



Agentia pentru Protectia Mediului Prahova

AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU

Nr. 43 din 28.08.2020

Revizuita in data de 20.12.2021

pentru: S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L

Operator: S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L..

Adresa : București, Sectorul 1, Șoseaua BUCUREȘTI-PLOIEȘTI, Nr. 1A, CLADIREA C, Etaj 1

Punct de lucru: Fabrica de vata minerala bazaltica

Locația activității: Sat Aricestii Rahtivani, Com. Aricestii Rahtivani, T42, CC224, judetul Prahova.

Categoria de activitate conform:

*Anexei 1 la Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale,*

*Clasificării activităților din economia națională CAEN,*

*Anexei I la Regulamentul (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați,*

Cod activitate IED	Denumire activitate IED
3.4	3.4 Topirea substantelor minerale, inclusiv producerea de fibre minerale, cu o capacitate de topire de peste 20 t/zi – cod CAEN 2399.

Activitate PRTR	Denumire activitate PRTR
3.(f)	Instalații de topire a substanțelor minerale, inclusiv producere a fibrelor minerale, cu o capacitate de topire de 20 t/zi

Coduri CAEN:

2399 - Fabricarea altor produse din minerale nemetalice,

3832 - Recuperarea materialelor reciclabile sortate

3811 - Colectarea deseurilor nepericuloase

3821 - Tratarea și eliminarea deseurilor nepericuloase

4671 - Comerț cu ridicata al combustibililor solizi, lichizi și gazoși și al produselor derivate



Emisă de: APM Prahova

**Prezenta autorizație integrată de mediu isi pastreaza valabilitatea pe toata perioada in care beneficiarul acesteia obtine viza anuala conform art.1 alin.2<sup>1</sup> din Legea nr. 219/2019.**

Data emiterii:28.08.2020

Data revizuirii:20.12.2021

## 1. DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITATII

Operator: **S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L. Punct de lucru Ariceștii Rahtivani**

Sediul social: București, Sectorul 1, Șoseaua BUCUREȘTI-PLOIEȘTI, Nr. 1A, CLADIREA C, Etaj 1

Punct de lucru: Sat Aricestii Rahtivani, Com. Aricestii Rahtivani, T42, CC224, judetul Prahova.

Telefon: +40.731.731.039

Fax

E-mail: *dan.savin@rockwool.com*

Certificat de înregistrare: seria B Nr. 3896754

Cod unic de înregistrare: RO 10863700

Numărul de ordine în Registrul Comerțului: J40/6208/2009

Vecinatatile amplasamentului sunt:

Nord - Drum de exploatare De201 - N.C. 24864, Zona de protectie Autostrada A3

Sud - Strada Milano

Est - Drum de exploatare De201/1

Vest - Tarla 42, Parcela Cc224, N.C. 24860

Coordonatele STEREO 70 ale limitei amplasamentului sunt:

