



**Coats
Romania**

Coats ROMANIA SRL
RO-535600
Odorheiu-Seoulesc
Str. Nicolae Balcescu Nr. 71
Romania
Tel: 00 40 266 207 200
Fax: 00 40 266 207 211

RAPORT ANUAL DE MEDIU

PENTRU ANUL 2019

SC COATS ROMANIA SRL

2020

S.C. COATS ROMANIA S.R.L.

RAPORT ANUAL DE MEDIU 2019

1. GENERALITATI:

Prezentul Raport este întocmit în vederea respectării obligației de raportare prevăzută în **Autorizația Integrată de Mediu nr. HR 2 din 03.11.2017** Emis de Agenția pentru Protecția Mediului Harghita care înlocuiește, Autorizația Integrată de mediu SB 77 din 28.10.2007, eliberată de Agenția Regională de Protecție a Mediului Sibiu, expirată.

2. RAPORT:

Generalități:

Unitatea dispune de **Autorizația Integrată de Mediu nr. HR 2 din 03.11.2017** Emis de Agenția pentru Protecția Mediului Harghita care înlocuiește, Autorizația Integrată de mediu SB 77 din 28.10.2007, eliberată de Agenția Regională de Protecție a Mediului Sibiu, expirată.

Detalii privind autorizația integrată de mediu:

Identificarea dispozitivului	
Numele companiei titulare	SC Coats Romania SRL
Numele instalației	Fabricarea atel de cusut
Adresa instalației	Odorheiu Socolesc str. N Balcescu nr. 71
Coordonate geografice de amplasament WGS84	Long 46,315693 Lat 25,305491
CAEN cod	1310
Activitate principală	Pregătirea fibrelor și filare fibrelor textile (fabricarea atel de cusut)
Volumul producției realizate	10,81 t/zi
Autorități de reglementare	APM HARGHITA
Numarul instalațiilor	1
Numarul orelor de funcționare pe an	6088,08 ore / an
Numarul anagajărilor	373
COD ACTIVITATE IED 6,2,	Denumire activitate IED Pretratarea sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor cu capacitate peste 10 to/zi COD NFR : 2.D.3.d COD SNAP : 060108
COD ACTIVITATE PRTR 9 (a)	Denumire activitate PRTR Fabrici pentru pretratere sau vopsire a firelor ori textilelor

3. INFORMATII SUPLIMENTARE:

Conform autorizației integrate de mediu, Activitatea prezenta a SC Coats Romania S.R.L. (denumirea anterioara S.C. Coats Odorhei SRL) se încadrează în Anexa 1 Legii nr 278/2013 –privind emisiile industriale: Alte activități , pct. 6.2. Instalatiile IPPC „ Instalații pentru pretratare (operațiuni precum; spălarea, albirea, mercerizarea) sau vopsirea fibrelor ori textilelor, având capacitatea de tratare, care depășește 10 to/zi „

Unitatea SC Coats Romania SRL dispune de: Certificatul de înregistrare SERIA B nr 3347403, cu cod unic de înregistrare nr. 15075613 dădată de D9.12.2002 nr. ordine înregistrul comerțului J/19/447/09.12.2002 emis de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Harghita; cod fiscal: R 15075613, având sediul social al firmei în Odorheiu Seculesc Str. N Bălcescu nr. 71 Jud. Harghita. Terenurile și construcțiile aparținând societății sunt deținute pe baza Extraselor de carte funciara pentru informare elberat de ANCFI Oficiul de Cadastru și Publicitate Imobiliara Harghita Biroul Odorheiu Seculesc. Suprafata totala a incintei fiind de 47,735 mp, Unitatea dispune de Autorizația de Gospodărire a apelor nr 218 din 31.07.2017 emis de Administrația Naționala Apelor Romane, Direcția Apelor Mureș.

Categoria de activitate

Categoria de activitate conform Anexa 1 punct 6.2. a Legii 278/2013 "Instalație pentru pretratare (operațiuni precum, spălarea, albirea, mercerizare) sau vopsire a fibrelor ori textilelor, având capacitate de tratare ce depășește 10 tone/zi" Intra în categoria activităților industriale pentru care funcționarea este reglementata de autorizației integrate de mediu, în acest sens unitatea atât în activitatea prezenta prindotările realizate , cât și cele ce care au fost puse în funcțiune respecta cerințele impuse de principiul „cele mai bune tehnici disponibile BAT pt. ramura de activitate„.

SC Coats Romania SRL a luat ființa în urma fuziunii celor două societăți Coats din Romania, SC Coats Odorhei SRL și Coats Romania Impex SRL, în urma semnării unui act de fuziune prin absorbție, conform căruia, societatea Coats Odorhei SRL în calitate de societate absorbanta absoarbe societatea Coats Romania Impex SRL, împreună cu toate activele și pasivele aferente inclusiv personal, permise și autorizații necesari operării și transferarea acestora asupra societății absorbante. Fuziunea are efect începând cu 1 decembrie 2016. Cererea cu privire la aceasta fuziune a fost admisa de către Tribunalul Harghita pe data de 24.11.2016 și înregistrata la Registrul Comerțului pe data de 29.11.2016.

Societatea Comerciala S.C. Coats Romania S.R.L. (fost S.C. Coats Odorhei S.R.L.), a fost înființat pe acest amplasament în anul 2002, dezvoltat în anul 2006 prin dotări cu utilaje tehnologice și instalații în vederea obținerii unei producții zilnice de ața de cusut de 16 t /zi. La punerea în funcțiune a noii investiții unitatea a obținut AUTORIZAȚIA INTEGRATA DE MEDIU nr SB 77 din 28.10.2007 emis de Agenția Regionala pentru Protecția Mediului Sibiu Unitatea a efectuat în cursul anului 2010 dotări suplimentare cu aparate de vopsit de capacitate redusa în vederea satisfacerii cererilor de ața de cusut încantități (partide) reduse. Pentru realizarea acestei investiții unitatea a obținut aprobarea cu numărul 9481 din 08.02.2010. din partea APM Harghita, în urma căreia Autorizația Integrata de mediu a fost actualizata în data de 28.11.2011 de către ARPM Sibiu, cu valabilitate până la data de 28.10.2017. În cursul anului 2013 S.C. Coats Odorhei S.R.L. a solicitat aprobarea pentru realizarea unei mici instalații semiindustriale de a produce agent de lubrifiere a aței de cusut, produs ce se importa din țările UE, proiectul fiind denumit „Instalație experimentală pt producerea material de lubrifiere a aței de cusut în cadrul unității S.C.Coats Romania SRL din Odorheiu Seculesc str. Nicolae Bălcescu nr. 71. Jud. Harghita Scopul acestei lucrări de investiții a fost realizarea unei instalații simple experimentale în vederea producerii a unui produs auxiliar textil, material de lubrifiere Lubrifiant T23 absolut necesar în procesul tehnologic de producere a ațelor sintetice. Produsul care se utilizează în prezent este comercializat în UE însă din cauza cheltuielilor mari de aprovizionare

unitatea considera ca prin prepararea produsului la fata locului, cheltuielile sunt reduse simțitor. Prin realizarea acestei instalații, cantitatea produselor periculoase importate a scăzut simțitor fata de situația anterioară, detaliat la capitolul (materii prime și auxiliare). Produsul Lubrifiant T23 este utilizat preponderent de către Coats Romania SRL și la cerere este comercializat doar către alte unități Coats din cadrul grupului.

În cursul anului 2018 a fost experimentată și introdusă în producția unității noastre a fabricării unor noi sortimente de ațe de cusut cablate, destinate pentru coaserea articolelor de pielărie, marochinărie, realizate din diferite suporturi textile.- deci o diversificare a sortimentelor noastre de ațe de cusut pt. industria textilă. Unitatea noastră execută finisarea chimică (vopsirea) firelor textile pregătite special cu destinație ațe de cusut, (firele fiind achiziționate de la alte unități) și după care urmează tratarea superficială cu diferite produse de avivare (ceruire) în vederea îmbunătățirii proprietăților de coasere. Materiile prime sunt achiziționate pregătite gata pentru vopsire pe formate elastice de 0,9-1,6 kg/format. Menționăm ca producția maximă zilnică din aceste sortimente de ațe de cusut va fi în jur de 250-300 kg/zi reprezentând un procent de 2,5-3 % din producția totală realizată.

Vopsirea firelor se realizează în aparate de vopsit existente după tehnologia specifică producerii articolelor din gama noastră sortimentală. Ceruirea lustruirea (avivarea) cât și depunerea pe formate comerciale se realizează pe mașini speciale achiziționate și montate în spații libere de producție, fără alte construcții sau instalații APM Harghita a fost notificată în legătură cu aceasta activitate cu adresa nr 756/29.01.2019

În prezent unitatea dispune de Autorizația Integrată de mediu nr Hr 2 din 03.11.2017 emisă de APM Harghita

Pe amplasamentul unității se desfășoară următoarele activități de lucru

• **Vopsirea firelor – finisare chimică**

În cadrul unității se vopsesc firele de poliester, și amestec de poliester/ bumbac achiziționate ca semifabricate de la alte unități, filate, răsucite și bobinate pe tuburi de masă plastică elastice, cu o greutate de 0,9 kg/bobina, în vederea vopsirii. Firele de poliester se vopsesc cu coloranți de dispersie selecționați, iar cele în amestec poliester bumbac se vopsesc în două faze, partea poliesterică se vopsește la temperatura ridicată (HT) la 135 °C cu coloranți de dispersie sau albirea optică, iar partea de bumbac cu coloranți specifici bumbacului (coloranți de cadă, coloranți reactivi, coloranți de sulf) sau se albeste cu apă oxigenată, apoi albire optică.

• **Bătirea firelor vopsite**

Finisare mecanică - efectuând depunerea firelor pe formate prestabilite în vederea comercializării, concomitent se execută și lubrifierea firelor respectiv tratarea cu produse siliconice în vederea îmbunătățirii proprietăților de coasere a aței de cusut.

Capacitatea producției a unității este și rămâne nemodificată de max. 16 tone ațe de cusut industrial/zi, din care ațe de cusut din fire și filamente sintetice de poliester circa 68 % și 32 % filamente îmbrăcate cu bumbac.

Capacitate de tratare (vopsire, finisare mecanică): 16.000 kg/zi

Nivelul actual al producției realizate de cca. 11 to/zi ațe finisate

Nivelul producției estimate pt anii urmatori 12 to/zi ațe finisate

Regimul de lucru: 302 zile/an 5- 6 zile/săptămâna, 24 ore/zi, resp.8 ore/zi

Număr de personal angajat max 373 angajați.

Tipuri de ațe de cusut fabricate (produse finite)

- TXP- Ațe de cusut sintetice PES filamentare texturate :Gramax , număr produs 220, 160, 120, 80, 40
- SSP- Ața de cusut din fibre sintetice PES 100 %; Astra, Moon, Eco -număr produs 180, 150, 120, 100, 80, 75, 50, 30, 24
- PPC- Ațe sintetice din filamente poliesterice îmbrăcate cu fibra poliesterică: Epic număr produs 180, 150, 120, 100, 80, 70, 50, 40, 35, 30, 18, 12
- PCC- Ațe sintetice din filamente poliesterice îmbrăcate cu fibra de bumbac: Dual Duty număr produs 180, 120, 100, 75, 50, 36, 30, 24, 18, 12
- LFP - Filament poliesteric Ultimax, MFP – PES Texturat, Seamsoft număr produs 80, 50, 30, 20
- CFP - ața de cusut sintetică de filamente poliesterice sub denumire comercială GRAL introdus în fabricație în cursul anului 2010, cantitatea de producție estimată fiind de circa 1.200 kg/en – în funcție de solicitările concrete. Acest tip de ața de cusut se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice specificate mai sus utilizând coloranți de dispersie.
- În funcție de solicitările pieței se va produce și ața de cusut - texturată din nylon (TXN) și PBT (polibutilen tereftalat)
- TXN-ata texturată din nylon, la vopsire se folosesc vopsele acide
- PBT-polibutilen tereftalat, acest tip de ața de cusut se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice.

Tipuri noi de ațe de cusut introduse în fabricație

Noile sortimente de ațe de cusut reprezintă grupul de produse finite de ațe de cusut cablate denumite BRAIDS destinată special pentru industria de pielărie (special încălțăminte) și marochinărie. Acest tip de ața de cusut diferă față de produsele realizate până în prezent prin faptul că ele sunt ațe textile mai groase realizate din fibre textile dublate, răsucite de mai multe ori. Firele inițiale pot fi fibre poliesterice, de bumbac de înfilat ca atare, filamentare sau tip coregarn (cunoscute sub denumirea de sicofir, în care miezul firului poate fi un fir filamentar care în timpul filării este îmbrăcat cu fibre de poliester, bumbac sau în).

Sortimente noi sunt surruri:

- BRP sintetice
- BRL sintetice + în
- BRC sintetice + bumbac
- BRN sintetice + nylon
- CFN filament CFN continuu

În programul de producție după testarea pieții se apreciază că, cantitatea maximă fabricată va fi de: zilnic 250-300 kg, lunar max. 5000 kg, reprezentând un procent de circa 2,5 % din producția actuală.

Se menționează faptul că prin introducerea în fabricație nu se urmărește creșterea capacităților de producție care va rămâne la 16 to/zi ațe de cusut finisată, ci diversificarea producției, onorarea unor solicitări reale ale pieții. Nivelul producției realizate în cursul anului 2018 fiind de cca 11 to/zi ațe de cusut, față de capacitatea maximă aprobată de 16 to ațe de cusut pe zi reprezentând un grad de utilizare de cca 69% din capacitatea de producție.

Principale faze tehnologice de producție ce se execută sunt:

- Recepția cantitativă și calitativă a firelor destinate pentru finisării chimice și mecanice;

- Pregătirea semifabricatelor și încărcarea în containere în vederea vopsirii în aparate de vopsit tip autoclave;
- Pregătirea rețetelor de vopsire privind coloranților și materiale auxiliare și dozarea acestora la aparatul de vopsit
- Executarea vopsirii sau albirii optice și a tratamentelor auxiliare conform diagramei de vopsire ;
- Verificare C.T.C.
- Uscarea semifabricate vopsite sau albite
- Transportul la finisare mecanică
- Batirare –finisare mecanică și lubrefierea firelor (atei de cusut)
- Ambalarea produselor, verificare CTC.

Activități conexe

- Producerea energiei termice pt. unitate în Centrala termica
- Preenpurarea apelor uzate tehnologice rezultate de la finisare chimica , apoi evacuate la stația de epurare a municipității în vederea epurării finale a acestora
- Producerea de material pt lubrifiere pt ata de cusut - Lubrifiant T23
- Recuperare căldurii a apelor uzate de la operația de vopsire
- Desfacerea produselor
- Colectarea selectivă și gestionarea deșeurilor
- Remiza P.S.I.
- Depozit de colorant și produse chimice auxiliare
- Depozit de materii prime și produse finite
- Garaj autoturisme
- Pavillon administrativ
- Cantina

Orice referință la amplasament va însemna zona marcată pe Planul de situație, aferent documentației de solicitare a autorizației integrate de mediu

3.1. UTILAJE, MAȘINI, INSTALAȚII DIN DOTARE

Vopsitorie (finaisaj chimic)

Aparate de vopsire sub presiune Thies

Principale aparate din dotare reprezintă aparatele de vopsit sub presiune THIES – Germania; cu bobine a 0,9 kg / bobina, prevăzut cu rezervor auxiliar pentru pregătire soluții, sistem recirculare a flotei în două sensuri; instalație încălzire - răcire indirectă; sistem de alimentare și evacuare apă, respectiv flota de vopsire, instalații de automatizare, control și semnalizare după cum urmează

- 2 buc. aparate de vopsit sub presiune THIES –Germania; capacitate încărcare 444 bobine a 0,9 kg/bobină, (399,6 kg) prevăzut cu rezervor auxiliar pentru pregătire soluții, sistem recirculare a flotei în două sensuri; instalație încălzire-a răcire indirectă; sistem de alimentare și evacuare apă, respectiv flota de vopsire, instalații de automatizare, control și semnalizare
- 2 buc. aparat de vopsit - 222 bobine, (199,8 kg) - cu anexe de mai sus
- 4 buc. aparat de vopsit - 102 bobine, (91,8 kg) - cu anexe de mai sus
- 4 buc. aparat de vopsit - 60 bobine, (54,00 kg) - cu anexe de mai sus
- 6 buc. aparate de vopsit - 36 bobine, (32,4 kg) - cu anexe de mai sus

- 15 buc. aparate de vopsit - 24 bobine, (21,6 kg) - cu anexe de mai sus
- 2 buc. aparate de vopsit sub presiune Ugolini - Italia tip SP110- 4x2 bobine (7,2 kg/utilaj)
- 7 buc. aparate de vopsit Thies 272/4, (cu 4x4 bobine 3,6 kg/unitate - 14,4 kg/utilaj)
- 2 bucăți aparat de vopsit Thies cu capacitate de 12 bobine a 0,9 kg/bobine - 10,8 kg/utilaj

