxi-bisstanium: 5-10 %;2 propanol: 5,9 %; Acetat de propil: 4,5 % Pigmenți și nitroceluloză până la 100 %	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Acetat de etil	Acetat de etil 98% Etanol 2%	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Liofol sau TEXACOTE	diphenilmetan-4.4'-di-isocanat: 7 - <25% ester polioli	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Liant	etanol: 50- 100% acetat de etil 5 - <10% celuloză nitrat 10 -<20% Butil(dialkiloxi(dibutoxfosforiloxi) titan) fosfat < 1%	P	Bidoane de 25-50 kg/depozit materii prime
Cerneluri serigrafice	pigmenți solizi și aditivi dispersați	N	Bidoane de 25-50 kg/ depozit

Materii prime	Natura chimică/ compoziție	P / N	Stocare
	în apă		materii prime
Soluție de curățare serigrafie	organic/etanol 55,4% Acetat de etil 15,3%	P	Spray, 500 ml, magazie

SECȚIUNEA 5 EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

3.2. Cerințele BAT

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate?	Nu se consideră necesar	
Orice substitutii identificate și data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	Nu e cazul	
Confirmați faptul ca veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament	DA	Responsabil protecția mediului
Confirmați faptul ca veți menține proceduri pentru revizuirea sistematica în concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	DA	Responsabil protecția mediului
Confirmați faptul ca 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 modifica structura și nivelul emisiilor	DA	Serviciul achiziții

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

Nr	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor?	NU	
2	Principalele recomandări ale auditului și data pana la care ele vor fi implementate		
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați, principalele oportunitati de minimizare a deșeurilor și data pana la care ele vor fi implementate		
4	Indicați data programata pentru realizarea viitorului audit	2021	

5	Confirmați faptul ca veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o data la doi ani. Prezența procedurii de audit și rezultatele / recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	DA	
---	---	----	--

3.4. Utilizarea apei

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă utilizat (mc/an) 2018	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă
Rețea alimentare	8.115 mc/an	Igienizări ; scopuri igienico-sanitare răcire	95% ape de răcire	-

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Apele uzate menajere sunt evacuate în rețeaua de canalizare administrată de SC EUROPEAN FOOD SA.

Concentrațiile de poluanți în apele evacuate corespunde condițiilor prevăzute în contractul de preluare încheiat între părți.

Nu există restituții de ape uzate tehnologice.

3.4.3. Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Alte cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei?	DA	Responsabil mediu
Listati principalele recomandări ale aceluși studiu și data până la care recomandările vor fi implementate		Responsabil mediu
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă?	DA, CONFORM BAT	Responsabil mediu
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		Responsabil mediu
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu	-	Responsabil mediu
Confirmați faptul ca veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la	DA	Responsabil mediu

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerința
fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și ca veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia		

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

ESTE EVITATĂ POLUAREA APEI METEORICE PRIN UTILIZAREA UNUI DECANTOR CU SEPARATOR DE PRODUSE PETROLIERE.

3.4.3.2. Recircularea apei

ÎN CADRUL INSTALAȚIEI SE RECIRCULĂ APA DE RĂCIRE ; GRADUL DE RECIRCULARE ESTE DE CCA. 95%

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

Evidența consumului de apă, identificarea pierderilor și remedierea deficiențelor constatate.

3.4.3.4. Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățire și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

- aspirare, frecare sau ștergere mai degrabă decât prin spălare cu furtunul;

SE UTILIZEAZĂ CEA MAI BUNĂ TEHNOLOGIE

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

APA DE SPĂLARE NU SE REUTILIZEAZĂ DIN MOTIVE DE IGIENĂ

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

ECHIPAMENTELE SUNT VERIFICATE PERIODIC

Există alte tehnici adecvate pentru instalație ?

URMĂRIREA CONSUMURILOR SPECIFICE

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

Numele procesului	Numărul procesului	Descriere	Capacitate maxima
Secția de pregătire tipare	A		
Mașina de spălat tip 320	B		
Unitatea de distilat ROTO 400	C		
Unitatea de distilat D W 100	D		
Tipografie	E		
Extrudare	F		
Mașina de metalizat	G		
Fabricarea pungilor	H		
Debitarea foliei	I		
Mașina de injectat	J		
Mașina de laminat	K		
Mașina de mixat cerneală	L		

4.2. Descrierea proceselor

- Secția de pregătire tipare
- Mașina de spălat tip 320
- Unitatea de distilat ROTO 400
- Unitatea de distilat D W 100
- Tipografie
- Extrudare
- Mașina de metalizat
- Fabricarea pungilor
- Debitarea foliei
- Mașina de injectat
- Mașina de laminat
- Mașina de mixat cerneală

• Secția de pregătire tipare

Plăcile flexografice prelucrate se obțin prin gravare prin procedura LASER, obținându-se o mască ce permite trecerea luminii.

Placa flexografică este constituită dintr-un monomer fotopolimerizabil sub acțiunea razelor ultraviolete. Polimerizarea are loc în utilajul Cyrel 1002 E.

După expunerea plăcilor flexografice la acțiunea razelor ultraviolete, urmează spălarea acestora în procesorul Cyrel 1002 P, cu un solvent special (Flexosol). Zonele polimerizate rămân, solventul „spălând” doar zonele nepolimerizate, realizându-se astfel relieful de tipar.

După spălarea plăcilor cu Flexosol urmează procesul de uscare a lor, în utilajul Cyrel 1002 D.

Tratarea definitivă a plăcilor flexografice are loc în utilajul Cyrel 1002 L.F.

La finalul procesului se obțin plăcile de tipărire.

Solventul flexosol uzat, încărcat cu particule de monomer (de pe plăcile flexografice) este distilat în unitatea de distilare Renzmann D.W.100 și reintrodus în procesul tehnologic de spălare a plăcilor flexo.

• Mașina de spălat tip 320

Mașina de spălat model 320 se folosește pentru curățarea părților detașabile de metal, tancurilor de cerneala, tăvilor de cerneală.

Mod de funcționare: o parte mobilă cu căruciorul de spălare este plasat în fața mașinii. Căruciorul de spălare cu componentele ce trebuie spălate este împins în interiorul mașinii. Ușa se închide manual de către operator. Programul de spălare este activat de la panoul de control al mașinii. În timpul operațiunii de spălare căruciorul mobil este mișcat în față și în spate, iar piesele care trebuie spălate sunt stropite cu solvent de sus și de jos. Solventul necesar pentru spălarea principală este luat din partea inferioară a mașinii și se recirculă. Pentru reîmprospătarea cu solvent curat mașina se alimentează cu solvent curat din bazinul cu solvent curat.

După un anumit număr de cicluri de spălare nivelul de umplere în mașina atinge nivelul maxim. Asta înseamnă ca programul de spălare nu poate fi repornit până când mașina nu este golită în totalitate sau parțial. De asemenea mașina poate fi golită înainte de aceasta situație în cazul în care se constată că proprietățile solventului folosit nu mai sunt adecvate scopului. Numărul de cicluri de spălare este direct corelat cu durata de clăire programată.

Durata de clătire depinde de o serie de factori de exploatare și de condițiile specifice de operare. Când se atinge nivelul maxim de umplere în instalația de spălat se găsesc aproximativ 920 l de solvent. Solventul uzat este golit într-un rezervor tampon de unde este trimis în șarje la mașina de distilat ROTO 400. Mașina de spălat are două rezervoare tampon, unul pentru solvent uzat iar unul pentru solvent distilat. Aceste rezervoare tampon sunt legate în sistem închis cu mașina de distilat ROTO 400.

• Unitatea de distilat ROTO 400

Mașina de distilat ROTO 400 distilează solvent uzat de la mașinile de tipărit și prin comutare solvent uzat de la mașina de spălat 320.

Traseele de solvent sunt închise.

Sistemul operează folosind procesul de distilare, unde un solvent contaminat este adus la fierbere prin încălzire (uleiul termic este încălzit în camera de încălzire poziționată sub recipientul de distilare prin elemente electrice de încălzire). Vaporii rezultați sunt condensați prin răcire în condensor. Părțile solide dizolvate în solvent nu se evaporă și rămân ca și reziduuri.

Capacitatea de distilare depinde de gradul de contaminare și punctul de fierbere al solventului de distilat. Cu cât punctul de fierbere este mai scăzut și gradul de contaminare mai mic, capacitatea de distilat este mai mare. Având în vedere că temperatura maximă a uleiului termic este de 195°C, se distilează solvenții cu punct de fierbere ce nu depășește 150°C.