– X - 571900

– Y - 384500

## CUPRINS

<b>1. DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITATII .....</b>	<b>2</b>
<b>2. TEMEIUL LEGAL:.....</b>	<b>5</b>
<b>3. CATEGORIA DE ACTIVITATE .....</b>	<b>8</b>
<b>4. DOCUMENTATIA SOLICITARII .....</b>	<b>9</b>
<b>5. MANAGEMENTUL ACTIVITATII.....</b>	<b>10</b>
5.1. ACȚIUNI DE CONTROL.....	10
5.2. CONȘTIENTIZARE ȘI INSTRUIRE.....	12
<b>6. MATERII PRIME SI AUXILIARE.....</b>	<b>13</b>
<b>7. RESURSE : APA, ENERGIE, GAZE NATURALE .....</b>	<b>15</b>
<b>7.1. APA .....</b>	<b>15</b>
7.1.1 Alimentarea cu apă.....	15
7.1.7. Instalații de preepurare și epurare finală.....	18
7.2 UTILIZAREA EFICIENTA A ENERGIEI .....	18
7.3 COMBUSTIBILI UTILIZATI.....	19
7.3.1. GAZE NATURALE .....	19
<b>8. DESCRIEREA INSTALATIEI SI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT .....</b>	<b>19</b>
8.1. DOTARI (ECHIPAMENTE, UTILAJE, MIJLOACE DE TRANSPORT UTILIZATE IN ACTIVITATE) .....	19
8.2. DESCRIEREA PROCESULUI TEHNOLOGIC DE OBȚINERE A VATEI MINERALE BAZALTICE .....	24
8.3. TEHNICI APLICATE DE SOCIETATE PENTRU CONFORMARE CU CERINȚELE BAT PENTRU ACTIVITATE .....	37
<b>9. INSTALATII PENTRU RETINEREA, EVACUAREA SI DISPERSIA POLUANTILOR IN MEDIU .....</b>	<b>38</b>
9.1. AER: .....	38
9.2. APA:.....	40
9.3 SOL.....	41
<b>10. CONCENTRATII DE POLUANTI ADMISE LA EVACUAREA IN MEDIUL INCONJURATOR, NIVEL DE ZGOMOT .....</b>	<b>43</b>
10.1.1. EMISII.....	43
10.1.2. Aer ambiental (imisii) .....	44
10.2. APE UZATE .....	44
10.2.1 APA SUBTERANA .....	45
10.3. SOL: .....	45
10.4. ZGOMOT .....	45
<b>11. GESTIUNEA DESEURILOR .....</b>	<b>45</b>
11.1. DESEURI GENERATE .....	46
11.2. DESEURI PREDATE IN VEDEREA VALORIFICARII/ELIMINARII .....	49
11.3. DESEURI COLECTATE/VALORIFICATE .....	50
<b>12. INTERVENTIA RAPIDA/PREVENIREA SI MANAGEMENTUL SITUATIILOR DE URGENTA. SIGURANTA INSTALATIEI.....</b>	<b>50</b>
12.1. INCADRARE .....	50
12.2. MASURI DE PREVENIRE SI CONTROL .....	50



12.3. GESTIUNEA SUBSTANȚELOR TOXICE ȘI PERICULOASE .....	51
<b>13. MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII .....</b>	<b>52</b>
13.1. MONITORIZAREA CALITĂȚII AERULUI.....	53
13.2 MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APA.....	54
13.3. SOL .....	54
13.4. DESEURI.....	55
<b>13.4.1. Deșeuri tehnologice.....</b>	<b>55</b>
<b>13.4.2. Ambalaje.....</b>	<b>55</b>
13.5. ZGOMOT:.....	55
13.6. MIROSURI.....	55
<b>14. RAPORTARI SIM.....</b>	<b>56</b>
<b>15. OBLIGAȚIILE TITULARULUI ACTIVITĂȚII .....</b>	<b>57</b>
<b>16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR .....</b>	<b>59</b>
<b>17.DICȚIONAR DE TERMENI.....</b>	<b>60</b>
<b>18. ABREVIERI.....</b>	<b>62</b>

## **2. TEMEIUL LEGAL:**

Ca urmare a cererii adresate de S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L. CU sediul social: București, Sectorul 1, Șoseaua BUCUREȘTI-PLOIEȘTI, Nr. 1A, CLADIREA C, Etaj 1, înregistrată la APM Prahova cu nr. 12071 din 28.06.2021,

- în baza analizării documentației de susținere a solicitării pentru obținerea Autorizației integrate de mediu revizuita, a comentariilor, sesizărilor, punctelor de vedere înregistrate în timpul derulării procedurii;
- și în lipsa oricărui comentariu/ cu luarea în considerare a comentariilor și observațiilor publicului privind desfășurarea activității;
- în urma evaluării condițiilor de operare și a respectării cerințelor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale cu modificările ulterioare;
- în baza O.U.G. nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza O.M. nr. 818/2003, pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza H.G. nr. 43/2020 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, Apelor și Padurilor;
- în baza H.G. nr. 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia;
- în baza Ordinului M.A.P.M. nr. 36/2004, pentru aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu;
- în baza O.M. nr. 169/02.03.2004, pentru aprobarea, prin metoda confirmării directe, a Documentelor de referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF), aprobate de Uniunea Europeană;
- în baza Documentului de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în domeniul fabricării sticlei (BREF) 2013, aprobate de Uniunea Europeană elaborat în conformitate cu Directiva 2010/75/EU;
- Decizia de punere în aplicare a Comisiei din 28 februarie 2012 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75 /UE al Parlamentului European și Consiliului privind emisiile industriale pentru fabricarea sticlei