Uscătoare THIES pentru fire textile sub forma de bobine

- 4 buc cu capacitate de încărcare 222 bobine
- 1 buc aparat cu capacitatea de incarcare 222+60 bobine
- 1 buc aparat cu capacitate de incarcare 60 bobine

Alte instalații

- instalație de stocare, dizolvare, distribuie (dozare) coloranți și chimicale Lawer
- instalație de depurizare - filtrare
- instalație de preparare soluție de hidrosulfid de sodiu de 10 %
- instalație de măsurare și distribuie (dozare) coloranți și chimicale Tecnorama

Macarele Demag cu brat rotativ

- 6 buc. cu sarcină maximă de 125 kg
- 1 buc. cu sarcină maximă de 250 kg
- 2 buc. cu sarcină maximă de 400 kg
- 2 buc. cu sarcină maximă de 500 kg
- 3 buc. cu sarcină maximă de 800 kg

Pod rulant Demag

- 1 buc. cu sarcină maximă de 1000 kg

Alte instalații

- instalație de stocare, dizolvare, distribuie (dozare) coloranți și chimicale prin sistemul Lawer
- instalație de depurizare - filtrare
- instalație de preparare soluție de hidrosulfid de sodiu de 10 %

Finisare mecanică

În atelierul de finisare mecanică sunt montate utilaje pentru depunerea atel de cusut pe formate comerciale și sunt dotate cu instalații pentru lubrifierea atel (mașini de batirat):

- 4 mașini de batirat tip Hacoba 1150K cu 84 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină de batirat tip SSM 1250TT cu 50 capete folosind tuburi de mase plastice (mosoare)
- 1 mașină de batirat tip Hacoba 1350KT/4 cu 4 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină de batirat SPT 410T cu 12 capete folosind tuburi de mase plastice
- 1 mașină SSM 751K cu 12 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 2 mașini Hacoba 850C cu 198 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 3 mașini SSM DP1-W cu 35 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 2 mașini SSM DP5-W cu 15 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 1 mașină SSM TK2-20 cu 10 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină SSM TK2-20TT cu 8 capete folosind tuburi de mase plastice
- 4 imprimatoare pentru etichete

- 4 imprimatoare pentru mosoare – Ink-jet
- 2 buc mașină de imprimat și ambalator BWM
- 1 buc mașină de ambalat shrink-wrap
- 1 mașina de rebobinat ața SSM pe formate mol – PS6 -40 capete fara dozare de lubrifiant

Instalație pentru producerea material de lubrefiere T23

Acest produs se obține dintr-un amestec de ulei silconic, parafina și emulgatori prin încălzire la temperatura de 76 °C, respectiv 93°C sub agitare într-un vas închis dotat cu sistem de încălzire răcire și aparate de automatizare corespunzătoare. Instalația pentru obținerea produsului este formată dintr-un vas confecționat din otel inoxidabil cu o capacitate de 1200l prevăzut cu:

- Sistem de agitare
- Schimbător de căldura pt. încălzirea amestecului la 76 °C
- Spirala de încălzire treapta II (electrică), pt. realizarea încălzirii la 93 °C
- Sistem de răcire indirectă cu apă (răcirea produsului final la 40 °C)
- AMC, Aparat pt. măsurarea temperaturii
- Vasul va fi montat pe o platformă, prevăzut cu scări metalice și balustradă
- În încăperea alăturată va fi depozitat uleiul silconic în două vase de depozitare a câte 11.000 l, prevăzute cu pompe de dozare, transvăsare
- Produsele solide vor fi depozitate pe rafturi (parafina și, acidul stearic)
- Produsul finit răcit (lichid viscos) va fi golit în vas de polietilena de 1000 l IBC, ce este utilizat în mod curent pt. transportul chimicalelor
- În căperea va fi dotat cu instalație de ventilație pt. evacuarea aerului viciat din sala de amestecare

Dotări

- Vas de amestecare capacitate 1200 l
- Schimbător de căldura tip spirala pt. circuit cazan pe lemne, dimensionată pentru 21 kW
- Schimbător de căldura tip spirala pt. circuit sistem electric, dimensionată pentru 9 kW
- Schimbător de căldura tip spirala pt. circuit de răcire, dimensionată pentru 6-9 kW
- Schimbător de căldura electric 9-12 kW, U =400 V, prevăzut cu termostat de lucru reglabil, 10-120, termostat de siguranță 1200 C
- Vas de expansiune închisă solar cu membrana
- Pompa de circulație Wilo debit 1,3 mc/h, Hn= 3,0 mc
- Separator nămol Flamcovent
- Vană devlatoare motorizată 1, inclusiv servomotor

Instalație pt. finisarea mecanică a atei de cusut cablate

Firele achiziționate sunt vopsite și uscate identic cu sortimentele de ațe de cusut fabricate în prezent în instalațiile actuale

Prin operația de finisare mecanică încazul atei de cusut cablate se execută următoarele faze tehnologice:

- Faza de avlvere-lustruire / realizate pe mașini speciale în funcție de compoziția atei respective
- Batirare: depunerea pe formate comerciale pe mașini de batirat a atei de cusut. Formatele comerciale produse sunt de diferite lungimi: țevi cilindrice, țevi conice, țevi paralele cu flanșă dublă, mosoare cu talpa denumite King-Spool, (conform fig. alăturată)

Faza de avivare lustruire se realizeaza pe în functie tipul atei cablate

- Atele de cusut cablate BRC, BRL, adică cele din bumbac sau în nu sunt avivate sau lustruite, pe aceste mașini
- Atele de cusut cablate tip BRP (adică cel cu compoziție poliesterică) sunt avivate cu agenți de avivare pe baza de apă, denumit tratare la rece (utilizând produsele Prodotto 36/49, GlisWP, Tehnofil - după o rețetă proprie)

Alimentarea mașinilor cu fire pt tratare sunt depuse pe rastelul mașinilor. În timpul funcționării mașinilor firele sunt trecute prin baia de avivare, apoi trec prin zona de uscare unde temperatura este menținută la 130°C, urmând o zonă de tratament cu raze infraroșu.

Alta variantă de tratare pentru snururi BRP, BRM și CNF este tratare avivare lustruire caldă la temperatura de 130°C, utilizând un amestec de ceară.

Pentru tratare lustruire sunt montate 4 mașini speciale și anume: (din care 1 pt tratare rece)

- Mașina clasică cu 28 capete
- Mașina Brlo-Corus 32 capete
- Mașina Impreglert 32 capete
- Mașina Match 4 capete

Pentru bătirare sunt montate 3 mașini speciale pentru depunerea aței de cusut pe formate comerciale:

- Mașina de bătirare clasică cu 10 capete
- Mașina OMB 6 capete
- Mașina de bătirare textilmesa cu 6 capete

Laborator

Dotări în laborator din 2010

- 1 buc mașina de preparare a soluțiilor WSD tip
- 1 buc mașina de vopsit Mini dye Rama 1x4 vase
- 3 mașini tip Ugolini SIMPLEX cu 16 vase (250g)
- 1 buc aparat pentru testarea gradului de lubrifiere; (Zeutec Spectro)
- Etuva

3.2. PROCESE TEHNOLOGICE, VOPSIREA FIRELOR TEXTILE

Se folosesc aparate de vopsire Thies pt vopsirea firelor depuse pe bobine moi, aparate închise prevăzute cu sistem automatizat pt asigurarea reglării temperaturii după diagrama stabilită, încălzire răcire indirectă, executarea fazelor tehnologice fără deschiderea aparatelor, lucru la HT, asigurarea a unui raport de flota cât mai mică (în cazul de față 1:8), circulația flotei în două sensuri, prevăzute cu rezervor auxiliar, dotarea aparatelor de vopsit cu motoare electrice cu frecvență variabilă.

Firele textile ce urmează a fi vopsite sunt depuse pe formate pt vopsire având greutate de 0,9 kg/bobina. Există un număr mare de aparate cu capacitate de încărcare diferită pt ca ele să fie utilizate la capacitate maximă, ținând cont de marea diversitate de fineți și culori ce se solicită.

Toate fazele care urmează după vopsire, reducere, spălare cu apă caldă, rece etc se execută în aceeași aparat închis, după programul stabilit în rețetă. Colectarea flotelor calde și celor reci sunt separate, cele calde urmând a fi conduse la recuperarea căldurii înaintea evacuarii la canalizare. Condensul rezultat este recuperat și recirculat prin CT.

Apă folosită în procesul de vopsire este filtrată și dedurizată în instalații adecvate, se asigură apă caldă necesară preîncălzită obținută prin recuperarea căldurii flotelor de vopsire evacuate.

Prepararea și dozarea chimicalelor se realizează prin stația de dozare automată Lawer, coloranții se cântăresc și se dozează prin sisteme automatizate, fără intervenția fizică a omului.

După realizarea tuturor fazelor vopsirii înainte uscării firelor vopsite acestea sunt vacuumate pt. îndepărtarea umidității excesive.

Vopsirea materialelor textile poliesterice

Vopsire HT- adică vopsire la temperatura ridicată 135 °C în utilaje speciale închise, la un raport de flota de 1:8. Principiul potrivit cărui cu cât este mai înalta temperatura de vopsire cu atât este mai rapida difuzia colorantului, este limitat de descompunerea hidrolitică a fibrei poliesterice; de aceea temperatura de vopsire nu trebuie să depășească 135 °C.

Grupa de coloranți cea mai utilizată la vopsirea materialelor textile poliesterice este cea a coloranților de dispersie. Coloranții de dispersie se livrează sub formă de pulbere foarte fină, ușor dispersabilă în apă. Aceste forme sunt adecvate în special pentru tehnologiile de vopsire în bucata. Coloranții de dispersie , înainte de vopsire trebuie să fie dispersați – folosind agenți de dispersare. Principalele sortimente de coloranți de dispersie sunt de la diferite firme specializate în producerea acestora.

Tratamente după vopsire: reducere, spălare cu apă caldă și spălare cu apă rece.

Toate operațiile se realizează în aparate de vopsire închise , în ordine după o diagrama stabilită, adăugând chimicalele și coloranții pregătiți separat în stația de dozare, dizolvare deschiderea capacului aparatului numai după terminarea tuturor operațiilor.

Fazele procesului tehnologic de vopsire

- Pregătirea colorantului:
- Coloranții sunt depozitați în camera specială fiind cântărit prin sistem automatizat, în baza rețetelor întocmite colorantul cântărit se dispersează cu apă caldă în prezența unui agent de dispersare în vase speciale de unde se introduce în aparate de vopsire la timpul prescris, coordonat de un sistem automatizat de monitorizare a Vopsitoriei.
- În funcție de intensitatea culorii ce urmează a se obține se deosebesc; culori deschise, medii și culori închise. În cazul culorii deschise concentrația colorantului este < 0,5 %; la culori medii concentrația este cuprinsă între 0,5-1,0 %, iar la culori închise este > 1,0 %.(exp. Culoarea neagră, folosind colorant în concentrație de 2,8-3 %)
- Pregătirea și dozarea chimicalelor necesare se realizează prin instalația sistem automatizată tip Lawer.
- Chimicalele folosite în mod curent în procesul de vopsire sunt depozitați în stația chimică de unde se în carcă rezervoarele de dozare al fiecărui produs chimic folosit. Produsele solide aprovizionate sunt dizolvate în concentrație prescrisă (exp. hidrosulfid de sodiu, soda caustică, acid acetic, etc.) și depozitate în rezervoarele proprii pt dozare. Prin sistemul folosit se introduc în aparatul respectiv cantitățile exacte de chimicale cântărite necesare conform rețetei, fără intervenția omului.

Vopsirea

În flota de vopsire se introduce la temperatura prescrisă:

- x gr/l colorant de dispersie
- 0,5-1 ml/l acid acetic pt a regla pH-ul la 5-6
- 0,5-1 g/l agent de dispersare

Vopsirea se realizează după diagrama stabilită la 130- 135°C. Viteza de încălzire, timpul de vopsire, paliere intercalate sunt stabilite priarețeta elaborata și fixata. Ciclul total de vopsire în cazul culorilor deschise

este de cca. 50 minute, la culori medii de 72 minute, iar la culori închise 105 minute. După terminarea vopsirii, flota se răcește indirect până la temperatura de 80 gr C apoi se evacuează la canal. După terminarea vopsirii se aplică spălarea cu apă caldă pentru îndepărtarea resturilor de coloranți nefixați pe material și a chimicalelor.

Reducerea: După vopsire urmează o fază de curățire –reducere (ce se aplică în cazul culorilor închise și medii) care are rolul de îndepărtarea coloranților nefixați pe fibră sau filament, cât și îndepărtarea "oligomerilor" care apar în timpul vopsirilor la temperatură ridicată. Flota de reducere conține: hidrosulfid de sodiu, hidroxid de sodiu sau produse similare, agenți de înmuiere la nevoie. După reducere urmează o spălare cu apă caldă.

Vacuumare-uscare: în uscătoare rapide.

Este important de menționat faptul, că în cazul vopsirii cu coloranți de dispersie cantitățile de coloranți neepuizați care se elimină cu apele reziduale sunt reduse. Cantitățile concrete eliminate, depind de programul zilnic de producție, (pondera colorilor, deschise, medii sau închise ce urmează a se realiza, cât și solicitările beneficiarilor).

Gradul de epuizare a coloranților de dispersie poate fi aproximată la 94-96% la temperatura de 135°C, timp de 30 min.

Centrala termică

Aburul tehnologic este asigurat de 2 buc cazan de aburi Vitomax 200 HS (tip M235) de fabricație Weissmann cu capacitate de 10 to/h abur, la presiune de regim de 8 bar (una în funcțiune, una de rezerva). Înălțimea cosului de dispersie H=16 m D=0,8 m. Consumul maxim de gaze naturale la un cazan este de 850 Nm³/h. Regimul de funcționare a cazanului corespunde cea a vopsitoriei adică 6 zile/săptămâna 24 ore/zi. Aburul condensat este recuperat în proporție de 90 % și prin adăugarea apei de alimentare se vor compensa pierderile pe circuit. Centrala termică este dotată cu instalație de dedurizare a apei de alimentare a cazanelor cu schimbatori de ioni.

Cazan de apă caldă pt încălzire tip Viessmann Vitoplex 100; Putere nominală 895 KW; cu un consum de gaze naturale 96,67 Nm³/h; randamentul cazanului 94%, înălțimea cosului de dispersie H=16 m D=0,6 m. Cazanul va asigura energie termică pt încălzirea spațiilor de lucru pe timpul friguros și asigurarea apei calde menajere necesare. Regimul de funcționare în funcție de temperatura exterioară.

Instalația de preepurare ape uzate

Preepurarea apelor uzate se realizează în stația de preepurare în proprietatea SC Coats Romania SRL. Stația de preepurare a fost preluată de la SC Ata Odorhei SA și modernizată pt. a se putea realiza preepurarea următoarelor debite de ape uzate:

Q_{total}= 2160 mc/zi, sch I=110 mc/h, Sch II și III=80 mc/h, din care orar=30 mc/h, Q_{zi}=240 mc/zi. Debite caracteristice a apelor uzate tehnologice evacuate de la SC Coats Romania SRL. Q_{2 med}=1.440 mc/zi= 16,67 l/s

Apele reziduale brute la intrare în stația de preepurare au o compoziție neuniformă, sunt alcaline pH = 9,5-11,8 slab colorate, temperatura 30-40 gr C, au un conținut de detergenți de 10- 20 mg/l. de asemenea au un conținut de substanțe organice exprimate în CCO-Cr cuprins între valorile 600-1200 mg/l, respectiv CBO5 cuprins între 100-150 mg/l și MTS 200-300 mg/l, sulfuri și eventual hidrogen sulfurat.

Fluxul tehnologic de preepurare (realizat) în unitate constă din

- reținerea plutitoarelor pe gratare cu curățire manuală
- neutralizarea cu acid sulfuric, prindozare și control automat

- aerare prininsuflare cu bule fine, utilizand o noua tehnologie
- tratare chimica, cu dozarea automata coagulant si floculant
- decantare finala
- deshidratarea namolului
- dozele de chimicale necesare neutralizarii si doza coagulantului si floculantului in vederea asigurarii unui grad de epuare corespunzator este de circa:
 - pentru neutralizare acid sulfuric concentrat: 0,5-0,6 l acid sulfuric concentrat/mc apa reziduala
 - pentru coagulare, Coagulant Nalco 71255 doza de 250 ppm apa uzata si PAC
 - pentru floculare, floculant optim de tip NALCO 71605 doza 1,1 ppm apa reziduala

Apele uzate intra in caminul de colectare si cu ajutorul pompelor autoamorsante sunt trecute in blocul de amestecare – camera de reactie re tehnologizat format din cele doua linii distincte de lucru. In primul compartiment dotat cu agitatoare mecanice se dozeaza acidul sulfuric (automat) in vederea neutralizarii apelor uzate si controlul automat al pH-ului. Apele uzate cu un pH in jur de 7 sunt trecute in camera de aerare unde sunt montate elemente de aerare cu membrane in vederea asigurarii unei dispersii fine a aerului, insuflat (asigurate de cele doua suflante).