Solvenții cu punct de fierbere ridicat se distilează sub vacuum.

• Unitatea de distilat D W 100

Această instalație este proiectată și folosită pentru a recupera solvenți contaminați (flexosol cu reziduuri de polimer).

Sistemul operează folosind procesul de distilare, unde solventul contaminat este adus la fierbere prin încălzire. Vaporii rezultați sunt condensați prin răcire în condensor. Părțile solide dizolvate în solvent nu se evaporă și rămân ca și reziduuri.

• Tipografie

Procesul de tipărire începe cu pregătirea tiparului, CD-ul cu designul dorit este recepționat și verificat.

Plăcile tipografice sunt pregătite la secția "Pregătire tipar" și montate pe sleeve-uri. Acestea sunt montate pe mașina tipografică la capul corespunzător cernelii dorite, fiind în contact cu rola anilox. Cerneala este dozată din tancurile de alimentare, vâscozitatea ei fiind reglată cu ajutorul solventului și a întăritorului. Materialul de tipărit (folia sau hârtia) urmează traseul mașinii și intră în contact cu plăcile de tipărire. Din tancurile de alimentare ale mașinii de tipărit cerneala ajunge prin pompare pe rola anilox, unde este întinsă pe suprafața acesteia cu ajutorul unor lame metalice. În prealabil cerneala a fost amestecată cu mixerele de cerneală. Folia este tipărită prin presare cu ajutorul plăcii tipografice. Cerneala este depusă de rola anilox pe placa flexografică iar de aici punctele de pe placă o transferă pe materialul de tipărit (folie sau hârtie).

Uscarea cernelii pe folie se realizează prin trecerea acesteia printr-un spațiu cu temperatura controlată și setată în funcție de caracteristicile foliei. Folia tipărită se rulează pe tuburi de carton, PVC sau metal, se cântărește, după care se depune pe palet și se îndoliază, după care se depozitează.

• Extrudare

Granulele de PE din tancul de alimentare ajung în dozatoare. Din dozatoare granulele sunt conduse în extruder, unde are loc procesul de încălzire la temperatura specifică de topire a materialului. De aici materialul topit este condus cu ajutorul unui melc prin site. Din corpul extruderului topitura trece printr-o fantă circulară îngustă obținându-se astfel un balon, din care rezultă folia sac care este condusă pe traseu cu ajutorul unor role purtătoare.

La finalul procesului folia se taie la dimensiunile cerute, se rulează pe tuburi de carton, PVC, sau metal se cântărește, după care se depune pe palet și se infoliaza, după care se depozitează.

• Mașina de metalizat

Mașina de metalizat este alimentată cu folie de polipropilenă cu ajutorul stivuitorului. După alimentare folia se derulează pentru a deschide traseul iar plăcile de metalizare se curăță (sau se schimbă).

Mașina de metalizat se închide asigurându-se condițiile de proces specifice. Se asigură temperatura necesară și vidarea incintei mașinii. Pe folia de polipropilenă se depune aluminiul topit provenit din sârma de aluminiu.

Se verifică vizual folia de polipropilenă metalizată și înfășurarea acesteia pe rolă. După terminarea rolei se aduce presiunea și temperatura la valorile indicate de tehnologie. Rola se rulează pe tuburi de carton se depune pe palet și se infoliază cu folie stretch după care se depozitează.

• Fabricarea pungilor

Folia tipărită și folia termocontractibilă pentru întăritură sunt alimentate manual la mașina de confecționat pungi. După aceasta operație folia urmează un anumit traseu în care este pliată și tensionată în vederea realizării fundului pungi și a unei suprapuneri exacte.

Folia termocontractibilă este apoi supusă procesului de suturare și tăiere pentru obținerea mânerului pungi.

După lipirea întăriturii urmează tăierea foliei și obținerea pungilor care se ghidează apoi pe un conveior. De pe conveior sunt preluate și ambalate în saci de plastic și apoi în cutii și depuse pe palet, înfoliate în stretch.

- **Debitarea foliei**

Materia prima este constituită din folie laminată (sau folie tipărită sau hârtie tipărită). Mașina de debitat este alimentată cu folie laminată manual. Debitarea foliei consta în tăierea acesteia cu ajutorul unor lame (cuțite) metalice urmată de rularea benzii astfel obținute pe tuburi de carton, PVC sau metal.

Benzile se depun pe palet și se înfoliază cu stretch, după care se depozitează.

- **Mașina de injectat**

Materia prima (granule) se transferă din tancurile de stocare (silozuri) în dozatoarele mașinii de injectat. De aici materia prima se introduce în injector cu ajutorul unui melc transportor. În această fază a procesului tehnologic are loc încălzirea la temperatura specifică de topire a materiei prime.

Materialul obținut prin topirea granulelor se injectează în matrița unde se obține produsul dorit. După injectare preformele obținute sunt răcite și proiectate pe o banda transportoare. De aici ajung într-un container de transfer care la rândul lui se cântărește și se înfoliază.

- **Mașina de laminat**

Procesul de laminare constă în lipirea a două folii cu un adeziv. În procesul tehnologic una din folii este tipărită iar cealaltă, în funcție de cerințe, este folie transparentă, albă sau metalizată. Se poate lamina și hârtie cu folie.

Laminorul este alimentat cu aceste materii prime care se fixează pe dispozitivul de prindere. Adezivul folosit se introduce în tancul de dozare care este apoi încălzit.

Adezivul este dozat pe suprafața foliei mai late uniform cu ajutorul unei role.

Folia tipărită este lipită de folia metalizată prin trecerea acestora prin cilindrii de lipire care sunt setați la o anumită temperatură și exercită o anumită tensiune.

Rola de folie laminată este apoi rulată sub o anumită tensiune și presiune pe un tub din PVC sau carton. În final rola se cântărește, se depune pe palet și se înfoliază în stretch după care urmează depozitarea acesteia.

- **Mașina de mixat cerneala**

Această instalație servește pentru prepararea și mixarea cernelurilor speciale pe bază de solvent necesare tipăririi.

Instalația se alimentează din 14 recipiente de alimentare (butoaie 200 l) care conțin materiile prime necesare preparării cernelurilor speciale. Rețeta se introduce în calculatorul de proces și pe baza acestei rețete instalația se alimentează cu cantitățile de materii prime necesare din recipienti. Produsul final (cerneala specială) se colectează într-un container special (25 Kg) cântărit în prealabil. Cerneala se amestecă înainte de a fi livrată la tipografie. Instalația funcționează automat fiind controlată de un calculator de proces.

4.3. Inventarul ieșirilor (produselor și subproduselor)

Produsele și subprodusele obținute în anul 2018 sunt prezentate în tabelul următor:

Denumire	UM	Cantitate
Produs		
Dopuri, capace, manere (HDPE)	kp	549906
Preforme(PET)	kg	2648
Folie termo (PE)	kg	928044
Folie strech	kg	106502
Folie tiparita si laminata	kg	501234
Coli tiparite (hartie)	kg	68181
Pungi PMS	kg	5090
Etichete tiparite PE	kg	164660

4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Tipurile de deșeuri gestionate în cadrul obiectivului sunt prezentate în tabelul următor:

Denumire deșeu	Cod deșeu cf HG 856/2002	Caracter	Destinație	Cod
Deșeu aluminiu	15 01 04	N		R4
Deșeu ambalaje material plastic	15 01 02	N	SC Drinks Prod	R3
Deșeu material plastic	07 02 13	N	SC Drinks Prod	R3
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	N	European Food	R3
Ambalaje de lemn	15 01 03	N	TGIE	R3
Deșeuri de solvenți de la spălări componente	08 01 17*	P	Reciclare prin distilare	R2
Nămoluri cu conținut de solvenți organici	08 01 13*	P	SC Pro Air Clean Ecologic	D13
Ulei uzat	13 02 07*	P		
Corpuri de iluminat	20 01 21*	P	Bene International	R4
Ambalaje materiale compozite	15 01 05	N	SC Drinks Prod	R4
Ambalaje metalice	15 01 04	N	SC ECOGREEN RECICLARE	R4
Deșeu menajer	20 03 01	N	SC Edilul SA	D1

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

Diagramele elementelor principale ale instalației acolo unde sunt importante pentru protecția mediului

4.6. Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Înregistrat Da / Nu	Alarma(N/L/R) *4	Ce acțiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
Presiune, temperatura		L	Aducere în parametri	minute