*în condițiile în care orice emisie rezultată în urma activității va fi în conformitate și nu va depăși cerințele legislației de mediu din România, armonizată legislației Uniunii Europene și prevederilor prezentei autorizații,*

### **Revizuirea autorizatiei integrate de mediu s-a realizat:**

- în baza autorizatiei integrate de mediu Nr. 43 din 28.08.2020;

#### **pentru:**

- adaugare instalatie de incalzire-racire hala de productie formata din chiller, schimbator de caldura si aeroterme de perete;
- inlocuire ulei Hidrowax cu stocare in cubitainere de 1mc cu ulei BS 30/90 stocat in rezervor de 30mc;
- montare rezervor de 30mc pentru ulei BS 30/90 in cladire 2 corp F;
- in procesul de fabricare a vatei minerale nu se va folosi dolomita;
- in procesul de fabricare brichete se introduc doua materii prime noi: dolomita si minerale (din topitura);
- modificarea cantitatii de materii prime utilizate in procesul de fabricare brichete datorita introducerii celor doua materii prime;
- introducerea paletilor de tip EPS pentru livrare marfa;

5

Autorizatie Integrata de Mediu nr.43 din 28.08.2020 revizuita in 20.12.2021

Titular de activitate : S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L

Amplasament: Sat Aricestii Rahtivani, Com. Aricestii Rahtivani, T42, CC224, jud. Prahova



- in baza Ordonantei de Urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr. 265/2006, cu modificarile si completarile ulterioare;
- in baza Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificarile si completarile ulterioare;

Cu respectarea cerințelor legale prevăzute de:

- Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare.
- Ordinul Nr. 1150/2020 privind aprobarea Procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizatiei de mediu si a autorizatiei integrate de mediu
- OUG nr. 195/22.12.2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea nr.265/29.06.2006 cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 219/15.11.2019 pentru modificarea și completarea art. 16 din OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului;
- Legea nr. 123/2020 pentru modificarea și completarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului privind disconfortul olfactiv;
- Legea apelor nr.107/1996, cu modificările și completările ulterioare.
- Ordin nr.756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluării mediului.
- STAS 12574/1987 privind condițiile de calitate a aerului în zonele protejate.
- SR 10009/2017 Acustica - limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant.
- H.G nr.856/2002 privind evidenta gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase (modificată de HG nr.210/2007).
- Decizia Comisiei 2014/955/UE din 18.12.2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deseuri in temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European si a Consiliului;
- Legea nr. 249/2015 din 28 octombrie 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificarile si completarile ulterioare;
- Legea nr.104/2011 privind calitatea aerului înconjurător, cu modificarile si completarile ulterioare.
- Ordinul MAPPM nr. 462/01.07.1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul M.M.P. nr. 3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă;
- H.G. nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descarcare in mediul acvatic a apelor uzate, modificata si completata prin H.G. nr. 352/2005 si prin H.G. nr. 210/2007.
- H.G.nr. 351/2005 privind aprobarea Programului de eliminare treptata a evacuarilor, emisiilor si pierderilor de substante prioritar periculoase, cu modificarile si completarile ulterioare.
- Ordin nr. 95/2005 privind stabilirea criteriilor de acceptare si procedurile preliminare de acceptare a deseurilor la depozitare si lista nationala de deseuri acceptate in fiecare clasa de depozit de deseuri, cu modificarile si completarile ulterioare.
- Hotararea de Guvern nr. 210/2007 - pentru modificarea si completarea unor acte normative care transpun acquis-ul comunitar in domeniul protectiei mediului.
- Ordonanta nr. 2/2021 privind depozitarea deseurilor;
- Ordonanta de Urgenta nr. 92/2021 privind regimul deseurilor;