Apele aerate sunt pompate prin 2 bue pompe submersibile cu o capacitate fiecare de 60 mc/h, comandate de nivelul apei din compartimentul de pompare al bazinului de reactie. Pe conducta de refulare comuna sunt montate debitmetrul, care comanda dozarea automata a solutiei de coagulant si floculant pentru tratare chimica. La fundul decantorului are loc finalizarea reactiei de floculare, apa repartizata radial se decanteaza, apa epurata se evacueaza prin ghiabul decantorului in canalizarea zonei. In vederea concentrarii namolului de la 2% , la 70 +/-2% s.u. se scoate namolul din conducta de evacuare cu o pompa de namol care alimenteaza instalatia de deshidratare. Namolul este colectat in container de 1000 l, iar apele separate scurg in caminul de colectare.

4. MANAGEMENTUL ACTIVITATII

Programul managementului de mediu

Firma SC Coats Romania SRL a fost auditat de firma de certificare pentru prelungirea certificatului pentru sistemul de management al calitatii, precum si pentru obtinerea certificatelor pentru sistemele de management de mediu, energie si protectia muncii. Scopul auditului de certificare efectuat a fost analiza sistemului de management al Clientului pentru a stabili daca sistemul satisface in continuare cerintele standardului ISO 9001:2008 si corespunde cerintelor standardelor ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 50001:2018 Prin audit a fost evaluat sistemul integrat de management al Clientului – pentru activitatile indicate in domeniul de valabilitate. Auditul s-a desfasurat in conformitate cu procedurile sistemului integrat de management al TÜV Rheinland Romania, conform planului de audit elaborat pe baza informatiilor puse la dispozitie de Client. Firma SC Coats Romania SRL are Certificarea pentru sistemul integrat pana 02.03.2020. A fost facuta si auditul de recertificare om 11-14 februarie 2020. SC Coats Romania SRL dispun de certificat de Oeko – Tex Standard 100, cu numarul 49710 emis de Shirley Technologies LTD (anexat documentatiei) cu valabilitate pana la 03.10.2020.

Managementul SC Coats Romania SRL, a decis documentarea, implementarea, mentinerea si imbunatatirea continua a unui sistem integrat de mediu, in conformitate cu cerintele standard, pentru a demonstra ca:

- managementul uzinei este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanta, inclusiv a obiectivelor de mediu, in vederea imbunatatirii continue, tinand cont de necesitatile tuturor partilor interesate (clienti, angajati, furnizori, actionari, comunitate/ societate);
- aspectele de mediu, fac obiectul politicii si a obiectivelor generale ale managementului firmei;
- sunt identificate criteriile si metodele necesare pentru identificarea, eliminarea si/ sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atat asupra personalului uzinei cat si asupra altor parti interesate;
- sunt stabilite autoritatea si responsabilitatea functiilor care raspund de implementarea si mentinerea cerintelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzatoare de autoritate;
- sunt intreprinse masuri pentru a asigura respectarea cerintelor legale si alte cerinte de reglementare aplicabile, aferente protectiei mediului, pentru toate procesele (fabricatie, mentenanta, aprovizionare inspectii/ incercari logistica etc.);
- sunt asigurate resursele necesare desfasurarii activitatilor;
- sunt intreprinse actiuni de verificare si implementare in vederea imbunatatirii continue;
- personalul ce desfasoara activitati de auditare este independent fata de procesul auditat.

4.1.Obiective, tinte si programe

Anual, se stabilesc obiective si tinte masurabile (cand este posibil) de mediu in acord cu strategia globala, a politicii declarate si a angajamentului luat precum si tinand cont de cerintele legale, in functie de realizările anului precedent, tinand cont de toate aspectele reale si de contextul local.

Obiectivele si tintele generale si cele specifice de mediu sunt incluse in "Planul de dezvoltare al firmei,, (analizat si revizuit in fiecare an, pe baza rezultatelor anului anterior si a strategiei pe termen lung), cu responsabilitati, termene de rezolvare si buget alocat.

Obiectivele de mediu sunt stabilite si sustinute de indicatorii de performanta.

Planificarea obiectivelor generale si a celor specifice, se face luand in considerare:

- conformarea cu reglementarile legale relevante si alte cerinte specifice de mediu la care uzina subscrie;
- aspectele de mediu semnificative;
- optiunile tehnologice disponibile firmei;
- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor interesate.

Obiectivele si tintele sunt stabilite si analizate in vederea determinarii conformitatii cu cerintele legale si alte cerinte la care uzina subscrie, tinand cont de aspectele semnificative identificate. Responsabilitatea realizarii obiectivelor de mediu si securitate revine tuturor functiilor relevante din cadrul uzinei si se regasesc in obiectivele individuale ale acestora. Stadiul realizarii obiectivelor individuale la toate nivelele, sunt analizate anual cu ocazia evaluarii performantei individuale. In situatia in care nu sunt realizate obiectivele propuse, se stabilesc actiuni de identificare a cauzelor, precum si de eliminare a acestora, cu responsabilitati si termene. Stadiul actiunilor stabilite si eficacitatea acestora se analizeaza lunar/ trimestrial de catre managementul uzinei, iar rezultatele obtinute sunt prezentate intregului personal cu ocazia sedintelor de analiza si comunicare. Pentru indeplinirea Politicii, a angajamentului asumat si atingerea obiectivelor si tintelor de mediu, sunt stabilite programe de management (anuale sau pe termen

lung), care includ obiective generale si specifice, termenele si mijloacele de realizare, responsabilitati si autoritati desemnate pentru functiile relevante, dupa cum urmeaza:

- Planul de imbunatatire al firmei – este revizuit anual, pe baza strategiei pe termen lung si a realizarilor la zi
- Programul de Conformare – include cerintele legale, sursele de finantare si responsabilitatile functiilor implicate pentru reducerea efectelor prezente si viitoare ale activitatilor desfasurate. În baza autorizatiei integrate de mediu la capitolul
- Programe de actiuni - stabilite în urma auditurilor externe, a analizelor efectuate de celor de analiza efectuate de management.

La elaborarea Programelor de management se ia în considerare introducerea de noi tehnologii, punctele de vedere ale partilor interesate tinandu-se cont inclusiv de politica financiara a organizatiei.

Managementul la cel mai înalt nivel asigura resursele necesare implementarii actiunilor din programele de management. Programele de management sunt analizate periodic de factorii responsabili, în vederea stabilirii stadiului realizarii lor (de analiza a indicatorilor din PIP), sau sunt monitorizate direct de Responsabil Mediu si aduse la cunostinta managementului de varf. În situatia unor proiecte si /sau dezvoltari (modificari în cadrul procesului de realizare a produsului, introducerea de noi conditii de lucru), programele de management sunt adaptate de la caz la caz functie de situatie, iar actiunile sunt stabilite astfel încat sa asigure implicarea managementului si nu în ultimul rând, în urma analizei impactului acestor schimbari asupra aspectelor de mediu. Modificarile survenite în urma implementarii acestor proiecte/ dezvoltari, precum si noile cerinte ale normelor legale si de reglementare aplicabile sunt documentate, astfel încat sa se asigure functionarea continua a sistemului.

4.2. Conscientizare si instruire

Se vor specifica modalitatile de conscientizare si instruire a personalului care lucreaza pe diferite faze de proces cu efect semnificativ asupra mediului dupa cum urmează:

- Instruire periodica individuala si în grup realizata de conducatorii si sefil directi a locurilor de munca (programatori de productie, coordonatori departamente) si se executa verificarea cunostintelor de catre responsabilul cu probleme pe unitate cu frecventa trimestriala.
- sunt prelucrate continutul fiselor tehnice de securitate tuturor angajatilor care au legatura directa cu aceste produse si se verifica modul de respectare a depozitarii, manipularii si utilizarii a acestora.
- lunar si trimestrial se analizeaza si se prelucreaza cu angajatii care au legatura cu rezultatele monitorizarilor de mediu accentuând neconformitatile si stabilirea masurilor necesare în vederea eliminarii a unor neconformitati cat si modalitatile de rezolvare a acestora
- anual este introdus o simulare pentru situatii de urgenta cu tematica de mediu, acesta a avut loc la data de 15.11.2018, tema fiind: Accidentare cu substante chimice (cu scurgere de chimicale si vatamare corporala). Au fost asezate în 7 diferite puncte pe teritoriul firmei SPILL KIT-e, în care avea loc instrumente care sunt necesare în scurgeri de chimicale.

4.3. Responsabilitati

Implementarea masurilor din planul de actiuni, dupa caz.

- Plan operativ de prevenire si management al situatiilor de urgenta – prezentat la autorizare
- Plan de depozitare a substantelor periculoase
- Lista substantelor periculoase cu toate avizele necesare
- Plan de interventii în caz de incendiu

- Plan de evacuare
 - Plan de actiune de acoperire încazul dezastrelor (Disaster recovery plan)
- Planurile de mai sus sunt avizate de organele de drept si se gasesc la unitate.

4.4. Raportari

Contributia la registrul European al poluantilor emisi si transferati PRTR

- Raport de monitorizare privind emisiile de CO₂/an, conform HG 780/2006
- Anexa nr. 1 – tabel raportare PRTR
- Anexa nr. 2 - Raport de monitorizare privind emisiile de CO₂/an
- Raport anual de mediu - transmis la ACPM
- Raportarea datelor de monitorizare
- Raportarea situatiei gestiunii deșeurilor conform HG 856/2002
- Statistica deșeurilor - Chestionar Prodecs .
- Raportarea situatiei gestiunii ambalajelor si a deșeurilor de ambalaje conform Legii 249/2015
- Raportarea datelor si informatiilor referitoare la substante chimice utilizate conform Legii 59/2016
- Chestionare complete privind date necesare pt calculul emisiilor conform OM 3299/2012
- Raport privind incidentul (daca este cazul - depus la ACPM si GNM)
- Raport privind reclamatiile (se depune la APM în luna urmatoare)

4.5. Notificarea autoritatilor

Se vor descrie incidentele de mediu care au avut loc în societate cu privire la emisiile accidentale sau accidentelor majore, functionarea echipamentelor de depoluare:

- data, ora incidentului
- detalii privind natura si riscul asociat
- masurile întreprinse
- mod de instiintare autoritatii sau public

Detalii cu privire la una din situatiile de mai jos

- încetarea temporara sau permanenta a activitatii oricarei parti sau a întregii instalatii autorizate
- reluarea exploatarii oricarei parti sau a întregii instalatii autorizate dupa oprire
- schimbarea titularului/operatorului instalatiei
- schimbarea actionariatului încadrul societatii
- revizuirea autorizatiei de gospodărire a apelor

Notificări conform art. 10 și 13 din OUG 68/2007, după caz

Documente/rapoarte de inspectie/notificari/concluzii audituri de mediu realizate de alte autoritati se ataseaza prezentului.

Se anexeaza procesele verbale de verificare si control efectuate de autoritati în anul 2019:

- Raport de inspectie nr 113/17.07.2019 întocmit de Garda Nationala de Mediu Serviciul Comisariatul Judetean Harghita
- Raport de inspectie nr 218/21.11.2019 întocmit de Garda Nationala de Mediu Serviciul Comisariatul Judetean Harghita

- Raport verbal de control din data de 21.10.2019 întocmit de Ministerul Afacerilor Interne Inspectoratul pentru Situații de Urgență „Oltul” al Județului Harghita
- Proces verbal de control de Apele Române- Administrația Bazinală de Apa Mures- nr 392/15.02.2019

5. MATERII PRIME, MATERIALE AUXILIARE

5.1. Selectarea materialelor auxiliare

Materia prima utilizată: fire textile răsucite și pregătite pe formate elastice.

Fire și filamente textile folosite pt. producerea ața de cusut sunt achiziționate de la unități productive. Firele sunt filate și răsucite cu destinație ața de cusut și pregătite pentru vopsire, (depuse pe formate elastice). În unitate se va executa finisarea chimică (vopsirea) și mecanică (depunerea pe formate de prezentare) a acestora cât și desfacerea produselor finite. Tipul semifabricatelor utilizate sunt, filamente de poliester 100%, fire de poliester 100%, poliester filamentar îmbrăcat cu bumbac sau poliester filamentar îmbrăcat cu fibra de poliester, fire viscoza. Aceste materiale au diferite denumiri în funcție de suport și fibra ca: SSP, PPC, PCC, LFP, TPX, MFP, TXN, PBT de diferite finețe exprimate în Tex, Denier sau Nm. Aceste materiale sunt depuse pe tevi plastice pe formate individuale a câte 0,9 kg și sunt trimise din depozit direct la vopsire.

5.2. Coloranți textilii utilizați

Clase de coloranți utilizați

Coloranți de dispersie

Sunt produse aproape insolubile în apă, care vopsesc firele poliesterice, acetat și triacetat de celuloză, polipropilenice, din suspensii apoase fiind dispersate, mărimea particulelor variind între 1-4 nm, în prezența unor agenți de dispersie care să împiedice aglomerarea particulelor. Dispersarea se realizează prin măcinarea coloranților în stare umedă la mori speciale în prezența dispersanților. Fixarea coloranților pe fibra se face inițial printr-un proces de adsorbție, urmat de o dizolvare a colorantului de dispersie în fibră. Din punct de vedere a structurii, coloranți de dispersie sunt coloranți monoazolici, caracterizați prin prezența în componentă de cuplare a unor grupe hidrofobe NH_2 , OH , OCH_3 , $\text{N}(\text{CH}_3)_2$, etc. care favorizează dispersabilitatea în apă și afinitatea pentru fibrele hidrofobe. Componenta de diazotare conține 1-2 grupe NO_2 , în pozițiile para și orto față de grupa azo.

Se utilizează coloranți de dispersie selecționați pentru vopsire la temperatura în ața de cusut sintetică (CFP) de filamente poliesterice sub denumire comercială GRAL introdus în fabricație în cursul anului 2010, se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice specificate mai sus utilizând tot coloranți tip Dianix sau Foron.

Coloranți pentru vopsirea părții de bumbac-coloranți din următoarele grupe:

Coloranți de cada

Una din principalele clase de colorant pentru vopsirea fibrelor celulozice este cea a coloranților de cada, care prezintă proprietăți de rezistență superioară altor coloranți, randamente tinctoriale ridicate și o bună

reproductibilitate. Sortimentul coloranților de cada este foarte larg și se prezintă sub forma de diferite denumiri specifice firmelor producătoare ca: Indantren, indigo, cibanon, solanthren, mikenthren, osthanren, etc. Coloranți de cada prezintă unele caracteristici specifice ca: forma de prezentare, aplicarea pe fibre celulozice în forma solubila, redusa de leucoderivat sodic, vopsirea fibrelor celulozice trebuie sa se efectueze în prezența alcaliilor, colorantul fiind oxidat pe fibra ulterlor, pana la forma inițiala de pigment insolubil.

Coloranți reactivi

Bumbacul este o fibra textila cu o cota parte pe piața de aproape 50%. Clasa de coloranți cea mai des incorporata în acest segment al fibrei este cea a coloranților reactivi. Aceasta clasa a depășit clasele de coloranți direcți și sulfurici, care la rândul lor au deținut o perioada îndelungată de supremație pe piața. Denumiri ale diferitelor firme care fabrica coloranți reactivi (cu compoziții chimice diferite) sunt Procion, Drimaren, Cibacron, Levafix, Ostazin. Denumirea, firmele producătoare, cât și codul vama sunt specificat în tabelul prezentat; abilitarea importului se va face în conformitate cu legile în vigoare. În unitate se folosesc în producție coloranți reactivi Procion. Coloranții Procion sunt coloranți reactivi utilizați la vopsirea părții de bumbac, din firele PES + bumbac destinat pentru ața de cusut, numai ca prima provine de la firma Ciba iar cel Procion de la DyStar tot Elveția, clasa de coloranți prevăzut a fi folosit în unitate cuprinși în autorizația de mediu. Procesul tehnologic de vopsire este același, cantitățile de chimicale utilizate sunt cele prezentate în documentațiile de autorizare. Menționăm ca motivul înlocuirii este de ordin calitativ. Cu ajutorul coloranților Procion pot fi obținute rezistente la frecare a produsului finit mai bune, deci o fixare mai bună a coloranților pe suportul textil. Firma noastră va utiliza clasa de coloranți Procion (toata gama de culori) necesare pentru vopsiri specifice conform cartelei de culori la un număr de 90 culori din cartela de 480 culori respectiv din culorile speciale.

Coloranți de sulf

Coloranți de sulf folosiți pentru vopsirea firelor textile din fibre de bumbac sunt insolubili în apă, fiind solubili în sulfura de sodiu. Prin vopsire cu coloranți de sulf se obțin culori stabile cu cheltuieli materiale mai reduse însă nu se pot obține culori vii, fără tratamente ulterioare rezistențele la lumina sunt reduse, la fel și rezistențele la frecare - uscata sunt slabe.

Clasa de coloranți de sulf „Diresul”, produs de firma Clariant Iberica SA folosit de firma SC Coats Romania SRL sunt coloranți sub forma lichida dizolvata cu un conținut de 1-3 % sulfura de sodiu. Procesul tehnologic al vopsirii atel amestec poliester - bumbac se realizează în aparat închis - în bobine. Diagrama de vopsire este anexat cât și consumul specific de chimicale necesare. Se considera ca parte de bumbac al atel de cusut amestec PES + bumbac, se va vopsii în cea mai mare parte cu coloranți de cada, iar cea cu coloranți de sulf și reactivi în proporție mult mai redusa.