*4 N-Fără alarma

L=Alarma la nivel local

R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare
NU ESTE CAZUL

4.6.1. Condiții anormale

**CONDIȚIILE ANORMALE DE FUNCȚIONARE POT CONDUCE LA EMISII
 SUPLIMENTARE DE POLUANȚI ÎN MEDIU**

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
-	-
Studii propuse	
-	-

4.8. Cerințe caracteristice BAT

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

ESTE IMPLEMENTAT UN SISTEM DE ASIGURARE A CALITĂȚII

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

În cadrul obiectivului s-a elaborat un plan de prevenire și management a situațiilor de urgență.
 Planul este compus din:
 - Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale
 - Planul de prevenire și stingere a incendiilor

4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:

NU ESTE CAZUL

EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

4.9. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

4.9.1. Emisii și reducerea poluării

Activitățile desfășurate în cadrul instalației constituie surse de poluanți pentru aer (în special compuși organici volatili - COV), respectiv:

- Surse dirijate:

- Emisii captate și tratate

- ↳ Tipografie

- utilaj de tipărire Astraflex

- utilaj de tipărire Novoflex
- utilaj de tipărire Windmoeller & Hoelscher
- ↺ Pregătire tipare
 - utilaj Spalare Cyrel
 - uscatoare Cyrel
- ↺ Distilare
 - utilaj de distilare ROTO400
 - utilaj de distilare DW100
- **Emisii captate și netratate**
 - ↺ Secția folie
 - ↺ Secția pregătire tipare
 - ↺ Distilare
 - ↺ Secția fabricare pungi
 - ↺ Secția serigrafie
 - ↺ Secția laminare
 - ↺ Secția tipărire offset în rotativă
- **Emisii nedirijate (emisii fugitive)**
 - ↺ Diverse faze ale procesului – emisii difuze

4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică

NU SE CONSIDERĂ NECESARE MĂSURI SUPLIMENTARE

4.9.3. Echipamente de depoluare

Caracteristicile surselor de poluare, respectiv ale instalațiilor de reținere sunt prezentate mai jos:

• **Emisii captate și tratate**

Faza de proces/sursa	Poluant	Echipamente de depoluare	Caracteristici fizice ale sursei		
			Debit evacuare mc/h	Înălțime refulare (m)	Diametru (m)
Tipografie/ -utilaj de tipărire Astraflex -utilaj de tipărire Novoflex -utilaj de tipărire Windmoeller & Hoelscher Pregătire tipare - utilaj Spalare Cyrel, uscatoare Cyrel	Compusi organici volatili	Instalație tip VOCUS: reactor tip Vocus, H=10m, D=3,5 m, cu sistem de admisie aer încărcat cu COV și sistem de pulverizare apă; filtru biologic, format din cultură de bacterii depusă pe suport inert; tanc de amestecare a apei cu nutrienți și cu aerul de tratat; senzor monitorizare a concentrației nutrienților și a nivelului apei în tancul de	18.000	10,80	0,300

Faza de proces/sursa	Poluant	Echipamente de depoluare	Caracteristici fizice ale sursei		
			Debit evacuare mc/h	Înaltimerefulare (m)	Diametru (m)
Distilare / utilaje de distilare ROTO400 și D W100		amestecare; sistem de conversie a frecvenței de operare; sistem de vane, pentru evacuarea aerului tratat în atmosferă și recircularea apei în sistem; calculator de proces.			

• Emisii captate și netratate

Sectia/instalația	Poluant	Echipament pentru evacuare și dispersie
Sectia folie - ventilație naturala	Compuși organici volatili	
Sectia pregătire tipare: - exhaustare încăperea atelier +laborator		1 ventilator Q=7.000 mc/h; Coș: H=6.5m; D=500 mm Cos: H=6.5m; D=320 mm
Sectia fabricare pungi: - ventilație hală		1 ventilator H= 6,5 m, D=320 mm Q =345 mc/h 1 ventilator H= 6,5 m, D=320 mm Q =170 mc/h 1 ventilator H= 6,5 m, D=320 mm Q =500 mc/h
Sectia serigrafie: - exhaustare utilaje		1 ventilator, Q = mc/h;5200-12000 mc/h turatie reglbila Coș: H=5.5 m; D= 700mm
Sectia laminare: -utilaje de laminare Super Symplex Sectia tiparire ofset în rotativă		2 ventilatoare H= 8,5 m, Q ₁ = 1500mc/h, Q ₂ = 3600mc/h; Coșuri: H=8,5 m, D=250mm 1 cos H=4,5, D=350 mm

4.9.4. Studii de referință

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metoda de încadrare în limitele de emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular ?	
Dacă da, enumerați-le și indicați data pana la care vor fi finalizate	
Studiu	Data
NU SE CONSIDERĂ NECESAR	-

4.9.5. COV

Datorită consumului de solvenți organici în instalațiile de tipărire (prin serigrafie și flexografie) precum și în instalațiile de laminare, instalația intră sub incidența Legii 278 / 2013 privind emisiile industriale, referitoare la reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații.

Bilanțul solvenților

Prin bilanțul de solvenți se determină consumul de solvenți pentru un interval de 12 luni și se face dovada îndeplinirii anumitor cerințe prevăzute în Legea 278/2013 privind emisiile industriale.

Bilanțul de solvenți (conform Anexei nr.7 a Legii 278/2013 privind emisiile industriale) este utilizat pentru:

- A stabili consumul de COV din fiecare activitate și pentru a se verifica, dacă valoarea de prag este depășită;
- A dovedi la fiecare activitate, dacă este respectată:
 - valoarea limită pentru emisii fugitive;
 - valoarea limită pentru emisii totale sau
 - valoarea țintă a planului de reducere.

Valorile de prag pentru consumul de solvenți sunt prevăzute în Legea 278/2013 Anexa 7 Partea a 2-a, pentru diferite tipuri de activități.

În cazul în care instalația se încadrează în domeniul de aplicabilitate Legii 278/2013, titularul activității va face dovada prin prezentarea unui plan de gestionare a solvenților organici cu conținut de COV, a respectării următoarelor valori limită de emisie pentru:

- emisiile totale de compuși organici volatili sau
- emisiile fugitive de compuși organici volatili sau
- emisia țintă în cazul aplicării Planului (schemei) de reducere a emisiilor de compuși organici volatili.

Conform evidenței consumurilor de substanțe cu conținut de compuși organici volatili realizate în anul 2018 rezultă următoarele:

DENUMIRE SUBSTANȚĂ	CONSUM(Kg)	COV(%)	COV(Kg)	S.U.(%)	S.U.(Kg)
TIPARIRE-FLEXOGRAFICA					
CERN.PP ALB(WEISS)	29,402	65	19111.30	35	10290.7
ALCOOL IZOPROPILIC	3,800	100	3800.00	37	1406
RINTLAC HIGH GLOOS	15	65	9.75	35	5.25
LAC	13,449	90	12104.10	15	2017.35
CERN.PP MAGENTA	6,436	67	4312.12	37	2381.32
CERN.PP BLACK (NEGRU)	4,240	65	2756.00	35	1484
LIANT PP (SUNLAM PROCESS VERSCHINTT)	20	80.5	16.10	19.5	3.9
CERN.PP ROSU CC	1,721	65	1118.65	35	602.35
CERN.PP YELLOW	9,473	67	6346.91	33	3126.09
CERN.PP CYAN	4,057	66	2677.95	34	1379.55
M/S YELLOW BASE	373.2	67	250.04	33	123.156
G/S YELLOW BASE	183	67	122.61	33	60.39
SUNPROP RB TV	255.3	65	165.95	57.1	145.7763
TV STAMMFERBEN	290	67	194.30	58	168.2
NC BASE VARNISH	584	80.5	470.12	19.5	113.88
SUNLAM TV	360	72	259.20	28	100.8
CYAN BASE	429.4	62	266.23	28	120.232
VIOLET BASE PCC6640	326.1	72	234.79	28	91.308