- H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor masuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European si al Consiliului nr. 166/2006 – privind infiintarea Registrului European al Poluantilor Emisi si Transferati si modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE si 96/61/CE.
- H.G. nr. 1061/2008 privind transportul deseurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul Romaniei.
- Legea nr. 458/2002 privind calitatea apei potabile, cu modificarile si completarile ulterioare
- Ordonanta de Urgenta a Guvernului nr. 68/2007 privind raspunderea de mediu cu referire la prevenirea si repararea prejudiciului asupra mediului, cu modificarile si completarile ulterioare;
- H.G. nr. 878/2005 privind accesul publicului la informatia privind mediul.
- Regulament CE nr. 1907/2006 privind inregistrarea, evaluarea, autorizarea si restrictionarea substantelor chimice (REACH), de infiintare a Agentiei Europene pentru Produse Chimice, de modificare a Directivei 1999/45/CE si de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 793/93 al Consiliului si a Regulamentului CE nr. 1488/94 al Comisiei, precum si a Directivei 76/769/CEE a Consiliului si a Directivelor 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE si 2000/21/CE ale Comisiei;
- Regulament CE nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea si ambalarea substantelor si a amestecurilor de modificare si de abrogare a Directivelor 67/548/CEE si 1999/45/CE, precum si de modificare a Regulamentului CE nr. 1907/2006;
- Legea nr. 360/2003 privind regimul substantelor si preparatelor chimice periculoase, cu modificarile si completarile ulterioare;
- Legea nr. 105/2006 pentru aprobarea Ordonanței de Urgență a Guvernului nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul M.M.G.A. 578/06.06.2006 pentru aprobarea Metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru mediu cu modificările si completarile ulterioare;
- Ordinul Ministerului Sănătății nr. 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață a populației, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 74/2019 privind gestionarea siturilor potential contaminate, inclusiv a siturilor contaminate;
- Alte acte normative privind protectia mediului intrate in vigoare dupa data emiterii prezentei

se emite:

### AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU

Pentru funcționarea instalației: **Fabrica de vata minerala bazaltica**

Amplasată în: Sat Aricestii Rahtivani, Com. Aricestii Rahtivani, T42, CC224, judetul Prahova.

Operator: **S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L.**

Autorizația include condițiile necesare pentru asigurarea că:

- a) sunt luate toate măsurile necesare pentru prevenirea poluării;
- b) se aplică cele mai bune tehnici disponibile;
- c) nu se generează nicio poluare semnificativă;
- d) se previne generarea deșeurilor, potrivit prevederilor OUG nr. 92/2021 privind regimul deseurilor, ale Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările

7

Autorizatie Integrata de Mediu nr.43 din 28.08.2020 revizuita in 20.12.2021

Titular de activitate : S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L

Amplasament: Sat Aricestii Rahtivani, Com. Aricestii Rahtivani, T42, CC224, jud. Prahova



ulterioare, ale Hotărârii Guvernului nr. 870/2013 privind aprobarea Strategiei naționale de gestionare a deșeurilor , ale Hotărârii Guvernului nr. 1.061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României, ;

e) în situația în care se generează deșeuri, în ordinea priorității și potrivit prevederilor OUG nr. 92/2021, ale Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, acestea sunt pregătite pentru reutilizare, reciclare, valorificare sau, dacă nu este posibil tehnic și economic, sunt eliminate, cu evitarea sau reducerea oricărui impact asupra mediului;

f) se utilizează eficient energia;

g) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;

h) sunt luate măsurile necesare pentru ca, în cazul încetării definitive a activității, să se evite orice risc de poluare și să se readucă amplasamentul la o stare satisfăcătoare.