5.3. Intrarile de materii prime, cantitati corelate cu procesul de productie

Fire textile de diferite tipuri utilizat pentru producerea atei de cusut: 2.710.264 kg.

Coloranti de dispersie selectonati pentru vopsire la temperatura inalta: 24769.03 kg.

Coloranti acizi pentru vopsirea firelor de nylon: 455.83 kg

Agenti de albire optica: 1143.03 kg

Coloranti specifici pt vopsirea partii de bumbac.

- coloranti de cada: 2329.52 kg
- coloranti reactivi: 96.31 kg
- coloranti de sulf: 353.99 kg
- Coloranti reactivi pentru ln: 9.45

Total coloranți utilizați 29157.16 kg.

PRODUSE CHIMICE DE UZ GENERAL ȘI AUXILIARI CHIMICI UTILIZAȚI ÎN PRODUCȚIE 2019

Tabel nr 1

Nr	Chemical	Consum anual (Kg)	Comentariu
1	Hostapal Eh-Liq	109.84	agent umectare la vopsirile de bumbac (diresul)
2	Reductor D	713.94	agent ecologic reductor la vopsirile sulfurice (diresul)
3	Eganal Ps	4065.46	egalizator la vopsirile de poliester
4	Sodium Sulphate	3348.22	agent de reactie la vopsirile de bumbac
5	Ladquest 1097	109.84	agent de complexare
6	Opticid Psd	14940.63	stabilizator pH la vopsirile de poliesteri
7	Nylofixan Hf Liq.	1998.22	agent fixare TXN
8	Lyocol Prdn Liq.	13267.72	agent dispersie vopsiri pollesteri
9	Albegal Set	1090.41	egalizator la vopsirile TXN
10	Caustic Soda 50%	40935.95	regulator de pH, la bumbac
11	Acetat De Sodium	686.75	stabilizator pH la vopsirea TXN
12	Sodium Nitrite	0.00	agent dispersie vopsiri poliesteri
13	Hydrogen Peroxide 200V	97130.00	agent oxidant a vopsirile de bumbac, pt tratarea apelor uzate
14	Sunsolt Lm7	1788.62	agent egalizare
15	Verolan Nbo	4853.86	agent spalare bumbac
16	Salt	2739.49	agent umectare la vopsirile de bumbac (diresul)
17	Sodium Carbonate (Soda Ash)	1400.88	stabilizator pH la vopsirea TXN
18	Rucostab Okw	1401.86	stabilizator peroxid
19	Sarobid Ldr	25.90	egalizator la vopsirea inului
20	Sodium Nitrite Liquid	348.77	agent contra "over reduction" la vopsire cada bumbac
21	Cibaflow Clr	1171.67	umectant in vopsirea TXN
22	Uvitex Nfw-S Liq	17.76	auxiliar vopsire TXN
23	Peregal P	613.94	agent egalizare bumbac
24	Sera Con N-Vs	690.37	auxiliar vopsire TXN
25	Sera Gal P-Sdl	64.21	agent egalizare poliesteri
26	Sera Gal P-Rdl	21593.48	agent egalizare poliesteri
27	Albigon A	64.81	egalizator la vopsirile TXN
28	Decol Sn Liquid	52.90	agent de sequestrare la poliesteri
29	Hydrosulphite	1.13	agent reactie bumbac
30	Sodium Hydrosulphite (10% Sol)	512438.64	agent reactie bumbac
31	Acetic Acid 80 %	14073.48	regulator pH
32	Citric Acid Monohydrate	621.05	stabilizare pH, poliester cu inalbitori
33	Ruco-Tex Mu	11097.67	agent indepartare oligomeri
34	Rucowet Rn	121.14	agent umectare la vopsirile de bumbac (diresul)
35	Heptol Emg	8.64	Material auxiliar textile

36	Lavotan Wah 75		8.64	Agent de spălare și curățare
37	Tecoclean Ftk		116.80	Material auxiliar textile
38	Stabilon Cl		160.07	agent anti ingalbenire al vopsiri nylon
39	Apyrol Pes 80		428.52	Agent de intarziere a focului
40	Isopropyl Palmitate	Rm0056	108.00	Ingredient lubrifiant
41	Deurox T15		340.50	Ingredient lubrifiant
42	Silicone 1000 Cs Fluid	Rm0052	1904.00	Ingredient lubrifiant
43	Silwa Tl 100		1820.00	lubrifiant
44	Stearic Acid		120.00	Ingredient lubrifiant
45	Tex-Lub Nsp		2625.00	lubrifiant fara silicon
46	Aditiv 5191		29.00	Utilizat la tiparire etichete
47	Cartus Aditiv A188-6		85.00	Utilizat la tiparire etichete
48	Cartus Cerneala Mb175-6		3.00	Utilizat la tiparire etichete
49	Coagulant 71225		8610.00	Utilizat la deduriz. apei de alim.
50	Floculant 71605		110.00	Utilizat la deduriz. apei de alim.
51	Nalco Bt - 06		29.75	Utilizat la deduriz. apei de alim.
52	Nalco Bt- 21		10.75	Utilizat la deduriz. apei de alim.
53	Nalco Bt- 31		235.15	Utilizat la deduriz. apei de alim.
54	Poly Aluminium Chloride		51848.00	Utilizat la deduriz. apei de alim.
55	Salt: Tablets For Water Treatment Plant		24025.00	Utilizat la deduriz. apei de alim.
56	Solutie Spalare Externa 5100-4		2.00	Utilizat la tiparire etichete
57	Solutie Spalare W200 1L		2.00	Utilizat la tiparire etichete
58	Sulphuric Acid 96%		16850.00	Utilizat la deduriz. apei de alim.
59	Cera Compound P-99		108.20	lubrifiant in productia Braids
60	Cera Multiwax W 445		1582.07	lubrifiant in productia Braids
61	Cera Multiwax W 335		2135.71	lubrifiant in productia Braids
62	Gls Wp		1023.00	lubrifiant in productia Braids
63	Microwax 13359		955.20	lubrifiant in productia Braids
64	Prodotto 36/49		717.70	lubrifiant in productia Braids
65	Tecnofil 50/40		67.80	lubrifiant in productia Braids
66	Tecnofil 48		344.80	lubrifiant in productia Braids
67	Kieralon		109.00	utilizat in vopsiri sulfurice
68	Permanganat de potasiu		0.11	utilizat in laborator
69	Percloretilen		8.10	utilizat in laborator

În cazul utilizării altor substanțe și preparate chimice, față de cele din autorizația integrată de mediu, se vor specifica caracteristicile acestora: natura chimică/compozitele, utilizări, ponderea în produs, mod de stocare. Se vor atașa fișe tehnice de securitate.

NOMINALIZAREA COLORANTILOR UTILIZATE ÎN PRODUCTIE 2019

Tabel nr 2

Nr	Nume vopsea	Consum anual (Kg)	Observatii
1	Coralene Brilliant Blue Grxf	2.21	colorant dispers
2	Dianix Blue Cc	454.86	colorant dispers
3	Dianix Brill Violet R	1.02	colorant dispers
4	Dianix Brillant Orange G	0.82	colorant dispers
5	Dianix Brilliant Scarfet Sf	2.30	colorant dispers
6	Dianix Navy Cc	4616.37	colorant dispers
7	Dianix Orange S-G 200%	21.32	colorant dispers
8	Dianix Red C-4G 150%	262.86	colorant dispers
9	Dianix Red Cc	26.17	colorant dispers
10	Dianix Rubine Etd 300%	1014.41	colorant dispers
11	Dianix Scarlet Xf	25.60	colorant dispers
12	Dianix Turquoise S-Bg	611.63	colorant dispers
13	Dianix Violet S-4R	9.62	colorant dispers
14	Dianix Yellow Brown Cc	1825.34	colorant dispers
15	Dianix Yellow Brown S-Er	28.58	colorant dispers
16	Dianix Yellow S-3G	23.73	colorant dispers
17	Dianix Yellow Se-G	588.67	colorant dispers
18	Diresul Brown Rdt-Gs 150	2.76	coloranti sulf
19	Diresul Yellow Rdt-E	0.56	coloranti sulf
20	Diresul Black Rdt	96.86	coloranti sulf
21	Diresul Blue Rdt	253.80	coloranti sulf
22	Foron Black Rd-Rm 400%	11210.81	colorant dispers
23	Foron Black Rd-Se	728.31	colorant dispers
24	Foron Blue As-3L	5.16	colorant dispers
25	Foron Blue Rd-S	121.77	colorant dispers
26	Foron Br. Blue As-Bg 200%	283.57	colorant dispers
27	Foron Brilliant Yellow Rde	309.35	colorant dispers
28	Foron Brilliant Yellow S-6Gln	35.26	colorant dispers
29	Foron Cyanine S-Wf	3.97	colorant dispers
30	Foron Navy As-3L	41.11	colorant dispers
31	Foron Navy Rd-S	1058.83	colorant dispers
32	Foron Orange Rd-S	45.51	colorant dispers
33	Foron Orange Rd-Sn	474.71	colorant dispers
34	Foron Red E-2Bl 200% Trs41	53.43	colorant dispers
35	Foron Red Swf	90.08	colorant dispers

36	Foron Rubine Trs38	Rd-Gn 200%	303.52	colorant dispers
37	Foron Scarlet	Rd-S	252.02	colorant dispers
38	Foron Vermillion	on S-Wf	86.09	colorant dispers
39	Foron Violet S-3RI	150	8.04	colorant dispers
40	Ind. Blue Clf	Trs52	4.84	coloranti cada
41	Ind. Br Blue Rd	Trs61	185.04	coloranti cada
42	Ind. Red Fbb	Trs50	0.62	coloranti cada
43	Indanthren Black	5589	709.33	coloranti cada
44	Indanthren Br Orange	Gr	0.18	coloranti cada
45	Indanthren Br Violet	3B	0.02	coloranti cada
46	Indanthren Brown	Br	53.13	coloranti cada
47	Indanthren Brown	Lbg	59.95	coloranti cada
48	Indanthren Grau	Nc	15.39	coloranti cada
49	Indanthren Green	Fib	9.78	coloranti cada
50	Indanthren Grey	5607	29.63	coloranti cada
51	Indanthren Navy Blue	Hbl	757.70	coloranti cada
52	Indanthren Olive	Mw	25.22	coloranti cada
53	Indanthren Olive	T	17.09	coloranti cada
54	Indanthren Rubine	R	47.03	coloranti cada
55	Indanthren Scarlet	Gg	78.55	coloranti cada
56	Indanthren Yellow	5Gf	87.38	coloranti cada
57	Indanthren Yellow	F3Gc	248.63	coloranti cada
58	Levafix Amber	Ca	0.13	colorant reactiv
59	Levafix Blue	Ca	0.37	colorant reactiv
60	Levafix Brill Yellow	Ca	0.90	colorant reactiv
61	Levafix Fast Red	Ca	0.60	colorant reactiv
62	Levafix Navy	Ca	0.01	colorant reactiv
63	Palanil Luminous Yellow	Gn	5.59	colorant dispers
64	Procion Br. Orange	H-Exl	4.85	colorant reactiv
65	Procion Crimson	H-Exl	43.16	colorant reactiv
66	Procion Fast Blue	H-Exl	0.53	colorant reactiv
67	Procion Fast Red	H-Exl	2.70	colorant reactiv
68	Procion Fast Yellow	H-Exl	1.11	colorant reactiv
69	Procion Flavine	H-Exl	3.73	colorant reactiv
70	Procion Navy	H-Exl	3.24	colorant reactiv
71	Procion Sapphire	H-Exl	9.18	colorant reactiv
72	Procion Turquoise	H-Exl	0.39	colorant reactiv
73	Procion Yellow	H-Exl	25.41	colorant reactiv
74	Remazol Brill Blue	Bb	0.01	colorant in
75	Remazol Deep Black	R-Gb	9.44	colorant in
76	Remazol Turquoise Blue	G	0.01	colorant in

77	Ruco-Blanc Co-B	2.91	agent de inalbire
78	Ruco-Blanc Co-Ha	26.34	agent de inalbire
79	Ruco-Blanc Co-Ma	10.48	agent de inalbire
80	Ruco-Blanc Pe-N	79.30	agent de inalbire
81	Ruco-Blanc Pe-Nb	490.96	agent de inalbire
82	Ruco-Blanc Pe-R	532.53	agent de inalbire
83	Ruco-Blanc Pe-Rr	0.52	agent de inalbire
84	Telon Black Amf	303.31	colorant acid
85	Telon Blue Aglf-C	3.44	colorant acid
86	Telon Blue Brl	6.20	colorant acid
87	Telon Blue Ggl	0.01	colorant acid
88	Telon Blue Rr	0.36	colorant acid
89	Telon Flavine M-7G	0.57	colorant acid
90	Telon Green M-6Gw	2.24	colorant acid
91	Telon Navy Amf	32.31	colorant acid
92	Telon Pink Blfr	0.82	colorant acid
93	Telon Red 2Bl	14.10	colorant acid
94	Telon Red A2R	15.23	colorant acid
95	Telon Red Fl	0.52	colorant acid
96	Telon Rhodamine M-Bri	0.34	colorant acid
97	Telon Rubine A-5B	11.41	colorant acid
98	Telon Turquoise M-5G 85%	1.36	colorant acid
99	Telon Violet M-Rwn	0.88	colorant acid
100	Telon Yellow 1R	7.98	colorant acid
101	Telon Yellow Arb	53.07	colorant acid
102	Telon Yellow Fg01	0.59	colorant acid
103	Telon Yellow M-4Gl	1.10	colorant acid
104	Terasil Flavine 10G	30.39	colorant dispers
105	Terasil Red 3Bff	4.18	colorant dispers
106	Terasil Red Gff	91.83	colorant dispers

5.4. Gestiunea substanțelor și preparatelor chimice periculoase

Produsele chimice, coloranții nominalizați ca produse toxice și periculoase utilizate – sunt prezentate și în tabel separat.

- Chimicalele și coloranții sunt depozitați în magazia de produse chimice și stația chimică/dozare-magazii închise. Manevrarea și utilizarea este conform fișelor tehnice de securitate a produselor respective. Aprovizionarea și importul acestor produse se va face conform reglementărilor legale.
- Unitatea va respecta regimul substanțelor toxice și periculoase prescrise de legislația în vigoare.

Având în vedere faptul că unitatea folosește un mare număr de preparate chimice periculoase de aceea operatorul activității are obligația de a lua toate măsurile necesare pentru a preveni producerea accidentelor majore și pentru a limita consecințele acestora asupra sănătății umane. Conform notificării transmise de titular la data emiterii autorizației instalația nu intră sub incidența Legii nr 59/2016

titularul/operatorul activității are obligația de a informa imediat autoritatea teritorială pentru protecția mediului și autoritatea teritorială pentru protecția civilă, în cazul în care, după transmiterea notificării apar:

- În cazul creșterii semnificative a cantității sau al schimbării semnificative a naturii ori a stării fizice a substanțelor periculoase prezente, în raport cu notificarea transmisă de operator, întocmită cu respectarea prevederilor alin. (2), sau la apariția oricărei modificări în procesele în care acestea sunt utilizate
- În cazul modificării unui amplasament sau a unei instalații care ar putea duce la creșterea pericolului de a provoca un accident major;
- În cazul închiderii definitive a instalației/amplasamentului.
- schimbarea titularului activității

Achiziționarea substanțelor periculoase, definite conform Reg. CE 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase, se va face numai în condițiile în care producătorul, importatorul sau distribuitorul furnizează fișa tehnică de securitate, care va permite utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru protecția mediului, a sănătății și pentru asigurarea securității la locul de muncă.

Receptenții sau ambalajele substanțelor și preparatelor chimice periculoase trebuie să asigure:

- prevenirea pierderilor de conținut prin manipulare, transport sau depozitare;
- să fie etichetate în conformitate cu prevederile legale;
- se vor respecta prevederile Legii nr. 122/2002 pentru aprobarea O.U.G. nr. 48/1999 privind transportul rutier al mărfurilor periculoase și ale H.G. nr. 1374/2000 pentru aprobarea Normelor privind aplicarea etapizată în traficul intern a prevederilor A.D.R.

Titularul/operatorul activității va utiliza informațiile din fișele de securitate ale substanțelor și preparatelor chimice periculoase utilizate în instalație pentru gestiunea corespunzătoare a acestora.

Se vor lua următoarele măsuri generale:

- depozitarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase se va face ținând seama de compatibilitățile chimice și de condițiile impuse de furnizor;
- depozitele vor avea asigurate condițiile pentru protecția factorilor de mediu sol, apă, aer, respectiv pardoselile vor fi protejate cu materiale rezistente la acțiunea chimică, nu vor avea racord la canalizare sau vor fi racordate la canalizarea ce duce la stația de precurare, încăperile vor fi bine aerisite, protejate împotriva intrării persoanelor străine.