FORMULAR DE SOLICITARE A AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

DENUMIRE SUBSTANȚĂ	CONSUM(Kg)	COV(%)	COV(Kg)	S.U.(%)	S.U.(Kg)
RUBIN BASE	381	72	274.32	28	106.68
RHODAMINE BASE	28.8	72.5	20.88	27.5	7.92
FIRE RED BASE	257.7	67	172.66	38	97.926
BLACK BASE	385.3	67	258.15	33	127.149
GREEN BASE	155.7	63	98.09	37	57.609
GELB ROTLICH	210	61.2	128.52	38.8	81.48
DILUANT (VISKOZITAS STABILIZATOR)	31,986	100	31986.00	0	0
INTARZIETOR PP+PE (ETOXY- PROPANOL)	8,05	100	8050.00	0.05	4.025
FLEXOSOL (WERNER BEST)	0.00	100	0.00	0	0
CERNEALA ARGINTIE	11	65	7.15	35	3.85
TOTAL	116,88		95211.89		24106.89
SERIGRAFIE					
SOLVENT PENTRU SCITEX	2.92	100	2.92	0	0
DILUANT UNIVERSAL	4.4	100	4.4	0	0
ZE-805	0.04	100	0.04	0	0
ZE 811	0.9	100	0.9	0	0
ZE-806	0.6	100	0.6	0	0
ZT-639	29.5	100	29.5	0	0
FLASH-FIX	10.368	100	10.368	0	0
OP 001	4.3	0	0	50	2.15
OP-004	0.7	0	0	50	0.35
OP-043	3.4	0	0	50	1.7
OP-135	1.2	0	0	50	0.6
OP-162	0.8	0	0	50	0.4
OP-203	0.3	0	0	50	0.15
OP-215	1.4	0	0	50	0.7
ON-476	0.7	0	0	50	0.35
NB-001	4.13	50	2.065	50	2.065
NB-021	1.59	50	0.795	50	0.795
NB-043	0.2	50	0.1	50	0.1
NB-320	0.5	50	0.25	50	0.25
NB-320	0.6	50	0.3	50	0.3
FWA58	17.1	95	16.245	50	8.55
MP-461	0.75	50	0.375	50	0.375
CERNALA PENTRU SCITEX	34	50	17	50	17
TOTAL	120.4		85.858		35.835
LAMINARE					
ACETAT DE ETIL	1,400	100	1,400.00	0	0
ADEZIV LAMINARE	20,261	0	0.00	0	0
TOTAL	21,661		1,400.00		0
TIPARIRE-OFFSET					

DENUMIRE SUBSTANȚĂ	CONSUM(Kg)	COV(%)	COV(Kg)	S.U.(%)	S.U.(Kg)
CERNEALA HUBER REZISTA ALBASTRU	77	0.06	0.0462	99.94	76.9538
CERNEALA HUBER REZISTA ROSU	71	0.06	0.0426	99.94	70.9574
CERNEALA ALBA DE ACOPERIRE	12	0.06	0.0072	99.94	11.9928
HUBER COMBIFIX XL	130	0.06	0.078		
CERNEALA HUBER REZISTA GALBEN	111	0.06	0.0666	99.94	110.9334
CERNEALA HUBER REZISTA NEGRU	64	0.06	0.0384		0
CERNEALA NEAGRA INK SD 24	10.3	0.06	0.00618	99.94	10.29382
CERN.AURIE	27	0.06	0.0162	99.94	26.9838
CERN.ROSU SPEC. BURGER	75	0.06	0.045	99.94	74.955
CERNEALA ALUBET E PR	37.5	0.06	0.0225	99.94	37.4775
CERNEALA ALUBET E.PR.ROSU	25	0.06	0.015	99.94	24.985
CERNEALA ALBASTRA ALBET	22.5	0.06	0.0135	99.94	22.4865
RONABL E	425	0	0	0	0
TOTAL	1,087.3		0.39738		468.019
TOTAL INSTALATIE	139,748.70		96,698.15		24610.75

PLAN DE GESTIONARE A SOLVENȚILOR ORGANICI CU CONȚINUT DE COV

Input		Output	
I1	96,698	O1.1	11,14 to/an
I2	40,46	O1.2	0,802 to/an
		O2	0 to/an
		O3	0 to/an
		O4	21,146 to/an
		O5	61,57 to/an
		O6	2,04 to/an
		O7	0 to/an
		O8	0 to/an
		O9	0 to/an

I.1 Cantitatea de solvenți cumpărați, introduși în consum:
În anul 2018 s-au consumat 96.698,15 kg solvent

I.2 Cantitatea de solvenți recuperați prin distilare, reutilizată în procesul tehnologic:
Conform "Evidență deșeuri 2018" cantitatea de solvent redistilat este de 40,46 to, iar cantitatea existentă în stoc este 0 t, astfel cantitatea de solvent reutilizată este de 40,46 to

O1.1 Emisii de COV din gaze reziduale tratate controlate:
Instalația de tratare VOCUS
O1.1= 11,14 to/an

Mod de calcul:

$Q_{exh} = 18000 \text{ mc/h}$;

Timp funcționare : $3 \times 6 \text{ h/zi}$, 5 zile/săptămână, 210 zile/an ;

Factor de conversie C->COV : 1,83

Analize efectuate : conform buletin de analiză atașat

$$\Rightarrow O1.1 = 89,5 \times 18000 \times 18 \times 210 \times 1,83 = 11,14 \text{ to/an}$$

$$\Rightarrow \text{Masa COV intrat în Vocus} : 584 \times 18000 \times 18 \times 210 \times 1,83 = 72,71 \text{ to/an}$$

$$\Rightarrow O5 = 72,71 - 11,14 = 61,57 \text{ to/an}$$

O1.2 - Emisii de solvent în gaze reziduale netratate:

SECTIA LAMINARE : *utilaje laminare (2 puncte emisie)*

Super Symplex 1- cos evacuare gaze $Q_{ext}=3600 \text{ mc/h}$

Timp funcționare : $2 \times 8 \text{ h/zi}$, 5 zile/saptamana, 260 zile/an ;

Factor de conversie C->COV : 1,83

Analize efectuate : buletin de analiza atasat

$$\Rightarrow O1.2 = 13,7 \times 3600 \times 16 \times 260 \times 1,83 = 0,375 \text{ to/an}$$

Super Symplex 2- cos evacuare gaze $Q_{ext}=3600 \text{ mc/h}$

Timp functionare : $2 \times 8 \text{ h/zi}$, 5 zile/saptamana, 150 zile/an ;

Factor de conversie C->COV : 1,83

Analize efectuate : buletin de analiza atasat

$$\Rightarrow O1.2 = 15,6 \times 3600 \times 16 \times 180 \times 1,83 = 0,295 \text{ to/an}$$

SECTIA SERIGRAFIE : exhaustare incapere atelier (1 punct de emisie)

$Q_{ext}=5200-7200 \text{ mc/h}$ - turatie reglabila

Timp functionare : $1 \times 8 \text{ h/zi}$, 250 zile/an ;

Factor de conversie C->COV : 1,83

Analize efectuate : buletin de analiza atasat

$$\Rightarrow O1.2 = 4 \times 5200 \times 8 \times 250 \times 1,83 = 0,076 \text{ to/an}$$

SECTIA PREGATIRE TIPAR- exhaustare atelier (1 punct de emisie)

$Q_{ext}= 3600 \text{ mc/h}$

Timp functionare : $1 \times 8 \text{ h/zi}$, 150 zile/an ;

Factor de conversie C->COV : 1,83

Analize efectuate : buletin de analiza atasat

$$\Rightarrow O1.2 = 7,2 \times 3600 \times 8 \times 150 \times 1,83 = 0,056 \text{ to/an}$$

$$O1.2 \text{ total} = 0,375 + 0,295 + 0,076 + 0,056 = 0,802 \text{ to/an}$$

O.2 - Solvenți organici evacuați cu apă reziduală:

Nu este cazul

O.3 - Solvenți organici care rămân în produs:

Nu se regăsesc solvenți în produs.