Autorizația integrată de mediu conține cerințe de monitorizare adecvate descărcărilor de poluanți care au loc, cu specificarea metodologiei și frecvenței de măsurare și obligația de a furniza autorității competente datele solicitate de aceasta pentru verificarea conformării cu autorizația.

*Conform prevederilor O.U.G nr. 195/2005 aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, nerespectarea prevederilor autorizației integrate de mediu se sancționează conform prevederilor legale in vigoare.*

*Instalația va fi exploatată, controlată și întreținută, iar emisiile vor fi evacuate, așa cum s-a stabilit în prezenta Autorizație Integrată de Mediu. Toate programele depuse în solicitare și care vor fi duse la îndeplinire conform condițiilor prezentei Autorizații, sunt parte integrantă a acesteia.*

*Titularul activității are obligația de a solicita:*

✓ *Viza anuală*

✓ *revizuirea autorizației integrate de mediu în următoarele condiții:*

- a. *poluarea produsă de instalație este semnificativă, astfel încât se impune revizuirea valorilor-limită de emisie existente în autorizația integrată de mediu sau includerea de noi valori-limită de emisie pentru alți poluanți; din motive de siguranță în funcționare, este necesară utilizarea altor tehnici;*
- b. *schimbarile substantiale și extinderi ale instalațiilor, precum și modificarea celor mai bune tehnici disponibile care permit o reducere semnificativă a emisiilor;*
- c. *siguranța exploatării și a desfășurării activității face necesară introducerea de tehnici speciale și măsuri de management;*
- d. *prevederile unor noi reglementări legale o impun.*

### **3. CATEGORIA DE ACTIVITATE**

Cod CAEN 2399 - Fabricarea altor produse din minerale nemetalice

Cod CAEN 3832 - Recuperarea materialelor reciclabile sortate

Cod CAEN 3811 - Colectarea deșeurilor nepericuloase

Cod CAEN 3822 – Tratarea și eliminarea deșeurilor periculoase

Cod CAEN 4671 - Comerț cu ridicata al combustibililor solizi, lichizi și gazoși și al produselor derivate



Conform Anexei nr. 1 a Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale:

- categoria 3.4 - „Instalații pentru topirea substanțelor minerale, inclusiv producerea de fibre minerale, cu o capacitate de topire de peste 20 de tone pe zi”

Obiectul autorizării: Fabrica de vata minerala bazaltica

#### 4. DOCUMENTATIA SOLICITARII

- Cerere pentru emiterea Autorizației Integrate de Mediu revizuita, întocmită de S.C. ROCKWOOL ROMANIA S.R.L;
- Formular de solicitare revizuit pentru emiterea Autorizației Integrate de Mediu, întocmit de AEVUM ECO CONSULT S.R.L. Ploiești;
- Raport de amplasament revizuit, întocmit de AEVUM ECO CONSULT S.R.L. Ploiești;
- Rezumat netehnic, întocmit de AEVUM ECO CONSULT S.R.L. Ploiești;
- Acordul de mediu nr. PH-4 din 30.05.2018 revizuit in data de 05.03.2019 emis de APM Prahova
- Proces verbal de verificare a respectarii conditiilor impuse prin acordul de mediu
- Referatul de evaluare privind impactul asupra sanatatii populatiei intocmit de Institutul National de Sanatate Publica Bucuresti, inregistrat la APM Prahova cu nr.8229/30.05.2018.
- Studiu de Dispersie elaborat de S.C. ATIC ECO PROJECT S.R.L
- Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale întocmit de S.C. ROCKWOOL ROMANIA S.R.L;
- Plan de gestionare mirosuri