Gestiunea acestor substanțe se va realiza de persoane instruite, care vor cunoaște măsurile ce trebuie luate în cazul unui accident.

Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

Se vor folosi echipamentele de protecție a personalului, impuse de legislația de protecție a muncii.

Substanțe clasificate dispuse în unitate în 2019 sunt prezentate în tabelul următor. Lista a fost transmisă la Agenția Națională Antidrog Serviciul Precursori cu nr: 197/04.02.2020

Tabel nr 3

Nr.	Denumire produs	Stoc 31 dec 2018	Intrari 2019	Consumat 2019	Stoc 31 dec 2019
1	Permanganat de potasiu soluție în kg	0.16	0	0.11	0.05
2	Metil etilcetona (l)	105	92.6	121	77.6
3	Acid sulfuric 95% (l)	4500	15750	16850	3400
4	Acid clorhidric sol 1N în l	6	0	0	6

5.5. Selectarea materiilor prime si a preparatelor chimice utilizate

La alegerea si folosirea materiilor prime si auxiliare se are în vedere pe lângă necesitatea obținerii produse finite de calitate deosebita la costuri acceptabile sunt si cele legate de implementarea principiilor de reducere si chiar eliminarea riscurilor pt. mediu ce ar putea sa apară în urma folosirii a acestora. Materiile prime și materialele auxiliare utilizate în procesul de vopsire și finisare mecanică a firelor destinate fabricării aței de cusut la SC Coats Romania SRL.

6. RESURSE: APA, ENERGIE, GAZE NATURALE

6.1. Asigurarea energiei termice

Aburul tehnologic este asigurat de 2 buc cazan de aburi Vitomax 200 HS (tip M235) de fabricație Weismann cu capacitate de 10 to/h abur, la presiune de regim de 8 bar (una în funcțiune, una de rezerva) înălțimea coșului de dispersie H=16m, D= 0,8m. Consumul maxim de gaze naturale la un cazan este de 850 Nmc/h. Regimul de funcționare a cazanului corespunde cea a vopsitoriei adică 6 zile/saptamana 24 ore/zi .Aburul condensat este recuperat în proporție de 90 % și prin adăugarea apei de alimentare se vor compensa pierderile pe circuit, Centrala termică este dota cu instalație de dedurizare a apei de alimentare a cazanelor cu schimbători de ioni. Cazan de apa caldă pt încălzire tip Viessmann Vitoplex 100; Putere nominală 895 KW; cu un consum de gaze naturale 96,67 Nmc/h; randamentul cazanului 94% , înălțimea coșului de dispersie H=16m, D=0,6m. Cazanul asigură energie termica pt încălzirea spațiilor de lucru pe timpul friguros și asigurarea apei calde menajere necesare. Regimul de funcționare în funcție de temperatura exterioara.

Combustibilul folosit la centrala termica este, gazul natural.

Asigurarea energiei termice pentru pavilionul administrativ se realizează cu ajutorul a doua cazane tip Wlessman tip Vitoplex cu putere termica de 170 KW fiecare, consumul maxim de gaze naturale la un cazan fiind de 18,36 Nmc/h. Gazele de ardere sunt evacuate în atmosfera prindoua coșuri metalice izolate cu H = 10 m și D = 0,350 mm.

În centrala termica a fostel SC Coats Romania Impex SRL sunt montate doua cazane de incalzire Wlessman cu o putere termica de, 390 Gcal/h și 0.297 Gcal/h, dar aceste cazane nu funcționeaza – fiind în conservare.

Consum de energie – anul 2018/2019

Tabel nr 4

Denumire	UM	Cantitate 2018	Cantitate 2019
Energie electrica	MWh	2643847	2721906
Gaz natural	Nmc	1025917	999137
Alte tipuri...	*	-	-

Consum specific de energie conform BREF	Consum specific de energie realizat în unitate 2018
Energie electrica 1,58 kW/kg	1,0043 W/kg
Energie termica 9,97 kW/kg	4,033 kW/kg

6.2. Apa

Sursa

Rețeaua de apă potabilă a Municipiului Odorheiu Secuiesc conform contractului nr. 29 din 26.04.2018, pentru furnizarea apei potabile, încheiat cu S.C.HARVIZ S.A. cu sediul în Miercurea Ciuc, apa prelevată fiind contorizată și utilizată în scop igienico-sanitar și tehnologic.

Alimentarea cu apă se realizează din rețeaua municipală dintr-un sonol de alimentare a zonei industriale. În unitate apa este folosită în scopuri igienico-sanitare, în procesul tehnologic de vopsire - finisarea materialelor textile la spălarea și igienizarea încăperilor (magazie coloranți și chimicale, depozite, spații de producție) în centrala termică pt. alimentarea cazanelor cu apă, instalație de dedurizare cu schimbători de ioni (spălări). Apa folosită: apă potabilă din sistemul de alimentare municipală, debitele preluate fiind contorizate. Calitatea apei folosite se va încadra în prevederile STAS 1342/1-1991 – apă potabilă. În prezent, apa ce urmează a fi folosită în vopsitorie este filtrată în filtre mecanice umplute cu platră, nisip și cărbune activ, și prin instalație dedurizare prin schimbători de ioni (folosind purolight), cu ciclul de regenerare cu soluție de sare. Apa de alimentare a cazanelor din centrala termică este apă dedurizată în instalație cu schimbători de ioni, asigurând calitate corespunzătoare prescrise prin precizarea din cartea tehnică a cazanului.

Depozitarea apei în instalația tehnică pentru vopsitorie

Rezervă de apă rece apă brută 2x60 mc; apă rece filtrată de 3x60 mc; rezerva de apă caldă 3x60 mc, necesar pentru asigurarea continuității proceselor de vopsire. Condensul rezultat este reutilizat în proporție de 90% pt. alimentare cazanului completând cu apă dedurizată în centrala termică.

Utilizarea apei este conformă cu prevederile Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 218 din 31/07.2017, cu valabilitate până la 31.07.2020, eliberată de Administrația Națională "Apele Române" – Administrația Bazinală de Apă Mureș, Tg. Mureș.

Volume și debite de apă autorizate

Tabel nr 5

Sursa de apă/scop	Debit, mc/zi		
	Q _{limite1}	Q _{limite2}	Q _{maxim}
Igienico-sanitar	20	15	10
Tehnologic	1553,0	600,0	428,0
Total	1573 (18,2 l/sec)	615,0 (7,11 l/sec)	105,12 (5,96/sec)

Consum de apă – anul 2018/2019:

Denumire	UM	Cantitate autorizat	2018	2019
Apă tehnologică	mc	1478 mc/zi	113210	112.147
Apă potabilă	mc	20 mc/zi	2400	2400

Modificări aduse autorizațiilor de gospodărire a apelor NU ESTE CAZUL.

Se vor prezenta concluziile și recomandările auditurilor realizate conform cerințelor specifice autorizației integrate de mediu.

Consumul specific de apă tehnologică în unitate se situează mult sub cel specificat în BREF și BAT

Consum specific de apa conform BREF	Consum specific de apa realizat în unitate 2019
70-120 l/kg material vopsit	42.14 l/kg

7. DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR EXISTENTE PE AMPLASAMENT

Instalațiile și fluxurile pe linia apelor sunt cele descrise în autorizația de gospodărire a apelor nr. 218 din 31.07.2017 și nu s-a realizat modificări.

Fluxurile tehnologice de produse au fost prezentate mai sus

8. INSTALAȚII PENTRU EVACUAREA, RETINEREA, DISPERSIA POLUANȚILOR ÎN MEDIU

8.1. Instalații pentru evacuarea, reținerea, dispersia poluanților în atmosferă

Tabel cu emisii în aer din surse punctiforme

Tabel nr 6

Sursa de emisie / faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare / punct de evacuare gaze
Centrala termică pe gaz metan pentru producerea aburului tehnologic	2 cazane tip Weissmann Vitomax 200 HS - M23, Q=10t/h, P=8 bar	Pulberi, CO ₂ , SO ₂ , NO _x , CO ₂	Coș de dispersie H=16 m; D=0,8 m
Centrala termică pe gaz metan pentru încălzire spații și producere apă caldă	1 cazan tip Weissmann Vitoplex 100; putere nominală = 895 kw	Pulberi, CO ₂ , SO ₂ , NO _x , CO ₂	Coș de dispersie H=16 m; D=0,6 m
Punct termic pavilion administrativ	2 cazane tip Weissmann Vitoplex, putere termică 170 kw fiecare	Pulberi, CO ₂ , SO ₂ , NO _x , CO ₂	Coș de dispersie H=10 m; D=0,35 m
Punct termic at. Preparare lubrifiant	1 cazan ardere lemne de foc 27 kW	Pulberi, CO ₂	Coș de dispersie metal H=7 m; D=0,20 m
Instalație de ventilație și climatizare – hale de producție, vopsitorie și finisaj mecanic	- două ventilatoare - 16000mc/h/fiecare prevăzute cu sisteme pentru filtrarea aerului, pentru introducerea aerului proaspăt în halele de producție - instalație de exhaustare aer viciat formată din ventilatoare axiale - 7 buc. în finisajul mecanic și 2 buc. în vopsitorie	Pulberi totale	Sistem de filtre tip sac, care se schimbă periodic

ÎN CURSUL ANULUI 2018 NU AU FOST MODIFICĂRI

În cazul instalării unor sisteme de depoluare se vor raporta date privind caracteristici fizice.

Utilizarea sistemelor de by-pass a instalațiilor de reținere: perioada, durata. NU E CAZUL

8.2. Evacuarea apelor uzate

Volume de ape uzate evacuate si autorizate conform autorizatiei de gospodarie a apelor, 2018/2019

Tabel nr 7

Denumire	UM	Cantitate autorizată	2018	2019
Apa uzata tehnologica	mc	1553 mc/zi	113.210	112.147
Apa uzata menajera	mc	20 mc/zi	2400	2400

Modificari aduse instalatiilor pentru evacuarea, retinerea si dispersia poluantilor in apa. NU E CAZUL

Mentionam ca in cursul anului 2017, intreaga statie de preepurare a fost verificat, conductele de transport apa uzata, pompele, sistemele de aerisire, au fost schimbate, au fost verificate izolatiiile rezervoarelor subterane

Totodata a fost verificat instalatia de aductiune apa uzata dinincinta unitatii in statia de preepurare si infocuirea unor tronsoane care prezenta suspiciuni de degradare.

Totodata a fost reparat si izolat caminul de apa uzate indreptul statiei de preepurare dinreteaua municipala si care din cauza circulatiei intense de pe drumul de ocolire deseori este defect , iar apolo uzate penetreaza in raul Tarnava Mare in dreptul statiei de preepurare.

Utilizarea sistemelor de by-pass a instalatiilor de retinere: perioada, durata. NU E CAZUL

8.3. Sol

In cursul anului 2017 au fost forate 2 noi puturi de control in sol pentru monitorizarea apelor subterane prescrise in autorizatie Integrata de mediu , deoarece sa constatat ca cele vechi sunt colmatate.

Date privind masuratori, conform Autorizatie Integrata de mediu si Autorizatie GA, prezentat in raportul de monitorizare, anexate documentatiei

Informatii privind realizarea de revizii, verificari periodice la conducte, bazine subterane, camine, guri de vizitare.

In cursul anului 2019 interventii la conducte si verificari in retea de conducte apa uzate au fost cele mentionate mai sus.

Verificari si reparatii la sisteme interne de utilitati -au fost conform planului de revizii reparatii stabilite de Mecanic self

9. CONCENTRATIILE DE POLUANTI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL INCONJURATOR

9.1. Emisii în atmosfera

Tabel nr 8

Faza de proces	Punct de masura/cod sursa	Parametru	Masuratori(mg/Nmc)						Limita la emisie, conf. autorizatiei de mediu
			Cazan 1	Cazan 2	Cazan 3	Cazan 4	Cazan 5	Cazan 6	
Centrala termica	Cos dispersie	CO	0	0	0	0	0		100 mgr/Nmc
		NOx	94	99	57	40	43	200	350 mgr/Nmc
		SO2	0	0	0	0	0	0	35 mgr/Nmc
		pulberi	0.51	0.57	0.5	0.48	0.52	67.2	5/100 mgr/Nmc

Tabel de monitorizare prezentat la anexa 2.4.

Se vor evidenta depasirile pe diferiti poluanti, inclusiv masuri luate. NU AU FOST DEPASIRI

Instalatiya nu intra sub incidenta Legii 278/2013 privind stabilirea unor masuri pentru reducerea emisiilor de compusi organici volatili datorate utilizarii solventilor organici in anumite activitati si instalatii, se vor raporta masuratorile de COV conform anexei din OM 859/2005.

UNITATEA NU INTRA SUB INCIDENTA Legii 278/2013 privind emisiile COV

Inventarul emisiilor de poluanti in atmosfera, conform O.M. 524/2000, se prezinta anexat prezentului raport.

9.2. Emisii in apa

Tinand cont ca monitorizare emisiilor de la statia de preepurare a firmei se realizeaza lunar in tabele de mai jos sunt prezentate valorile determinate in laboratoare atestate a parametrilor monitorizati, pentru anul 2018.

9.2. Emisii in sol

Tinand cont ca monitorizare calitatii apelor subterane in amonte si in aval de unitate este prescris in Autorizatia Integrata de mediu si Autorizatia GA, unitatea realizeaza monitorizarea conform acestor prescriptii prin laboratorul atestat SGS, Bucuresti.

Valorile parametrilor determinati sunt prezentate in raportul de monitorizare de mai jos.

MONITORIZAREA CONCENTRAȚIILOR POLUANȚILOR EMISI FACTORII DE MEDIU ÎN ANUL 2019

Conform Autorizației integrate de mediu

Tabel nr 9

N. FACTOR MEDIU APA		2019														
PL - Apa subterana conform ANOC	Valori max.	Parametru	Prescriptii	ian	feb	mart	apr	mai	iunie	iulie	aug	sept	oct	noi	dec	
Coloarea																
Amoziu total	0,8 mg/l	PI - langa stati de preepurare tratare fuziata	Diferenta tratare tratare													
Amoziu NO ₃	0,50 mg/l															
SO ₄ ²⁻	200 mg/l															
PO ₄ ³⁻	0,50 mg/l															
Cloruri (exprimate in Cl ⁻)																
Amoziu total	0,8 mg/l	PI - langa stati de preepurare	Diferenta tratare tratare													
Amoziu NO ₃	0,50 mg/l															
SO ₄ ²⁻	200 mg/l															
PO ₄ ³⁻	0,50 mg/l															
Cloruri (exprimate in Cl ⁻)																
CRO ₂		PI - langa stati de preepurare	Zona de tratare												21,5	
CCO ₂																111
NO ₂ ⁻	0,8 mg/l															0,201
NO ₃ ⁻	0,50 mg/l															0,029
NO ₃																1,42
Fluor																0,061
pH																7,3
CRDS																3,4
CCO ₂																46,8
NO ₂ ⁻	0,8 mg/l			PI - langa stati de preepurare	Zona de tratare											
NO ₃ ⁻	0,50 mg/l															0,067
NO ₃																2,558
NO ₂																0,021
Fluor																7,4

AZ-Apele scote tehnologice, preputate la evacuare în canalizarea menajera dincolo de	Valori max.	Puncte control	Frecventa	ian.	feb.	mart.	apr.	mai.	iunie.	iulie.	aug.	sept.	oct.	nov.	DEC.
Industria					505			505		505		Bureau		505	Asala
Temperatura	40°C				91			32.5		35.9		33.1		21.2	
pH	8.5-8.8				8.8			8.86		7.5		7		7	
Suspensii	50mg/l				23			237		77		7		115	
Clor	300mg/l				33.23			345		342.4		11.2		37.4	
CO2-CO	500mg/l				58.8			223		501		207.8		118	
Amoniac (mgNH4/l)	30 mg/l				0.07			0.445		1.572				0.496	
nitrit (mg N/l)	700				0.08			0.523		1.180				3.13	
nitrat (mg N/l)	700				1216			1258		3586				333	
reziduua	700				0.64			0.74		4.45	0.193	1.13		0.842	
fosfor total (P)	5 mg/l				20			5.17	6	5.8				375	33
Subst extractibile	25 mg/l				2.01			4.85		3.74				5.669	
Saturantii - Agenti de sursi acizii	25 mg/l				0.15			1.84		1.12				1.97	
Sulfur (SO2)	2 mg/l				2.67			2.67		4.75				10	1.84
Alumina (Al)	1 mg/l				0.05										
C total	1.5 mg/l				1.36				0.01			0.05			
Fe (2+)	2 mg/l				0.5										
Mangan total	2 mg/l				0.5										
Volumul petrolului si grafitului petroleos															
PCB (afara de canal)	100 SA	CI2 CI7			0.35										
Amel (tranzitului polimeric)	Prezent	100			0.32										