O.4 - Emisie difuză:

Se calculează prin metoda indirectă (metoda diferenței)

$$F(O4) = I1 - O1.1 - O1.2 - O5 - O6 - O7 - O8 = 96,698 - 11,14 - 0,802 - 61,57 - 2,04 - 0 - 0 = 21,146 \approx 21,15 \text{ to/an}$$

O.5 - Solvenți organici care prin reacții chimice sau fizice sunt eliminate sau captate:
O5 = 65,67 to/an

O.6 - Solvenți din deșeuri reziduale colectate:

Conform raportului "Evidența deșeurilor 2018" cantitatea de nămoluri cu conținut de solvenți organici care a fost generat de societate este de 5,85 to cu un conținut de solvent cca 2,04 to/an

În anul 2018 s-a eliminat cantitatea de 3,2 to de nămoluri cu conținut de solvenți organici de către SC PRO AIR CLEAN ECOLOGIC SA Timișoara

O.7 - Solvenți organici care sunt vânduți sub forme de rezultate comerciale:

0

O.8 - Solvenți organici recuperați, stocați:

Conform raportului "Evidența deșeurilor 2018" cantitatea de solvent redistilat existentă în stoc este 0 to

O.9 - Solvenți organici eliberați în alte moduri:

0

Determinarea consumului de solvenți

CS = I1-O8 = 96,698 – 0 = 96,698 to / an

Consumul de solvent cu compuși organici volatili la SC. MULTIPACK SRL, com. DRĂGĂNEȘTI depășește pragul de 15 to/an respectiv 30 to/an, astfel activitatea intră sub incidența Legii 278 / 2013 privind emisiile industriale.

Respectarea valorii limită prevăzută pentru emisii COV
 Nivelul emisiilor este reglementat de Legea 278/2013 Anexa 7 Partea 2 prin Valori Limita de Emisie (V.L.E.). Astfel, pentru activitatea de *Alt tip de rotogravură, flexografie, tipărire serigrafică în rotativă, unități de laminare sau glazurare, tipărire serigrafică în rotativă pe textile și carton* este prevăzută valoarea limită de emisie de C.O.V. = 100 mgC/mc pentru un prag de consum solvent peste 15 t/an pentru rotogravură, flexografie, serigrafie, laminare sau glazurare, respectiv 30 t/an pentru tipărire serigrafică în rotativă pe textile și carton. Această limită se referă la emisia de COV din *instalație*, definită ca «o unitate tehnică staționară, în care se desfășoară una sau mai multe activități prevăzute în Anexa nr.1 sau Anexa nr. 7 partea 1, precum și orice altă activități direct asociate desfășurate pe același amplasament, care au o conexiune tehnică cu activitățile prevăzute în anexele respective și care pot genera emisii și poluare».

Valorile emisiilor de COV în gazele reziduale captate, tratate, cuantificate prin determinări directe nu depășesc valoarea limită reglementată de Legea 278/2013 privind emisiile industriale – conform Raport de monitorizare.

Respectarea valorii limită prevăzută pentru emisiile fugitive

Valoarea limită pentru emisiile fugitive (F) este 20% din consumul total de solvent, prevăzut pentru un consum anual de solvent > 25 to/an.

Cantitatea procentuală de solvent (X) evacuați prin emisii difuze/ fugitive în raport cu consumul de solvenți este:

$$X = F (0.4) \times 100 / (I1+I2) = 21,146 \times 100 / (96,698+40,46) = 15,41 \%$$

15,41 % < 20%

Concluzii

- Activitatea de imprimare prin tipografiere a ambalajelor desfășurată în cadrul SC MULTIPACK SRL com. Drăgănești, intră sub incidența Legii 278/2013 (consum de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili depășește valoarea prag de 15 to/an respectiv 30 to/an)
- Pentru instalația SC MULTIPACK SRL a fost emisă Autorizația Integrată de mediu nr.119 NV6 din 18.02.2011 revizuita în data de 16.12.2013 de către Agenția pentru Protecția Mediului Bihor
- Sistemul de reținere și tratare a emisiilor de compuși organici volatili a intrat în regim normal de funcționare având un randament de 84,7% conform raportului de monitorizare a emisiilor de compuși organici volatili
- Instalația este conformă cu cerințele stipulate în Legea 278/2013 privind emisiile industriale.
- În ceea ce privește aspectele privind respectarea Legii 278/2013 Anexa7. Partea 4. se declară faptul că în cadrul unității nu se folosesc substanțe sau amestecuri cărora le sunt atribuite fazele de pericol H340, H350, H360D ori H360F

NOTA :

- La calculul factorului de conversie carbon C în cantitate de substanță, se va avea în vedere cantitatea de solvenți principali utilizați (acetat de etil și etoxipropanol, în proporție 2 :1) ; prin calculul procentului de carbon la greutatea moleculară a solventului stabilit s-a constituit factorul de conversie de min. 1,83 ;
- Formula de calcul utilizată la calculul randamentului instalației VOCUS :

$$\eta = (1 - C_{ie}/C_{in}) \times 100$$
 unde :
 C_{ie} – concentrația COV la intrarea în instalație (determinată prin masuratori)
 C_{in} - concentrația COV la ieșirea din instalație (determinată prin masuratori)

4.9.6. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materiilor prime utilizate?	
Studiu	Data
NU SE CONSIDERĂ NECESAR	-

4.9.7. Eliminarea penei de abur

NU ESTE CAZUL

4.10. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Informații privind emisiile fugitive:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalației
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);	—		15,41%
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune);	—		
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport	—		
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	COV		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare,	—		
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	COV		
Deficiente de etanșare / etanșare slabă	COV		
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	—		
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie	COV		

4.10.1. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive?	
Studiu	Data
NU SE CONSIDERĂ NECESAR	-

4.10.2. Pulberi și fum

Tehnici generale:

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

NU ESTE CAZUL

- Acoperirea rezervoarelor și vagonetilor;

NU ESTE CAZUL

- Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

DA, UNDE ESTE POSIBIL

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

NU ESTE CAZUL

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

DA, DACĂ ESTE NECESAR

- Benzi transportoare închise, transport pneumatic, minimizarea pierderilor;

DA

- Curățenie sistematică;

DA

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

DA

4.10.3. COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ambalaje	Mașini prelucrare	COV	Trasee etanșe
Instalații colectare	Instalația de reținere	COV	Trasee etanșe

4.10.4. Sisteme de ventilare

Informații despre sistemele de ventilare

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Secția folie - ventilație	
Secția pregătire tipare: - exhaustare încăpere atelier	1 ventilator Q=7.000 mc/h; Coș: H=6.5m; D=500 mm
Secția fabricare pungi: - ventilație hală	1 ventilator H= 6,5 m, Q =345 mc/h; 1 ventilator H= 6,5 m, Q =170 mc/h; 1 ventilatoare H= 6,5 m, Q =500 c/h/buc;

	Coșuri: D=320 mm
Secția serigrafie: - exhaustare utilaje	1 ventilator , Q = 5.200-12.000 mc/h; Coș: H=5.5 m; D= 630mm
Secția laminare: utilaje de laminare Super Symplex	2 ventilatoare H= 8,5 m, Q ₁ = 1500mc/h, Q ₂ = 3600mc/h; Coșuri: H=8,5 m, D=250mm
Secția tiparire ofset în rotativă	1 cos H=4,5, D=350 mm

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

4.11.1. Sursele de emisie

Descrieți după cum urmează sistemele de epurare pentru fiecare sursă de apă uzată

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
APE UZATE MENAJERE	EVIDENȚĂ CONSUM ELIMINARE PIERDERI	REȚEA CANALIZARE	STAȚIE DE EPURARE

4.11.2. Minimizare

CONSUMUL DE APĂ ESTE MINIMIZAT ; CONSUMURILE SPECIFICE SE ÎNCADREAZĂ ÎN VALORILE DE REFERINȚĂ

4.11.3. Separarea apei meteorice

APELE METEORICE SE COLECTEAZĂ SEPARAT DE APELE DE MENAJERE ȘI PARCURG UN DECANTOR CU SEPARATOR DE PRODUSE PETROLIERE EVACUATE PRIN REȚEAUA SC EUROPEAN FOOD SA

4.11.4. Justificare

NU SE JUSTIFICĂ ECONOMIC POTABILIZAREA EFLUENTULUI

Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limita de emisie din Secțiunea 13?	
Studiu	Data
NU SE CONSIDERĂ NECESAR	-

4.11.5. Compoziția efluentului

Principalii compuși chimici ai efluentului (inclusiv sub forma de CCO) și ce se întâmplă cu ei în mediu sunt monitorizati de SC EUROPEAN FOOD SA conform contractului.

Component - (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație	Masa / unitate de timp	mg/l MAX
pH	REȚEA CANALIZARE	STAȚIE DE EPURARE		
Materii în suspensie				
CBO5				
Substanțe extractibile				

4.11.6. Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări?	
Studiu	Data
NU SE CONSIDERĂ NECESAR	-

4.11.7. Toxicitate

Lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat

NU SE CONSIDERĂ NECESAR – EFLUENTUL NU CONȚINE COMPUȘI TOXICI,
NU SUNT RESTITUȚII DE APE UZATE TEHNOLOGICE

Acolo unde exista studii care au identificat substanțe periculoase sau niveluri de toxicitate reziduala, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial:

NU ESTE CAZUL

4.11.8. Reducerea CBO

APELE UZATE AU CARACTER STRICT MENAJER

4.11.9. Eficienta stației de epurare orășenești

Parametru	Modul în care aceștia vor fi epurați în stația de epurare
Metale	-
Poluanți organici persistenti	-
Săruri și alți compuși anorganici	-

NU ESTE CAZUL

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

% din timp cat stația este ocolita	
O estimare a încărcării anuale crescute cu metale și poluanți persistenti care vor rezulta din by-pass-are	
Planuri de acțiune în caz de by-pass-are, cum ar fi cunoașterea momentului în care apare, replanificarea unor activități, cum ar fi curățarea, sau chiar închiderea atunci când se produce by-pass-area;	
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta în mod negativ stația de epurare și ce acțiuni (de ex. bazine de retenție, monitorizare, descărcare fracționata etc.) sunt luate pentru a o preveni	
Valoarea debitului de asigurare la care stația de epurare orășenească va fi by-pass-ata	

NU ESTE CAZUL

4.11.10.1. Rezervoare tampon

NU ESTE CAZUL

4.11.11. Epurarea pe amplasament

NU ESTE CAZUL – PE AMPLASAMENT NU ESTE PREVĂZUTĂ STAȚIE DE EPURARE

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

4.12.1. informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație

APELE PLUVIALE PARCURG UN DECANTOR CU SEPARATOR DE PRODUSE PETROLIERE

4.12.2. Structuri subterane:

Cerința caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu va conformați acum, data pana la care va veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea).	DA		
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați ca una din următoarele opțiuni este implementata: <ul style="list-style-type: none"> ● izolație de siguranță ● detectare continua 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, VERIFICARE VIZUAL		

Dacă exista motive speciale pentru care considerați ca riscul este suficient de scăzut și nu necesita măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici

REȚELELE DE CANALIZARE SUNT ÎNTREȚINUTE CORESPUNZĂTOR

4.12.3. Acoperiri izolante

Cerința	Da/Nu	Dacă nu, data pana la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● capacități; ● grosime; ● material; ● permeabilitate: ● stabilitate/consolidare; ● rezistența la atac chimic; ● proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției 	NU	NU SE CONSIDERĂ NECESAR
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?		

4.12.4. Zone de poluare potențială

Cerința	de ex. zona de descărcare a rezervoarelor	de ex. Depozit de materii prime	de ex. Depozit de produse	de ex. Depozit de deșeuri
Confirmați conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
● suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	DA	DA	DA	DA
● cuve etanșe de reținere a deversărilor	DA	DA		
● imbinari etanșe ale construcției	DA	DA	DA	DA
● conectarea la un sistem etanș de drenaj				

4.12.5. Cuve de retenție

Cerința	Mod de conformare
Sa fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate	DA
Sa nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și sa se scurgă/colecteze către un punct de colectare un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție	DA
Sa aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și sa nu pătrundă în suprafețele de siguranță	DA
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	DA

Sa aibă o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor	DA
Sa facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi sa fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare	DA
Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, sa fie prevăzut cu un senzor de ridicare a nivelului și cu o alarma adecvată	DA
Sa aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție, unde este posibil sau sa aibă izolație adecvată	DA
Sa aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurală este incerta)	DA

TOATE REZERVOARELE CE CONȚIN PRODUSE CHIMICE SUNT PREVĂZUTE CU CUVI DE RETENȚIE

4.12.6. Alte riscuri asupra solului

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

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
-	-

4.13. Emisii în ape subterane

4.13.1. Emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterana

	Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa conțină monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane			
1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, lunară)
2	Ce măsuri de precauție sunt luate poluării apei subterane?			

A SE VEDEA CAP. 9.3

NU EXISTĂ EVACUĂRI ÎN APA SUBTERANĂ

4.13.2. Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apa și de canalizare, precum și al conductelor, recipientelor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase

REȚELELE DE ALIMENTARE CU APĂ RESPECTIV CANALIZARE PRECUM ȘI TRASEELE DE TRANSPORT PENTRU COMPUȘII CHIMICI UTILIZAȚI SUNT INSPECTATE PERIODIC ; SE EVIDENȚIAZĂ ȘI SE REMEDIAZĂ DEFICIENȚELE CONSTATATE

4.14. Miros

4.14.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

NU SUNT SURSE SEMNIFICATIVE DE MIROSURI: DEPOZITAREA GRANULELOR DE POLIMER ȘI A PRODUSULELOR FINITE

4.14.2. Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
GOSPODĂRII PARTICULARE	NU S-AU REALIZAT EVALUĂRI ALE MIROSULUI	NU SE REALIZEAZĂ MONITORIZARE DE RUTINĂ	NU S-AU PRIMIT SESIZĂRI	NU AU FOST IMPUSE CONDIȚII SAU LIMITE

4.14.3. Surse/emisii NE semnificative

DEPOZITAREA GRANULELOR DE POLIMER ȘI A PRODUSULELOR FINITE

4.14.3.1. Surse de mirosuri (inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele punctiforme de emisii	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)
Surse: EMISII FUGITIVE DE COV	PROCESUL TEHNOLOGIC	PIERDERI COV	alcooli, esteri,	NU	nu	MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE	

Orice alte informații relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla în instalație, dar sunt pe același amplasament (de ex. care vor continua să fie reglementate de legislația referitoare la efecte neplăcute).

4.14.4. Declarație privind managementul mirosurilor Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Surse: EMISII FUGITIVE		REDUCEREA EMISIILOR FUGITIVE				

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

SE PROPUNE REDUCEREA LA MINIM A PERIOADEI DE DEPOZITARE A COMPUȘILOR ȘI PREPARATELOR CHIMICE ȘI A CANTITĂȚILOR DEPOZITATE

SECȚIUNEA 6 Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

5. Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

5.1. Surse de deșeuri

Tipurile de deșeuri gestionate în cadrul obiectivului sunt prezentate în tabelul următor:

Denumire deșeu	Cod deșeu cf HG 856/2002	Caracter	Destinație	Cod
Deșeu aluminiu	15 01 04	N		R4
Deșeu ambalaje material plastic	15 01 02	N	SC Drinks Prod	R3
Deșeu material plastic	07 02 13	N	SC Drinks Prod	R3
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	N	European Food	R3
Ambalaje de lemn	15 01 03	N	TGIE	R3
Deșeuri de solvenți de la spălări componente	08 01 17*	P	Reciclare prin distilare	R2
Nămoluri cu conținut de solvenți organici	08 01 13*	P	SC Pro Air Clean Ecologic	D13
Ulei uzat	13 02 07*	P		
Corpuri de iluminat	20 01 21*	P	Bene International	R4
Ambalaje materiale compozite	15 01 05	N	SC Drinks Prod	R4
Ambalaje metalice	15 01 04	N	SC ECOGREEN RECICLARE	R4
Deșeu menajer	20 03 01	N	SC Edilul SA	D1

5.2. Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deseurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalatie	
Cantitate	DA

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Natura	DA
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	DA
Destinație (Obligația urmării – 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	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Apropierea față de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugăm dați detalii) Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor.	Amenajările existente pe depozite
In apropierea secției Fabricare folie	Deseu material plastic, deșeu ambalaje metalice, deșeu ambalaje hartie și carton		Nu este cazul	Platforma betonată
Depozitul de deșuri periculoase	Namoluri cu conținut de solvenți, ambalaje contaminate		Nu este cazul	Platforma betonată și împresmuit cu gard
In apropierea secției Dopuri	Ambalaje din lemn, deșeu materiale compozite, deșeu menajer, deșeu material plastic		Nu este cazul	Platforma betonată, containere metalice

5.4. Cerințe speciale de depozitare

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuită în întregime (I)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Deșeu aluminiu	A		N	N	
Deșeu ambalaje material plastic	A		N	N	

Deșeu material plastic	A		N	N	
Ambalaje de hârtie și carton	A		N	N	
Ambalaje de lemn	A		N	N	
Deșeuri de solvenți de la spălări componente	A		N	N	
Nămoluri cu conținut de solvenți organici	A		N	N	
Ulei uzat	A	D/ I	N	N	N
Corpuri de iluminat	A		N	N	
Ambalaje materiale compozite	A		N	N	
Ambalaje metalice	A		N	N	
Deșeu menajer	A		N	N	

A Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii acoperite.