					2019	
A. FACTOR MEDIU AER	Valori	Puncte	Frecventa	oct.		
A1.1 Emisii din surse difuzate	Goscom	Cos evaz		Gosrom		
Pulberi totale	5			0.53		
Monoxid de carbon (CO)	100			0		
Oxizi de azot (NO)	350	H1	Annual	61		
NO2				0		
NOx				94		
Oxizi de sulf (SO2)	35			0		
Pulberi totale	5			0.57		
Monoxid de carbon (CO)	100			0		
Oxizi de azot (NO)	350	H2	Annual	64		
NO2				0		
NOx				99		
Oxizi de sulf (SO2)	35			0		
Pulberi totale	5			0.5		
Monoxid de carbon (CO)	100			0		
Oxizi de azot (NO)	350	H3	Annual	57		
NO2				0		
NOx				88		
Oxizi de sulf (SO2)	35			0		
Pulberi totale	5			0.48		
Monoxid de carbon (CO)	100			0		
Oxizi de azot (NO)	350	H4	Annual	26		
NO2				0		
NOx				40		
Oxizi de sulf (SO2)	35			0		
Pulberi totale	5			0.52		
Monoxid de carbon (CO)	100			0		
Oxizi de azot (NO)	350	H5	Annual	28		
NO2				0		
NOx				43		
Oxizi de sulf (SO2)	35			0		
Pulberi totale	100			67.2		
Monoxid de carbon (CO)	250			0		
Oxizi de azot (NO)	500	H6	Annual	131		
NO2				0		
NOx				200		
Oxizi de sulf (SO2)	2000			0		

SC COATS Romania SRL MONITORIZAREA CONCENTRAȚIILOR POLUANȚILOR EMIȘI ÎN FACTORII DE MEDIU ÎN ANUL 2018 LA COATS Romania SRL Conform Autorizației integrate de mediu - Tabel nr 10

A. FACTOR MEDIU APA				2018												
PL Aparatură: ccr/ MMSC 621/2014	Valori	Puncte	Frecvenți	ian	feb	mart	apr.	mai	iunie	iulie	aug.	sept	oct	nov	dec	
laborator							SGA			SGA	SGS	SGE				
Amoniu NH4	0.8 mg/l	P1 - langa staia de tratare termica	Cdata la cind ani				0.034			0.17/0.02						
Azotii NO2	0.50 mg/l							<0.04			<0.02					
SO4 ²⁻	250 mg/l							3			7/5.67					
NO3 ⁻	0.50 mg/l							0.03			0.009/0.0					
Clorur (exprimate in Cl total)								9.23			5.67					
Amoniu NH4	0.8 mg/l	P2 - langa staia de preparare	Cdata la cind ani				1.56			1.45/2.1						
Azotii NO2	0.50 mg/l							0.08			0.015					
SO4 ²⁻	250 mg/l							274.8			118/232		98.2			
NO3 ⁻	0.50 mg/l							0.08			0.008					
Clorur (exprimate in Cl total)								218.4			174.42		50.2			
CaO5		P1 - langa staia de tratare termica	2 probe/ an				19.4			<0.02	3.67					
CCO-Cr								96.8			<0.02	14.1				
Fe ²⁺	0.8 mg/l							0.034			0.17/0.02					
NO2	0.50 mg/l							<0.04			<0.02					
NO3								0.2			<0.02	0.012				
P total		P2 - langa staia de preparare	2 probe/ an				0.06			0.042	0.18					
PH								7.06			7.2	7.28				
CaO5								54.8			<0.02	9.83	9.28			
CCO-Cr								167.2			37.34	158	36.9			
Fe ²⁺	0.8 mg/l							1.56			1.45/2.1		0.99			
NO2	0.50 mg/l					0.08			0.015		0.333					
NO3						0.5			0.076	0.083	1.36					
P total						0.23			0.133	0.21						
PH						6.92			6.9	6.86	7.1					

				2018													
PL Aparatură: ccr/ MMSC 621/2014	Valori	Puncte	Frecvenți	ian	feb	mart	apr.	mai	iunie	iulie	aug.	sept	oct	nov	dec		
laborator				SGA	SGS	SGS	SGS	SGA		SGS	SGA	SGS		SGS			
Temperatura	40.0 C	C12	Timpul	17.2	8.4-12.8		30.2			20.9		34.5		31.03			
pH	6.5-8.5					6.88	6.78-7.04		7.2	6.27		7.2		6.53		6.5	
Suspensii	150 mg/l					87	90		28			180		108		53	
SpO5	300 mg/l					121.43	78.84		88.2			111.4	81.21	111.73		75.41	
CCO-Cr	500 mg/l					439.31	312.6		336.4	230.16		503.1	205.12	461.2		254.2	
Amoniu [mgNH4]	30 mg/l					0.181	1.44		0.38			0.25	0.127	0.22		0.316	
N-NH4 (mgNH4)						0.182			0.1			0.32	0.168	0.6		0.09	
Rezidu fix	200					1534			1038	1180		1264				1417	
Conductivitate [μ]	1 mg/l					<0.105	0.165		0.11			0.51	0.322	<0.1		0.40	
Substanțe volatile	25 mg/l					<0.02			20.2	8		146.4		404.9		<0.1	
Detergenți - Agenti de supranetaj	25 mg/l					2.905			1.92			1.54				2.29	
Cu ²⁺ (SO5)	2 mg/l						0.98		0.82			1.28		1.12		<0.03	
Aluminiu (Al)	5 mg/l							0.3	0.312			14.0		7.8		2.59	2.00
Ca total	1.5 mg/l			C12	Anul		<0.05										
Clor / Zn	2 mg/l								0.5								
Mangan total	2 mg/l							<0.05									
Substanțe periculoase și gaze periculoase																	
PH (la frontul clorurii)	Aut. SA	C12 CTF				<0.01											
PH (la frontul percloratului)	Prezenta	CGO			<1												

				2018
A. FACTOR MEDIU AER	Valori	Puncte	Frecventa	oct
A1.) Emisii din surse dirijate	Goscom	Cos evac		Goscom
Pulberi totale	5	H1	Anual	0,67
Monoxid de carbon (CO)	100			0
Oxizi de azot (NO)	350			64
NO2				0
NOx				98
Oxizi de sulf (SO2)	35			0
Pulberi totale	5	H2	Anual	0,73
Monoxid de carbon (CO)	100			0
Oxizi de azot (NO)	350			37
NO2				0
NOx				57
Oxizi de sulf (SO2)	35			0
Pulberi totale	5	H3	Anual	0,58
Monoxid de carbon (CO)	100			0
Oxizi de azot (NO)	350			38
NO2				0
NOx				58
Oxizi de sulf (SO2)	35			0
Pulberi totale	5	H4	Anual	0,54
Monoxid de carbon (CO)	100			0
Oxizi de azot (NO)	350			16
NO2				0
NOx				24
Oxizi de sulf (SO2)	35			0
Pulberi totale	5	H5	Anual	0,61
Monoxid de carbon (CO)	100			0
Oxizi de azot (NO)	350			15
NO2				0
NOx				23
Oxizi de sulf (SO2)	35			0
Pulberi totale	100	H6	Annual	40,75
Monoxid de carbon (CO)	250			89
Oxizi de azot (NO)	500			112
NO2				0
NOx				171
Oxizi de sulf (SO2)	2000			0

10. ZGOMOT SI VIBRATII

Se vor raporta masuratorile efectuate, dupa caz, NU ESTE CAZUL
Se vor prezenta concluziile si recomandările auditului de zgomot.
Masurile luate în cazul înregistrării unor depasiri. NU ESTE CAZUL

11. MANAGEMENTUL DESEURILOR

11.1. Surse, categorii de deseuri, mod de gestionare – ANUL 2019

Nr.	Denumire deșeu	Cod deșeu, conform O.M. 856/2002	Sursa generatoare	Cantitatea generată în unitate (tone /mc)	Gestionare deșeuri		
					Valorificare	Eliminare	Stocare/transport
					Tone	Tone	Tone
1	Deșeuri de ambalaj de hârtie	15 01 01	Ambalare	146,903	146,903	146,903	
2	Deșeuri de material plastic, tuburi degradate	20 01 39	Producție	77,072	77,072	77,072	
3	Deșeu municipal amenajat	20 03 01	Din unitate	69,166 t/ 230,55 mc		69,166	
4	Deșeuri de ambalaj din lemn	15 01 03	Paleți de la depozitare	37,919	37,919	37,919	
5	Deșeuri de fire procesate	04 02 22	Producție	29,848	29,848	29,848	
6	Nămol dehidratat reziduul de la stație proprie de preepurare	04 02 19*	Preepurare tehnologică cu u. de 10 %	18,21 su. / resp 26 t cu umid, 30%		26	
7	Deșeuri de ambalaj materiale plastice	15 01 02	Producție și ambalare	19,304	19,304	19,304	
8	Deseul cu conținut de silicon periculosi	07 02 16*	Producție	4,942	4,942	4,942	
9	Ambalaje care conțin reziduuri sau care sunt contaminate cu substanțe periculoase	15 01 10*	Producție	2,679	2,679	2,679	
10	Etichetă	15 01 05	Producție	2,644	2,644	2,644	
11	Deșeuri metalice	12 01 01	Atelier întreținere	0,768	0,768	0,768	
12	Deșeu toșneră amarimantă	04 01 18	Activități de birou	0,341	0,341	0,341	
13	Mănuși de cauciuc/echipamente de protecție	15 02 02*	Producție	0,315	0,315	0,315	
14	Solvenți halogenați	07 02 03*	Producție	0,067	0,067	0,067	
15	Deșeu ulei hidrolic uzat	13 01 13 *	Producție	0,056	0,056	0,056	
16	Deșeu echipamente electronice	20 01 36	Producție	0,052	0,052	0,052	
17	Deșeu de coloranți și chimicale aspirate	04 02 16*	Producție	0,040	0,040	0,040	
18	Sticlă	15 01 07	Din unitate	0,032	0,032	0,032	
19	Deșeu filtru de ulei	16 01 07*	Producție	0,008	0,008	0,008	
20	Alte baterii și acumulatori	16 06 05	Producție	0,007	0,007	0,007	
21	Materiale filtrante	15 02 03	Producție	0,003	0,003	0,003	

Deseuri valorificate prin coîncinerare sau utilizate ca materii prime alternative, provenite de la diferiți agenți economici (se va completa tabelul de mai jos, după caz):

Tabel nr 12

Nr.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Cantitatea	Principalii furnizori de resurse recuperabile utilizate ca materii
1	Deșeuri municipale amestecate	20.03.01.	0.016	Pregătire pt. Valorificare prin Coîncinerare Ro Ecologic Combustibili
2	Deșeu de fire procesate	04.02.22.	29,84	Deșeurile sunt coîncinerate la Ro Ecologic Combustibili; Alternativ SRL Fieni
3	Deșeuri de material plastic	20.01.39	22.235	Deșeurile sunt coîncinerate la SC Lafarge SA punct de lucru Hoghiz
4	Deșeuri de ambalaje periculoase	15.01.10.*	2.679	Deșeurile sunt coîncinerate la Hoghiz, valorific. La Remat Brasov
5	Deșeu de coloranți și chimicale expirate	04.02.16*	0.01	Deșeurile sunt coîncinerate la SC Lafarge SA punct de lucru Hoghiz
6	Solvenți halogenați	07.02.03*	0.067	Deșeurile sunt coîncinerate la SC Lafarge SA punct de lucru Hoghiz
7	Deșeuri cu conținut de silicon periculos	07.02.16*	4.94	Deșeurile sunt coîncinerate la SC Lafarge SA punct de lucru Hoghiz
8	Etichete deședate	15.01.05	2.644	Deșeurile sunt coîncinerate la SC Lafarge SA punct de lucru Hoghiz
9	Deșeu alte uleiuri uzate	13.01.13*	0.056	Valorificare prin regenerare Rafinaria Steaua Romania
10	Echipamente de protecție	15.02.02*	0.115	Deșeurile sunt coîncinerate la SC Lafarge SA punct de lucru Hoghiz
11	Deșeu filtre de ulei	16.01.07*	0.008	Valorificare prin Remat Brasov, alte parte coîncinerare la Hoghiz

Se vor specifica alte măsuri suplimentare luate în vederea gestionării corespunzătoare a deșeurilor rezultate din procesele de producție.

11.2. Gestionarea substanțelor chimice periculoase

Se va prezenta raportarea, conform O.M. 1001/552/2005 privind procedurile de raportare, de către agenții economici, a datelor și informațiilor referitoare la substanțele și preparatele chimice.

În cursul anului 2018 în unitate s-au utilizat substanțe chimice periculoase prezentate în tabelul următor.

LISTA SUBSTANȚELOR CHIMICE PERICULOASE, ACHIZIȚIONATE, DEȚINUTE ȘI UTILIZATE ÎN CURSUL ANULUI 2018
Tabel cu produse chimice periculoase și toxice nenominalizate (preparate chimice) conform HG 1408 din 2008 și CE 1272/2008

Tabel A . Produse chimice de uz general

Tabel nr 13 a

LISTA SUBSTANȚELOR CHIMICE PERICULOASE, ACHIZIȚIONATE, DEȚINUTE ȘI UTILIZATE ÎN CURSUL ANULUI 2019

Tabel cu produse chimice periculoase și toxice SUBSTANȚE (nenominalizate) Reg CE 1906/2006 și Reg CE 1272/2008

Tabel A . SUBSTANȚE INREGISTRATE REACH Produse chimice de uz general

Tabel nr 1a

Nr.	Denumire substanță	Număr CAS	Num. în EC	Nr înregistrarea REACH	Clasificare conf Reg. CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc inițial 2019 (an 1 (t))	Consumat 2019 (t)	Stoc final 2019 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precauție P				
1	Acid sulfuric 96 % BADS Brasov Fisa sup 2010	7064-93-9	211-639-5	01-2119458838-20-0104	H290, H314 Cat 1B	P280+P305+P351+P338, P310	016-020-008	4.5	16.85	3.4
2	Apă oxigenată 50% Brenntag Fisa acc 10.10.2018	7722-84-1	231-765-0	05-211985845-22-xxxx	H302 Cat 4, H335, H317, H318 Cat 3, H332Ca 1.4	P201, P210, P220, P221, P280, P264, P301+P312, P302+P352, P304+P340, P305+P351+P338, P 405, P501	008-001-009	6.18	97.12	7.74
3	Sodă calcată Carbonat de sodiu Brenntag Fisa 02.04.18	497-19-8	207-838-8	01-2119485498-19-xxxx	H319 Cat 2	P264, P280, P305+P351+P338, P317+P313	011-005-002	0.214	1.4	0.215
4	Acid acetic 80 % sol BACS BRASOV Fisa 11.04.17	64-19-7	200-580-7	01-2119475328-30-0018	H314 Cat 1A	P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P308, P310	007-002-006	1.045	14.073	1.259
5	Hidroxid de sodiu 50 % sol CCBorvest Fisa 10.12.2018	1310-73-2	215-185-5	01-2119457892-0065	H314 Cat 1B, H290Ca 1.1 A	P260, P280, P310, P303+P361+P353, P305+P351+P338	011-002-006	7.866	40.925	3.334
6	Hidrosulfid de sodiu BASF Fisa rev 09.05.18	7775-14-6	231-890-0	01-2119520510-0003	H251Ca 1.1, H302 Cat 4, H319 Cat 2, EUH031	P280, P220, P235+P410, P264, P270, P312, P305+P351+P338, P301+P330, P337+P311, P407, P420, P413, P501	016-028-001	8.457	51.243	7.215

7	Nărit de sodiu Sodium nitrite RADS Brasov Fisa 04.04.2018	7632-00-0	231-555-9	01-2119471836207-xxxx	H272 Cat 1 H301 Cat 3, H400 Cat 1 H319 Cat 2	P273, P280 + P283, P280, P210, P270, P264, P221, P220, P310, P305 + P351 + P338, P301 + P330, P391, P337 + P311, P370 + P378, P405, P420, P501	007-010-00-4	0.075	0.248	0.075
8	Acid citric monohidrat Brentag Fisa 28.07.2017	5949-29-1		01-2119457026-42-xxxx	H319 Cat 2	P264 P260	201-069-1	0.139	0.621	0.208
9	Aluminiu clorid ACVA PAC Vita Fisa 09.03.2017	1327-41-9	215-477-2	01-2119531563-43-0033	H319 cat 2	P264+P280+P305+P351+P338, P337+P311, P405	-	30.478	51.848	14.144

Tabel B. AMESTECURI Auxiliari textilii inclusiv coloranți periculoși, achiziționate, deținute și utilizate în cursul anului 2019