AA Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii împrejmuite.

B Aceste materiale este probabil sa degaje praf si să necesite captarea aerului si direcționarea lui catre o instalatie de filtrare.

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

5.5. Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: prevăzuți cu capace, valve etc. si securizați;	DA
inspectați in mod regulat si înlocuiți sau reparați când se deteriorează (cand sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați)	DA
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	DA

5.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului

Sursa deșeurilor	Metale asociate/	Cod Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse in instalație
------------------	------------------	-----------	------------------	---

	prezenta PCB sau azbest		pentru tratarea lor	Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificați opțiunea	OBS
Deșeu aluminiu	Al	15 01 04	R4		R4	
Deșeu ambalaje material plastic		15 01 02	R3		R3	
Deșeu material plastic		07 02 13	R3		R3	
Ambalaje de hârtie și carton		15 01 01	R3		R3	
Ambalaje de lemn		15 01 03	R3		R3	
Deșeuri de solvenți de la spălări componente		08 01 17*	R2		R2	
Nămoluri cu conținut de solvenți organici		08 01 13*	D13		D13	
Ulei uzat		13 02 07*				
Corpuri de iluminat		20 01 21*	R4		R4	
Ambalaje materiale compozite		15 01 05	R4		R4	
Ambalaje metalice	Fe	15 01 04	R4		R4	
Deșeu menajer		20 03 01	D1		D1	

5.7. Deșeuri de ambalaje valorificate

Material	Ambalaje generate si raportate la EcoSmart	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie – ECOSMART UNION SA						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetica	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de incinerare cu recuperarea de energie	Total valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie
	a	b	c	d	e	f	g	h
Sticla	0	0	0	0	0	0	0	0
Plastic	17284	6992	0	6992	1321	0	0	1321
Hârtie-carton	22567	15661	0	15661	1945	0	0	1945
Meta	Aluminiu							
	Oțel	1946	968	0	968	0	0	0
	Total	1946						
Lemn	22220	14894	0	14894	234	0	0	234
Altele								
Total	70017	38515		38515	3500			

SECȚIUNEA 7 ENERGIE

6. ENERGIE

6.1. Cerințe energetice de bază

6.1.1. Consumul 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		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică		0	
Electricitate din alta sursa*		4.129,395 / SC EUROPEAN DRINKS SA	100
Abur/apa fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament		608,78 GCal	100
Gaze			
Petrol			
Cărbune			
Altele (Operatorul trebuie să specifice)			

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

6.1.2. Energie specifică

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

Listați mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE)	Descrierea fundamentelor CSE	Compararea cu limitele de referință

6.1.3. Întreținere

	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului /condensatorului);	DA		
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	DA		
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	DA		
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);	DA		

Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	DA		
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	DA		
Întreținerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	DA		
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.			

6.2. Măsuri tehnice

Confirmați că următoarele <u>masuri 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 (termenul prevăzut pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	X		Realizat
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	X		Realizat
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.		X	
Alte măsuri adecvate			

6.2.1. Măsuri de service al clădirilor

Confirmați ca următoarele <u>masuri de service al clădirilor</u> 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)
Exista o iluminare artificială adecvată și eficiență din punct de vedere energetic	DA		

Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: Incalzirea spatiilor Apa calda Controlul temperaturii Ventilatie Controlul umiditatii	DA DA		
--	----------	--	--

6.3. Eficiența Energetică

TOTI SOLICITANTII					
Măsura de eficiență energetică	Recuperări de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tona	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 aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalație? (D / N)	Daca NU explicați de ce tehnica nu este adecvata sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex din soluțiile de vopsire.	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei de uscare.	NU	
Minimizarea utilizării apei si utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	DA	
Izolație buna (clădiri, conducte, camera de uscare si instalația).	DA	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	DA	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatura ridicată) pentru recuperarea căldurii.	DA	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	DA	
Masuri optimizate de eficienta pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	
Procesare continua in loc de procese discontinue	DA	
Valve automate	DA	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalație? (D / N)	Daca NU explicați de ce tehnica nu este adecvata sau indicați termenul de aplicare
Valve de returnare a condensului	DA	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	NU E CAZUL	
Altele		

6.4. Alternative de furnizare a energiei

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalație? (D / N)	Daca NU explicați de ce tehnica nu este adecvata sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	NU	Energia este achiziționată de la altă societate
Recuperarea energiei din deșeuri;	NU	Nu este fezabil
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	NU	Energia este achiziționată de la altă societate

SECȚIUNEA 9 ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

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 HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	NU	Daca da, ați depus raportul de securitate?	
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	NU	Daca da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	

7.2. Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea	Acțiuni planificate in eventualitatea ca un astfel se

sau de evacuare anormală			probabilității de producere	de eveniment se produce
Scurgeri de produse chimice	medie	Poluare cu produse chimice	Recipienti cu cuvă de retenție	Verificarea și întreținerea echipamentelor
Scurgeri de produse petroliere de la mijloacele de transport	medie	Poluare cu produse petroliere	Decantor cu separator de produse petroliere	Întreținerea mijloacelor de transport

7.3. Tehnici

Modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deșeurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	NU E CAZUL
depozitare adecvata	A se vedea secțiunile 5.4 si 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalități de control	NU E CAZUL
bariere si reținerea conținutului	NU E CAZUL
cuve de retenție si bazine de decantare	A se vedea secțiunea 5.4.5
Izolarea clădirilor;	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme independente de nivel înalt, întrerupătoare de nivel înalt si contorizarea incarcaturilor;	DA
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	DA, PAZA
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, rateurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatările inspecțiilor de întreținere	DA
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde si a trage învățăminte din aceste incidente;	DA
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	DA
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajati in cadrul operatiunilor de	DA

schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operațiuni tehnice.	
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata înainte de epurare sau eliminare	DA
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	NU
alarmele de nivel înalt nu trebuie folosite in mod obișnuit ca metoda primara de control al nivelului	
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
îndrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	DA
căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort si cu serviciile de urgenta	DA
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	DA
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalației si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin rețele separate de canalizare	DA
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4

8. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

8.1. Receptori

Identificați si descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația /sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Gospodării particulare	MEDIU	NU	NU E CAZUL	ÎN LIMITE ADMISIBILE	DA

SECȚIUNEA 10 MONITORIZARE

8.2. Surse de zgomot

--

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
INSTALAȚII TEHNOLOGICE		Medie frecvență	Nu este cazul	85 %	Întreținere corespunzătoare	
MIJLOACE DE TRANSPORT		Medie frecvență	NU este cazul	15%	Oprirea motorului în timpul staționării	

OBIECTIVUL ESTE AMPLASAT ÎN VECINĂTATEA UNEI ARTERE RUTIERE CU TRAFIC INTENS

8.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Referința (Denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate

8.4. Întreținere

	Da	Nu	Daca nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de întreținere identifică in mod precis cazurile in care este necesara întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	X		
Procedurile de exploatare identifica in mod precis acțiunile			

care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	X		
--	---	--	--

8.5. Limite

Din tabelul 9.1 rezumați impactul zgomotului referindu-va la limite recunoscute

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului cand instalația funcționează	In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificați situația, fie indicați masurile si intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).
		De fond	Absolut		
Zona locuințe	Zi		50	Imperceptibil	
	Noapte		40	Imperceptibil	

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

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

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, in special de la:
Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare

NU E CAZUL

Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

NU E CAZUL

Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus
 NU E CAZUL

9. MONITORIZARE

9.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Programe / măsuri diferite pentru perioadele de pornire și oprire.

NU SE CONSIDERĂ RELEVANTĂ EFECTUAREA DE DETERMINĂRI A EMISIILOR ÎN PERIOADELE DE PORNIRE/OPRIRE A INSTALAȚIEI SE REALIZEAZĂ MONITORIZAREA EMISIILOR ȘI A IMISIILOR ÎN CONDIȚII NORMALE DE FUNCȚIONARE

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer	RAM 2018
--	----------

9.2. Monitorizarea emisiilor în apă

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apele de suprafață	RAM 2018
---	----------

9.2.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe/laboratoarele acreditate?	DACA NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezulta.	Metode și intervale de corectare a calibrării echipamentelor	Acreditarea detinută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
APE MENAJERE EVACUATE ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE								
Debit Temperatura pH Suspensii CBO ₅ CCO _{Cr}		REȚEA CANALI- ZARE		discontinuu				

Orice măsuri referitoare la funcționarea instalației pe perioada pornirii sau opririi.