Tabel B1 Amestec auxiliar textilii

Nr.	Denumire amestec	Compoziție	Caract. chimică	Utilizare	Clasificare conf. Reg. CE 1272/2008 amestec		Conținut subit peric. din amestec CAS Nr. Reach înregistrate	Stoc 01.01.2019 (t)	Consumul 2019 (t)	Stoc final 31.12.2019 (t)
					Fraze de pericol H/Cat. pericol	Fraze de precauții P				
1	Nylofixan HF liq Arhroma Fisa 31.05.2018	amestec		aux textil	H318 Cat 1 H411 Cat 2	P273, P280	CAS 71342-95-5 R 01-21194771 329-32-00R2 CAS 64-19-7 R 01-21194753 28-30-0116 CAS 11-46-6 R 01-21194578 57-21-116	0.656	1.998	0.345
2	Ruco Tex. MU Rudolf Fisa 07.11.2018	amestec		Mat aux. Textil	H318 Cat 1, H411 Cat 2, H302 Cat 2, H315 Cat 1	P305+P351+P338, P310, P321, P330, P362+P364, P501	CAS 141-43-5 REACH 01-21194864 55-28	1.205	11.097	1.18
3	Nicca Sunsolt LM7 MagnaColor Vrs Fisa 16.01.2019	amestec		aux textil	H302 Cat 4, H314 Cat 1A, H318 Cat 1, H400 Cat 1,	P260, P264, P270, P273, P280, P301+P312, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338, P310, P321, P330, P391, P405, P501	1.CAS 120-51-4 REACH 01-21199763 71-33 2.CAS 1336-21-6 3.CAS	1.542	1.783	2.475

					H411 Cat 2		85536-14- 7			
4	Ruco slab OKW Rudolf Fisa tehn. 19.07.2017	ameste c		aux textil	H290 Mrl coif Cat 1, H314 Cat 1A, H318 Cat 1	P303+P361+P353, P305+P351+P338, P310, P321, P405, P501	CAS 6419- 19-8 Reach 01- 21194879 83-08	0.195	1.401	0.27
5	Opticid PSD Archroma Fisa 31.05.2015	ameste c Acizi org.sat			H314 Corr 1B	P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P308, P310	CAS 64- 19-7 Nr CE 200- 180-7	1.996	14.94	1.506
6	Levalix Amber CA DyeStar Fisa 07.02.2019	ameste c		col.reactiv acid	H318; H412	P260, P203, P280	Nr EC 424- 250-0	0	0.0001 3	0.03
7	Albegal Hultsman Fisa 17.06.2016	ameste c		aux textil	H412 Cat 3	P273, P501	Nr CE 68607-23- 8 Nr Ce 67785-10- 6 CAS 104- 76-7 CE 61791- 26-2	0.187	1.09	0.158
8	Lycol PRDN Archroma Fisa 25.05.2015	ameste c		aux textil	H335 Cat 2, H319 Cat 2	P264 P280	CAS 149313- 95 CE 639-522-4 Cas 29132-58- 9 CE 608- 320-8	1.48	13.267	1.26
9	Hepicol CHT Fisa 05.09.2017	ameste c		aux textil	H290 H314	P280	CAS 7664- 93-9 R 01- 21194588 38-20 CAS 6419-8 R01- 21194879 83-08- 0012 CAS 15827-60- 8 R 01- 21195103 87-42- 0003	0.149	0.009	0.136
10	Lavotan MAH 75 CHT Fisa 29.06.2016	ameste c		agent spalare	H315 cat 2 H318 cat 1 H412 Cat 3	P264 P273, P280	CAS 97489-15- 1 R01- 21194889 924-20 CAS 143-	0.119	0.009	0.109

							22-6 R 01- 21195313 72-53 CAS 112- 34-5 R01- 21194751 04-44			
1 1	Nalco 71605 Nalco Austria Fisa 19.04.2016	ameste c	tratarea apelor	H319 Cat 2	P261, P280, P305+P351+P338, P303+P361+P353	CAS 64742-47- 8 R 01- 21194848 198-18	0.18	0.11	0.095	
1 2	Ultrilon* 71225 Nalco U.K. fisa 06.07.2018	ameste c	tratarea apelor	H290 Cat 1, H314 Cat 1, H318 Cat 1	P234 P280	CAS 39290-78- 3 R 01- 21195331 563-43	5.58	8.61	3.95	
1 3	Poregal P Archroma Fisa 07.06.2016	ameste c	poliamidocanvine	H317, Cat 1 H412 Cat 3	P261, P273, P272	CAS 102560- 59-1	0.445	0.613	0.46	
1 4	Tecoclean FTK TextilColor Fisa 30.09.2019	ameste c	aux.textil	H302 Cat 1, H315 cat 2, H318 Cat 1	P280	CAS 69031-36- 5 polymer R CAS 68002-60- 8	0.258	0.316	0.141	
1 4	Sera Con N- VS DyStar Fisa 21.07.2016	ameste c	aux textil	H302,H 319, H373	P280, P260	CAS 107- 21-3 Reach 01- 21194681 6-28 CAS 64- 18-5 CAS 629- 15-20	0.096	0.69	0.208	
1 5	Sera Gal P- SDL DyStar Fisa 28.08.2017	ameste c	aux textil	H226 Cat 3, H319 Cat 2, EUH208	P280	CAS 67- 53-0 CAS 11- 76-2	0	0.064	0.05	
1 6	KIERALON Archroma 10.05.2019	ameste	aux textil	H319 Cat 2	P264, P280	CAS 11- 46-6 R 01- 21194578 57-21- xxxx	0.085	0.309	0.036	
1 7	TEX LUB NSP Graf Fisa 05.02.2019	ameste c	aux textil	H318- Cat 1 H315 Cat 2	P264	CAS 110- 25-8 Reach 01- 21199782 33-33- xxxx CAS 68134-28- 1 CAS 68920-66- 1 polymer Reach 01- 21194889 91-20- 0000	0.5	2.625	0.125	

18	Uvitex NFW Huntsman Fisa 02.07.2019	amestec	aux textil	H319 Cat 2, H373 Cat2	P 260, P264, P280	CAS 27344-41-8 R 21195306 449 CAS 107-21-1	0	0.017	0.042
19	Rucowet RN Rudolf Fisa 11.03.2019	amestec	Mat Aux textil	H315 Cat 2, H319 Cat 2	P264, P280, P305+P351+P338, P332+P313, P362+P364, P337+P313	polimer	0.06	0.121	0.45
20	Stabilon CT Huntsman Fisa 23.08.2018	amestec	Mat Aux textil	H315 Cat 2, H319 Cat 2	P264, P280, P302+P352, P332+P313, P337+P313, P362+364	CAS 248-406-9 CAS 248-024-2 CAS 242-332-0	0.064	0.16	0.02

Tabel B2 Coloranți textilii

1	Foron black RD-RM 400 Archroma Fisa 26.10.17	amestec	Colorant azolic	H252 Cat 2, H315 Cat 2, H318 Cat1	P235+P410, P305+P351+P338+P310, P362+P234, P407, P413, P420	CAS 51868-46-3 Elnecs 257-485-1	1.604	11.21	0.696
2	Foron Blue B05 Archroma Fisa 22.05.2018	amestec	colorant azolic	H313 Cat 1, H411 cat 2	P261 P373 P280 P333+P313 P362+364 P391	CAS 3618-72-2 R 01-21203168 70-50-0000 CAS 51868-46-3	0.028	0.121	0.03
3	Foron Vermillion S-WF Archroma Fisa 08.03.2019	amestec	colorant azolic mixt	H317 Cat 1, H413 cat 4	P261 P272 P273 P280	CAS 147014-52-6 R 01-21194372 30-35-0000 CAS 149333-59-5	0.02	0.086	0.016
4	Foron Brilliant Yellow Archroma Fisa 24.05.2015	amestec	colorant azolic	H413 Cat 4	P273, P501	CAS 83784-23-0	0.066	0.309	0.025
5	Foron Brill violet S-3RL Archroma Fisa 07.2018	amestec	colorant textil	H252 Cat 2	P235 P410 P407+P413	colorant azolic	0.017	0.008	0.008
6	Foron Brill blue As-BG Archroma Fisa 04.07.2018	amestec	colorant textil	H302 Cat 4	P264 P312 P330	CAS 12317-80 CAS 65059-45-2	0.095	0.283	0.02

7	Foron Black RDSE 3 Archroma Flsa 26.02.2019	ameste c		colorant textil	H317 Cat 1	P261 P272 P280 P333 +P313	CAS 55281-26- 0 REACH 01- 21207522 30-60- xxxx	0	0,728	0
8	Foron blue AS-3L Archroma Flsa 13.03.2019	ameste c		colorant textil	H314 Cat 2 H319 Cat 1	P261 P280 P333+P313	CAS 20241-76- 3 REACH 01- 21207381 17-56- 0000 CAS 19286-75- 0	0,01	0,005	0,027
9	Foron rubin RDGFL 200 Archroma Flsa 04.04.2017	ameste c		color azoic	H412 Cat 3	P273, P501	CAS 16889-10- 4	0,093	0,303	0,135
10	Foron Navy AS-3L RDS 500 Archroma Flsa 19.02.2019	ameste c		color azoic	H252 Cat 2, H317 Cat 1	P261, P333+P313, P362+P364, P407, P420, P413	CAS 20241-76- 3 REACH 01- 21207381 17-56- 6000	0,04	0,041	0,025
11	Diresul Braun RDT- GS Archroma Flsa 27.11.2019	ameste c		colorant textil (color sulf)	H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH 031	P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P361+P 353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS1333- 82-2 Reach 01- 21195136 94- 36-0005 CAS 1310- 73-2 Reach 01- 21194578 92-27- 0136 CAS 1300-72-7	0,036	0,002	0,038
12	Diresul Yellow SRT- E Archroma Flsa 27.11.2019	ameste c		colorant textil (color sulf)	H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH 031	P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P361+P 353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS1313- 82-2 Reach 01- 21195136 94- 36-0005 CAS 1310- 73-2 Reach 01- 21194578 92-27- 0136 CAS 1300-72-7	0,108	0,0005	0,107
9	Diresul Black RDT- 2K5 Archroma Flsa 06.03.2017	ameste c		colorant textil (color sulf)	H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH031 Cat 1	P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P361+P 353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS 1310-73- 2, Reach 01- 21194578 92-27- 0136 Cas 1313- 82-2 Reach 01- 21195136	0,119	0,096	0,016

							91-38-0005			
1 3	Diresul Blue ROT-3R Archroma Fisa 27.04.2018	ameste c		colorant textil (color Sulf)	H314 Cat 1, H290 cat 1, EUH031 cat 1	P264,P280, P234,P301+P330+P333,P303+P361+P 353, P304+P340, P305+P351+P338	CAS 1313-82- 2, Reach 01- 21195133 694-38- 0005 CAS 16721-80- 5 CAS 1300- 72-7	0.156	0.153	0.015
1 4	Diana Yellow SE-G DyStar Fisa 18.08.2017	ameste c		colorant textil	H410 Cat 1	P273 P391 P501	CAS 70528-90- 4 Reach 01- 21201027 23-60	0.053	0.588	0.097
1 5	Telon Black AMF	ameste c		colorant textil	H 317 Cat 1B, H319 Cat 2, H315 cat 2, H412 Cat 3	P280,P273, P305+P351+P338, P337+P313, P501	CAS 3351- 05-1 R 01- 21200098 8-45 CAS 68459-00- 2 R 01- 21207522 29-51 CAS 67474-28- 6 R 01- 21207558 23-58	0.04	0.303	0.043
1 6	Telon blue IRL DyStar Fisa 07.02.2018	ameste c		colorant textil	H317 Cat1 H319 Cat 2 H412 Cat 3	P260 P272 P273 P302+352 P333+313 P305 +351+338	CAS 70571-81- 2 R 01- 21201379 74-47	0.011	0.006	0.005
1 7	Telon navy AMF DyStar Fisa 05.07.17	ameste c		colorant textil	H317 Cat1 H319 Cat 2 H412 Cat 3	P260 P272 P273 P302+352 P333+313 P305 +351+338	CAS 3351- 05-1 R 01- 21200098 8-45	0.025	0.032	0.015
1 8	Telon rubin ASB DyStar Fisa 23.03.2019	ameste c		colorant textil	H317 Cat 1B H412 Cat 3	P260 P280 P273 P302+P352 P333+P313 P363	CAS 67674-28- 6 R 01- 21207582 32-58	0.017	0.011	0.005
1 9	Telon violet M-RVN DyStar Fisa 10.08.2017	ameste c		colorant textil	H391 Cat 2 H412 Cat 3	P260 P273 P305+ P352 +P338 P337+P313	CAS 72243-90- 4	0	0.0008	0.009

20	Telon Yellow 4R DyStar Fisa 29.01.2019	amestec		colorant textil	H317 Cat 1 B H412 Cat 3	P261, P280, P273 P302+P352 P333+313 P363+P501	CAS 70865-20-2 n 01- 21207464 67-45	0.014	0.008	0.005
----	--	---------	--	-----------------	----------------------------------	--	--	-------	-------	-------

Produse periculoase utilizate la snururi

1	Glis Wp	amestec		lubrifiant textil	H318	P264, P273, P280, P305+P351+P338, P310, P501	CAS 64742-51-4, 9002-92-0, 7732-18-5	0	1.023	0.1
---	---------	---------	--	-------------------	------	---	--	---	-------	-----

Tabel B3 Produse utilizate la tiparire etichete si laborator

Nr.	Denumire substanta	Numar CAS	Numar LC	Clasificare conform Directiva 67/548/CEE resp. Anexa 2 HG 1408 / 2008	Clasificare conf Reg. CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc 2018 dec 31 (t)	Consumat 2019 (t)	Stoc final 2019 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precautie P				
2	Aditiv S191-4	78-93-3		FR11, R36, R66-67	H319, H335, H225, EUH066			0.047	0.029	0.018
3	Aditiv A188-6	78-93-3		FR11, R36, R66-67	H319, H336, H225, EUH066			0.037	0.085	0.04
4	Cerua cernala MB175-G	78-93-3		FR11, R36, R66-67, R52/53	H319, H336, H225, EUH066			0.001	0.003	0.002
5	Sca spalare S100-A (aditiv)	78-93-3	201-159-0		H319, H336, H225, EUH066			0.01	0.002	0.008
6	WL 200 WASH Metil-etilketon Dmifino UK Fisa 18.01.2019	78-93-3	201-159-0	01-2119457200-43xxxx	H225 Flam liq2 H319 Eye Irrit2 H336 cat 3	P210, P280, P304+P340 P403+P303+P338	605-002-00-3	0.011	0.002	0.009
7	Perclor etilena	127-18-4	204-845-0	Xn, N, R40, R51/53	H351, H411	P260, P273, P308+P313	204-028-00-4	0.01	0.008	0.002

TABEL B4 Substante clasificate -Precursoari(vezi cap V.E)

Nr.	Denumire substanta	Numar CAS	Numar EC	Clasificare conform Directiva 67/548/CEE resp. Anexa 2 HG 1408 / 2008	Clasificare conf Reg. CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc 2018 dec 31 (t)	Consumat 2019 (t)	Stoc final 2019 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precautie P				
1	Permanganat de potasiu	7722-64-7 Cat 2	231-760-3		H272, H302, H410	P220, P273, P501	025-002-00-9	0.00016	0.00011	0.00005

2	Acid clorhidric	Cat 3				idem	Sol 1N	0.000219	0	0.000219
3	Metil eul keton total	7893-3	201-159-0	R11, R36, R66, R67			606-002-00	0.106	0.121	0.077
4	Acid sulfuric	Cat 3						Prezent at la pof1		

Obs.: Produsele chimice periculoase – perileteletra, acid clorhidric, permanganat de potasiu se folosesc numai în cantități de laborator

Tabel B . Auxiliarii textilii inclusiv coloranți periculoși, achiziționate, deținute și utilizate în cursul anului 2018

Tabel nr 13 b

Nr.	Denumire subțiere	Număr CAS	Număr EC	Clasificare conform Directivei 67/548/CEE reviz. Anexa I la Reg. 1406 / 2008	Clasificare conf. Reg. CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc 2017 dec 31 00	Consumat 2018 (t)	Stoc final 2018 dec 31 00
					Fraze de pericol H	Fraze de pericol P				
1	Fuze Fax MD	141-43-5		ox; R22, R38, 41, N-R51-53	H314, H411, H302, H335	P201, P202+P201+P203, P301, P312, P331, P303+P312, P501		1.11	14.546	1.205
2	Nicea Sursolux M7	62251-4	354-603-8	ox; R22, R50/53	H302, H411, H314	P201, P202, P201+P203, P301+P312, P303+P312, P501		1.56	1.738	1.547
3	Baza stabi DSW			C, R34	H290, H314, H318	P201, P202+P203, P273, P303+P312, P501		0.41	1.654	0.581
4	Oponat P10	64-28-7	300-580-7	C, R10, R35	H228, H314		607-002-00-6	1.1	14.727	1.590
5	Fuze Black rd m 200	11850-46-1	257-406-4	xi, R38, R41	H315, H318			1.47	10.78	1.004
6	Fuze rubin RUCR 100	16889-10-4	243-913-8	N, R, 32/53	H413	P273, P501		0.09	0.344	0.023
7	Fuze Alay RDS 300	8618-72-2	222-8131	N, R52/53	H412			0.88	1.479	0.817
8	Fuze Brilliant Yellow	84784-21-0	400-090-5	N, R53	H413			0.02	0.423	0.068
9	Diresti Black ROT 205	1110-71-2, 1111-82-2	011-002-006, 115-211-3	C, N, R 31, R 34, H 35, 450, R 22	H290, H314, H318, H319, H400, H410, H411, H412	P201, P202, P203, P201+P203, P273, P301+P312, P303+P312, P501		0.09	0.091	0.019
10	Diresti Blue ROT 30	1119-82-2, 1300-72-7	215-211-3, 215-090-8	C, R22, H31, R 34, H 50, H30	H290, H314, H318, H319, H400, H410, H411, H412	P201, P202, P203, P201+P203, P273, P301+P203+P204, P303+P312, P501	016-003-00-8	0.13	0.193	0.156
11	Tefon Black AMF	5107315, 18959-00-2	222-811-5, 5472-389-3	xi, N, R34, R 51/53	H319, H412, H413	P280, P273, P303+P312+P333, P317+P311, P501		0.04	0.162	0.04
12	Wylfian HF Hg	71142-95-5, 94-19-7, 911-46-6	201-032-7, 200-380-7, 208-872-2	G, R43, C, R35, R10, R38, N 51/53	H318, H411, H412, H314, H302, H373.2		607-002-00-6, 603-140-00-8	0.25	0.588	0.654
13	Acid citric monohidrat	77-09-9	201-0491	xi, R36	H319	P201, P280, P301+P312, P331+P313		0.115	0.555	0.136
14	Acidweil PH			xi, R36	H319	P201, P280, P301+P312, P331+P313		0.085	0.113	0.06
15	Stabilen CF	17329-41-7, 26836-03-3	245-406-9, 268-024-2	R, R38/38.20, R 22, C-R34, R50, H	H315, H319, H227			0.052	0.11	0.054
16	Soluție stator de galileumiu	1327-41-9, 20588-91-0	215-477-2	N, R36/38	H315, H319			27.05	36.26	31.388