NU SE CONSIDERĂ RELEVANTĂ ANALIZA APELOR ÎN TIMPUL PORNIRII/OPRIRII INSTALAȚIEI

SECȚIUNEA 14 IMPACT

9.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare

DIN CADRUL ACTIVITĂȚII NU REZULTĂ EMISII ÎN APA SUBTERANĂ

9.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare

NU SUNT EMISII ÎN REȚEA PUBLICĂ DE CANALIZARE

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

9.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare

TITULARUL ACTIVITĂȚII ACTUALIZEAZĂ EVIDENȚA GESTIUNII DEȘEURILOR CONFORM LEGISLAȚIEI ÎN VIGOARE

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeurii

EVIDENȚA
GESTIUNII
DEȘEURILOR

9.6. Monitorizarea mediului

9.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

NU SE CONSIDERĂ NECESAR

9.6.2. Monitorizarea impactului

Orice monitorizare a mediului realizată sau propusă în scopul evaluării efectelor emisiilor

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost trase)
Aer: Emisii Imisii	discontinuu	Valorile determinate se încadrează în limite admise

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafață sau in rețeaua de canalizare	RAM
--	-----

9.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Monitorizarea variabilelor de proces

Variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluanților, atunci când aceștia sunt probabili si informația provenita de la furnizor este necorespunzatoare;	ACHIZIȚIONARE DE MATERII PRIME CU CERTIFICAT DE CALITATE
oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze;	SE MONITOREAZĂ EMISIILE DE COV
eficienta instalației atunci când este importanta pentru mediu;	
consumul de energie in instalație si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si înregistrat);	SE ÎNREGISTREAZĂ CONSUMUL DE ENERGIE ELECTRICĂ ȘI TERMICĂ
calitatea fiecărei categorii de deșeuri generate.	
Alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului	

9.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ NU SUNT CRITICE DIN PUNCT DE VEDERE A EMISIILOR DE POLUANȚI ÎN MEDIU

10. DEZAFECTARE

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

- Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitata atunci când este posibil

DA

- este prevăzută drenarea și curatarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare

DA

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

DA

- izolația este concepută astfel încât sa fie impermeabila, ușor de demontat și fără sa producă praf și pericol

DA

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

DA

10.2. Planul de închidere a instalației

Plan de Amplasament cu indicarea poziției tuturor rezervoarelor, conductelor și canalelor subterane sau a altor structuri

10.3. Structuri subterane

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
REȚELE CANALIZARE INTERIOARĂ	APE UZATE	SPĂLARE CU APĂ

10.4. Structuri supraterane

Clădire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale

10.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Lagune	
Identificați toate lagunele	NU ESTE CAZUL
Care sunt poluanții/agenții de contaminare din	-

apa?	
Cum va fi eliminată apa?	-
Care sunt poluanții/agenții de contaminare din sediment/nămol?	-
Cum va fi eliminat sedimentul/nămolul?	-
Cât de adânc pătrunde contaminarea?	-
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	-
Cum va fi tratată structura lagunei pentru recuperarea terenului?	-

10.6. Depozite de deșeuri

Depozite de deșeuri	
Identificați metoda ce asigură ca orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	
Exista studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	DA

10.7. Zone din care se prelevează probe

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apa subterană	Motivație

11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul detinator de autorizație integrată de mediu pe amplasament?	Da
--	----

11.1. Sinergii

Tehnica	Oportunități
proceduri de comunicare între diferiții detinatori de autorizație; în special cele care sunt necesare pentru a garanta că riscul producerii incidentelor de mediu este	

minimizat;	
beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	
combinarea deșeurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalații in care deșeurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalații de co-generare;	
deșeurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalație;	
efluentul epurat rezultat dintr-o activitate având calitate corespunzătoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	
combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei stații de epurare combinate sau modernizate;	
evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	
contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afectează alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	
Altele.	

11.2. Selectarea amplasamentului

Justificați selectarea amplasamentului propus (pentru instalații noi).

AMPLASAMENTUL ALES RESPECTĂ CONDIȚIILE REGLEMENTATE PRIN LEGISLAȚIA ÎN VIGOARE

12. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise.

12.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

12.1.1. Emisii de solvenți

Cerințe suplimentare sau deosebite pentru tipuri specifice de activitate.

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Orice abatere de la limita – faceti justificarea aici
PROCESE TEHNOLOGICE	COV		100	mgC/Nmc		-

Abaterile de la oricare din valorile limita de emisie prezentate mai sus.

NU ESTE CAZUL – EMISIILE SE ÎNCADREAZĂ ÎN LIMITELE REGLEMENTATE

12.1.2. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ in mediu (tone)
Electricitate din rețeaua publica	
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	
Petrol	
Total	

Sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

--

12.2. Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apa asociate utilizării BAT-urilor

Substanta	Puncte de emisie	valoarea prag mg/l	Valoarea limita de emisie propusa mg/l
Consum Biologic de Oxigen (CBO)		300	300
Consum Chimic de Oxigen (CCO)		500	500
Materii totale in suspensie		350	350
pH		6,5-8,5	6,5-8,5

12.3. Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)

NU ESTE CAZUL – NU EXISTĂ EMISII ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ SAU APE DE SUPRAFAȚĂ

13. IMPACT

13.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

- **Surse de poluanți pentru aer**

Activitățile desfășurate în cadrul instalației constituie surse de poluanți pentru aer (în special compuși organici volatili - COV), respectiv:

• **Surse dirijate:**

➤ **Emisii captate și tratate**

- ↳ Tipografie
 - utilaj de tipărire Astraflex
 - utilaj de tipărire Novoflex
 - utilaj de tipărire Windmoeller & Hoelscher
- ↳ Pregătire tipare
 - utilaj Spalare Cyrel
 - uscatoare Cyrel
- ↳ Distilare
 - utilaj de distilare ROTO400
 - utilaj de distilare DW100

➤ **Emisii captate și netratate**

- ↳ Secția folie
- ↳ Secția pregătire tipare
- ↳ Distilare
- ↳ Secția fabricare pungi
- ↳ Secția serigrafie
- ↳ Secția laminare
- ↳ Secția tipărire offset în rotativă

➤ **Emisii nedorijate (emisii fugitive)**

- ↳ Diverse faze ale procesului – emisii difuze

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

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 evacuarilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor	Localizarea informației de suport privind impactul evacuarilor
	Gospodării particulare	Procesul tehnologic	Impact REDUS

13.3. Identificarea efectelor evacuarilor din instalație asupra mediului

13.3.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor

- **Surse potențiale de poluanți pentru apă**
 - Utilizarea apei în scopuri igienico-sanitare și igienizări

- **Probleme identificate**
 - Nu s-au identificat aspecte de neconformare
- **Concluzii privind impactul asupra calității apelor**
 - În condițiile exploatării corespunzătoare a rețelei de canalizare, activitatea nu prezintă impact asupra factorului de mediu apă
- **Recomandări**
 - Menținerea rețelei de canalizare menajeră în stare corespunzătoare de funcționare.

13.4. Managementul deșeurilor

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deșeul este recuperat sau eliminat fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul	RESPECTAREA NORMELOR PRIVIND STOCAREA TEMPORARĂ ȘI TRANSPORTUL DEȘEURILOR
Risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	RESPECTAREA NORMELOR PRIVIND STOCAREA TEMPORARĂ ȘI TRANSPORTUL DEȘEURILOR
cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau	NU ESTE CAZUL
afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;	NU ESTE CAZUL

Planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
NU ESTE CAZUL	-

SECȚIUNEA 15 PROGRAMELE DE CONFORMARE ȘI MODERNIZARE

13.5. Habitate speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, în special rețeaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervații Științifice care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de	NU Dacă nu, treceți la Secțiunea următoare.

impact de mai sus?	
Ati furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastră apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitați sa luați in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte	

14. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Măsurile incluse în Planul de acțiuni și Programul de modernizare grupate pe secțiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, măsuri de reducere a poluării, măsuri de remediere a poluării istorice, pe baza obiectivului principal al măsurii respective.

Măsura	Data propusa pentru implementare	Costuri	Sursa de finanțare Nota

NOTA:

- 0 = sursa va trebui identificata
- 1 = finanțare proprie
- 2 = credit bancar
- 3 = instituție financiară internațională
- 4 = finanțare nerambursabilă