17	Nalco 71225 (ultrion)	39290-78-3	254-400-7	X; R 36, R52/S3	H290 H314, H318	P264, P280, P301+P330+P331+P310, P303+P361+P353 P304+P340+P310, P305+P351+P338	3.71	16.07	5.58
18	Feregal P (Uniperol Level P)	102561-59-1		Xi R43, R52/S3	H317,H412	P261, P261, P273, P272 P303+P352 P333+P333, P363, P321, P501	0.31	0.705	0.445
20	Nalco 71605	54742-47-8	265-149-8	Xn R66 R22 R36/38	H319 H302 H308 H315, H318	P201, P205, H305+P351+P338, H305+P351+P353	0.19	0.16	0.18
21	GHS WP	64742-51-4, 9002-92-0, 7732-18-3		R41, H, Xn, R22, R50	H318, H332, H400	P264, P270, P270, P305+P351+P338, P310, P501	0	0.474	0.133

Utilizări la partea estichetă și la laborator

Nr.	Denumire substanță	Număr CAS	Număr EC	Clasificare conform Directiva 67/548/CEE resp. Anexa 2 HG 1406 / 2008	Clasificare conf Reg.CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc 2017 dec 31 (t)	Consumat 2018 (t)	Stoc final 2018 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precauți P				
1	Tube ink printer 5135E-4	78-99-3		R11, R Xn R66 R7	H319, H336, H 225EUH066			0.002	0.004	0
2	Aditiv 5191-4	78-99-3		R11, R36, R65-R7	H335, H336, H 225EUH066			0.053	0.181	0.097
3	Aditiv A188-4	78-99-3		R11, R36, R65-R7	H335, H336, H 225EUH066			0.019	0.120	0.037
4	Cartus cerneala M0375-0							0.008	0.012	0.001
5	Sol epalare 5100-4 (aditiv)							0.015	0.005	0.01
6	Sol epalare WI 200							0.021	0.01	0.011
7	Perclor etilena	127-18-4	204-845-0	Xn, H, R40, R51/S1			204-028-00-4	0.017	0.2510	0.0213

Substanțe clasificate -Precursoři (vezi cap V.2)

Nr.	Denumire substanță	Număr CAS	Număr EC	Clasificare conform Directiva 67/548/CEE resp. Anexa 2 HG 1406 / 2008	Clasificare conf Reg.CE 1272/2008		Nr. Index	Stoc 2017 dec 31 (t)	Consumat 2018 (t)	Stoc final 2018 dec 31 (t)
					Fraze de pericol H	Fraze de precauți P				
1	Permanganat de potasiu	7722-64-7	231-760-3	O, Xi, H, P8, R22, R50-53	H272, H302, H314	P220, P273, P501	025-002-00-9	5.925E-05	0.00007	0.00016
2	Acid clorhidric	Cat 3				idem	Sol 1N	0.000219	0	0.000219
3	Metil etil keton total	7813-3	201-459-0	F, R11, Xi, R36, R66, R67	H302, H316, StoSeE3, H225, Flam Lich2, EUH066		606-002-00	0.138	0.141	0.106
4	Acid sulfuric	Cat 3						Prezentat la pag 1		

Obs.: Produsele chimice periculoase – perclor etilena, acid clorhidric, permanganat de potasiu se folosesc numai în cantități de laborator

12. MANAGEMENTUL SITUATIILOR DE URGENȚĂ

Instalația nu intra sub directiva SEVESO

Pe amplasament se utilizează substanțe chimice periculoase dar prin cantitățile prezente nu intra sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul pericolelor de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase. Pentru verificarea aplicabilității acestei reglementări pe baza inventarelor substanțelor periculoase aflate în unitate la sfârșitul anului 2019 s-a întocmit următorul tabel de control (inventarele sunt prezentate mai sus).

Tabel nr 14

Tip	Denumirea substanțelor periculoase /clasa de pericol	Fraza de risc fraza de pericol	Cantitate maximă prezentă în unitate la sf.an 2019	Cantitate relevantă Limita inferioară	Cantitate relevantă Limita superioară
Clasa și categoria de pericol	TOXICE	R20/21/22 H302,H332,H331	0,779	50	
Clasa și categoria de pericol	FOARTE INFLAMABIL (Categorii de pericol)	F+ H228, H252, H225	28,312	50	
Clasa și categoria de pericol	PERICULOASE PENTRU MEDIU (Categorii de pericol)	H411 H400, H411, H412	8,301	50	

În urma calculului rezultă:

- pentru suma raporturilor raportate la limita inferioară (coloana 2) din partea a 1-a și (coloana 2) din partea a 2 a, anexa 1, Legea nr.59/2016, pentru categoriile de substanțe din:
 - secțiunea "H" - Pericole pentru sănătate coeficientul rezultat este $0,0119 < 1$;
 - secțiunea "P" - Pericole fizice, coeficientul rezultat este $0,3168 < 1$;
 - secțiunea "E" - Pericole pentru mediu, coeficientul rezultat este $0,05169 < 1$

În urma analizării stocurilor de produse chimice periculoase ce vor fi depozitate în unitate în conformitate cu prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, în unitate cantitățile relevante sunt inferioare atât la coloana doi cât și la coloana trei față de cele stabilite în reglementare, deci unitatea nu intra sub incidența acestei Legi.

În concluzie amplasamentul nu intră sub incidența Legii nr.59/2016.

Informații privind siguranța instalației, situații de urgență de pe parcursul anului, măsuri luate.

Operatorul deține

PLAN OPERATIV DE PREVENIRE ȘI MANAGEMENT AL SITUATIILOR DE URGENȚĂ, plan care tratează pericolele pe amplasament în special în legătură cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului, conținând și:

- Planul rețelelor de alimentare cu apă, cu puncte de racord
- Planul rețelelor de canalizare
- Identificarea pericolelor posibile în cadrul instalației
- Evaluarea riscurilor accidentelor și consecințelor posibile
- Implementarea măsurilor de reducere a riscurilor de accidente și consecințele lor
- Amplasarea și caracteristicile echipamentelor care pot fi utilizate în situații de urgență

Acest plan a fost întocmit în anul 2017 și care se reactualizează în anul 2019.

Unitate detia:

PLAN OPERATIV DE PREVENIREA SI COMBATERE POLUARILOR ACCIDENTALE Intocmit în 2019 cu ocazia solicitării autorizatiei de Gospodărire a apelor, detinand mijloacele si materialele necesare în caz de poluare accidentala, a reactualizate lista formatiilor de Interventie în acest sens.

Masurile luate privind siguranta instalatiei sunt prezentate detaliat în planurile intocmite în acest sens.

Se anexeaza rapoartele de inspectie, efectuate de autoritati GNM, ISU. Alte cerinte specifice autorizatiei integrate de mediu.

Sunt anexate procesele verbale incheiate de organele de control. ISU, Garda de Mediu

Se vor specifica modificarile/revizuir/actualizari aduse planurilor intocmite de societate în cazul situatiilor de urgenta.

În urma expertizei de specialitate s-a refacut scenariul de securitate la incendiu si s-a obtinut autorizatia de securitate la incendiu.

Masuri de prevenire, interventie, limitare si inlaturare a efectelor poluarilor accidentale

Tabel nr 15

Nr	Situatii de poluare	Cauze	Strategia de interventii
1	De scurta durata în care nu se opresc utilajele (flux cu foc continuu)		
1.1	Poluare atmosferica si implicit sol	Deversare accidentala a substantelor chimice la transvazare din sisteme în recipiente în curtea firmei.	Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru impiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absorbtia la nevoie a scurgerilor accidentale.
1.2	Poluare ape reziduale si		
2	Poluare de lunga durata situatii în care se opresc utilajele		
2.1	Poluare atmosferica si implicit sol	-	
2.2	Poluare ape si implicit sol	Deversare accidentala a substantelor chimice în canalizarea pluviala ce se deverseaza în apele de suprafata.	Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru impiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absorbtia la nevoie a scurgerilor accidentale. Urmărirea functionarii la parametrii normali proiectati a statiei de preepurare a firmei, control periodic a apelor preepurate conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu de catre firme abilitate în domeniu.
3	Interventii în caz de avarii		
3.1	Poluare atmosferica si implicit sol		Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru impiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absorbtia la nevoie a scurgerilor accidentale.
3.2	Poluare ape si implicit sol		Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru impiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absorbtia la nevoie a scurgerilor accidentale. Urmărirea functionarii la parametrii normali proiectati a statiei de preepurare a firmei, control periodic a apelor preepurate conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu de catre firme abilitate în domeniu.

13. MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

Se vor sintetiza raportările emisiilor de poluanți pe factori de mediu, specifice autorizației integrate de mediu.

- Emisii poluanți în aer. Determinarea concentrațiilor poluanților emise de la centrala termică, conform punctului nr. 3.
- Emisii de poluanți în ape: de la evacuare în canalizare menajeră din instalația de preepurare conform monitorizării prezentate mai sus, a emisiilor de poluanți în canalizarea menajeră din consumul igienico-sanitar cât și emisiile în canalizarea pluvială conform autorizației de gospodărire a apelor și integrate de mediu.

Monitorizarea variabilelor de proces

Verificarea periodică a instalațiilor de vopsire, a stării de funcționare a acestora, verificarea și rețacerea rețetelor de vopsire pentru diferite tipuri de coloranți și suport textil.

Verificarea calitatii materiilor prime și a produselor auxiliare intrate în producție cât și a produselor finite.

Inchidere

Planul de închidere a instalației, încetarea activității

Titularul/operatorul instalației are obligația ca la sistarea activității și închiderea obiectului să pună în aplicare Planul de închidere întocmit de societate și aprobat de autoritatea de mediu, care va solicita la nevoie bilanțul de mediu sau evaluarea riscului, dacă este cazul.

În vederea protecției factorilor de mediu și a sănătății oamenilor în cazul sistării activității pentru o perioadă mai îndelungată sau oprirea definitivă a unității se vor lua următoarele măsuri:

- Inventarierea tuturor produselor finite și materii prime și valorificarea acestora
- Inventarierea deșeurilor nepericuloase și periculoase atât din secțiile de producție și în depozite intermediare și transportarea integrală a acestora pt valorificare, depozitare prin unități specializate în baza contractelor încheiate.
- Inventarierea tuturor produselor chimice existente în unitate cât și ambalajele lor, produsele chimice nepericuloase vor fi valorificate prin agenți autorizați, cele periculoase ca produse chimice de bază (acid sulfuric, soda caustică, hidrosulfid de sodiu etc), coloranți și auxiliarii chimici, în ambalaje nedesfăcute vor fi înapoiate societății distribuitoare în baza unei convenții încheiate în acest sens.
- Toate produsele chimice periculoase care nu se vor fi preluate de furnizori, vor fi ținute și depozitate în depozit de produse chimice sub supravegherea unui specialist până la valorificarea completă a stocului.
- Toate ambalajele vor fi valorificate, cele în recirculare se vor înapoia furnizorilor cele în care au fost depozitate produse periculoase se vor valorifica prin unități specializate în acest sens.
- la oprirea utilajelor de fabricație se vor lua următoarele măsuri:
 - utilajele vor fi decuplate de la alimentarea cu energie, electrică, gaze naturale, aer comprimat, apă de răcire, instalații hidraulice, se vor opri instalațiile de condiționare
 - se vor decupla alimentările utilajelor cu produse chimice de bază și ale produse chimice se va descărca uleiul hidraulic, se vor golii instalațiile de condiționare, climatizare de agenți frigorifici.
 - aceste produse chimice vor fi colectate și valorificate, conform celor precizate la produse chimice.
 - instalațiile de adaos coloranți și auxiliare chimice vor fi spălate, iar soluțiile rezultate vor fi preepurate în instalația proprie de epurare sau transportate de către societăți specializate pt incinerare considerate ca deșeurile periculoase
 - stația de preepurare va funcționa până la epuizarea completă a apelor uzate din unitate, după care se va spăla întreaga instalație, iar nămolul rezultat va fi transportat pt incinerare pe baza de contract
- utilajele de bază și auxiliare vor fi conservate:
- curățenia generală atât în interiorul secțiilor de producție, depozite etc cât și în exterior
- se va institui paza permanentă în unitate până la luarea a deciziei finale a conducerii.

Activitati de dezafectare

Încăzului ca secțiile de producție în urma dezafectării vor primi alte funcțiuni decât cele actuale, titularul are obligativitatea de a analiza calitatea factorilor de mediu pe amplasament (sol, subsol, freaticul) pentru identificarea gradului de poluare a amplasamentului datorat activității.

Utilajele vor fi demontate după un proiect întocmit în acest sens de personalul firmei, în vederea refolosirii lor într-o instalație similară dacă starea lor permite acest lucru, sau valorificate pe tipuri de materiale care le compun. Conductele după golire, cablurile, vor fi demontate, stocate pe categorii de materiale și transportate la unități specializate în vederea recuperării/eliminării materialelor componente. Clădirile vor fi demolate cu utilaje speciale și recuperate părțile metalice, iar deșeurile din construcții vor fi depozitate în depozite autorizate.

În timpul dezafectării toate activitățile vor fi supravegheate de formația de pompieri a societății.

Nota: Aceste operații vor putea fi executate de personalul angajat al unității prin reglementările actuale privind funcționarea unității, contractele economice existente, fără cheltuieli suplimentare.

Conducerea unității răspunde de luarea tuturor măsurilor necesare ca după oprirea instalației să nu se producă incendii, explozii sau alte evenimente care să determine poluarea apelor, solului, aerului sau să afecteze sănătatea oamenilor.

Monitorizarea post-închidere, în special pentru depozite de deșeurii, conform prevederilor autorizației integrate de mediu.

Pentru unitatea SC Coats Romania SRL care nu dispune de depozite de deșeurii în incintă nu sunt prevăzute monitorizări speciale după sistarea activității și închiderea unității. Beneficiarul are obligația de a respecta măsurile stabilite mai sus și periodic prin controlul la fața locului va stabili dacă sunt necesare alte măsuri suplimentare în vederea păstrării integrității construcțiilor și a terenurilor. Totodată va evita orice poluare a mediului.

Cerinta speciala pentru toate instalatiile IPPC:

În cadrul acestui raport se va prezenta Planul de închidere a amplasamentului în cazul încetării temporare sau definitive a activității, ca document distinct, asumat de titularul activității (semnat, stampilat).

NU ESTE CAZUL

14. Incidente de mediu și reclamații/răspuns agent economic:

Incidente de mediu: NU AU FOST

Reclamații: NU AU FOST

Investiții și cheltuieli de mediu: acestea includ cheltuielile legate de investițiile prevăzute în planul de acțiuni sau alte investiții efectuate care duc la îmbunătățirea calității mediului în zonă, cât și cheltuieli privind protecția mediului (întreținere echipamente, analize etc.)

În cursul anului 2019 cheltuieli de mediu repartizate includ:

- materiale utilizate la stația de precupurare pentru neutralizarea apelor uzate evacuate și alte procedee de preepurare: 436.671 RON
- cheltuieli pentru analize și determinări: 4.191 RON
- prețul containerelor: 9.760 RON

Programul obiectivelor de mediu – stadiul realizării măsurilor din planul de acțiuni:
NU E CAZUL

Planul de acțiuni întocmit pe baza proiectului de plan al și a obligațiilor asumate prin angajamentele rezultate din procesul de negocieri la Capitolul 22 – Mediu, pentru aderarea României la Uniunea Europeană.

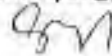
Obiective	Măsuri stabilite	Termen de realizare	Stadiul realizării
Nu este cazul.			

Director



Intocmit

Sera Gyongyi



Dr. Ing Torok Ioan