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Certificat de Înregistrare, Cod Unic de Înregistrare nr. 10863700, eliberat de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă tribunalul Bucuresti, la data de 12.06.2019;
- Certificat constatator nr.43488 din 23.01.2020 emis de Oficiul National al Registrului Comerțului de pe lângă tribunalul Bucuresti;
- Certificat sistem de management de mediu SR EN ISO 14001:2015 nr. 192ROES/03.12.2018 emis de EUROCERT;
- Certificat sistem de management al calitatii SR EN ISO 9001:2015 nr. 258ROQS/03.12.2018 emis de EUROCERT;
- Certificat sistem de management al sanatatii si securitatii in munca SR EN ISO 45001:2019 nr. 160ROOH/03.12.2018 emis de EUROCERT;
- Autorizatia de Gospodarirea Apelor nr. 2/15.01.2020 emisa de SGA Prahova;
- Autorizatia de Securitate la Incendiu nr. 1470/19/SU-PH din 29.11.2019;
- Autorizatia de construire nr. 66/18.07.2018 pentru construire unitate de productie vata minerala si depozitare, cladire administrative, cabine poarta, casa pompe, alei carosabile si pietonale, spatiu parcare, imprejmuire, semnalistica, amenajari spatii plantate, utilitati si organizare de santier – etapa I
- Autorizatia de construire nr. 1/10.01.2019 pentru construire unitate de productie vata minerala si depozitare, cladire administrative, cabine poarta, casa pompe, alei carosabile si pietonale, spatiu parcare, imprejmuire, semnalistica, amenajari spatii plantate, utilitati si organizare de santier – etapa II – construire Corp D – cos evacuare abur tehnologic si lucrari conexe



- Autorizatia de construire nr. 23/13.03.2019 pentru construire anexa tehnologica material recuperate compact, alei carosabile si pietonale si imprejmuire
- Studiu de evaluare a impactului asupra sanatatii populatiei a activitatii de productie de vata minerala a S.C. Rockwool Romania S.R.L. elaborat de S.C. EUROTOTAL COMP S.R.L. in luna iulie 2020
- Autorizatie nr.100/16.03.2021 privind emisiile de gaze cu efect de sera pentru perioada 2021-2030 emisa de ANPM Bucuresti;

Alte documente:

- Contract de vanzare teren din date de 23.11.2017 – ALLIANSO BUSINESS PARK S.R.L.;
- Contract pentru serviciul de distributie a energiei electrice nr. 408/14.06.2019 – ALLIANSO PARK MANAGEMENT S.R.L.;
- Contract de furnizare energie electrica nr. 409/14.06.2019 – ALLIANSO PARK MANAGEMENT S.R.L.;
- Contract de furnizare a gazelor naturale nr. 413/10.07.2019 - ALLIANSO PARK MANAGEMENT S.R.L.;
- Contract de prestare a serviciului de alimentare cu apa si de canalizare nr. 428/26.09.2019 - ALLIANSO PARK MANAGEMENT S.R.L.;
- Contract de vanzare – cumparare nr. 80R/04.07.2019 – deseuri nepericuloase reciclabile (carton, plastic, metal) si nereciclabile (amestec cod 19 12 12) – ECO VLAD INTERPREST S.R.L.;
- Contract de prestari servicii nr. 139R/21.01.2020 – deseuri periculoase si nepericuloase – INDECO GRUP S.R.L.;
- Contract de prestari servicii nr. 122R/25.09.2019 – deseuri menajere - ALLIANSO PARK MANAGEMENT S.R.L.;
- Contract de prestarii nr. R 161/27.07.2021 incheiat cu SC Ecomaster Servicii Ecologice SRL;
- Contract de prestari servicii colectare/valorificare/eliminare deseuri nepericuloase nr. Incheiat cu SC KLIJ Prestige SRL;
- Contract de prestari servicii nr. 89R/07.08.2019 – neutralizare ape uzate din bazin vidanjabil / IBC / separatoare produse – ECHIPA HORSE S.R.L.;
- Contract pentru transferarea responsabilitatii privind realizarea obiectivelor de valorificare si reciclare a deseurilor de ambalaj nr. 50R/12.02.2019 – FEPRA INTERNATIONAL S.A.;
- Contract de prestari servicii nr. 132R/27.11.2019 – lucrari de servicii analitice – ALS LIFE SCIENCES Romania S.R.L.;
- Fise tehnice a substantelor /produselor chimice folosite in activitate;
- Rapoarte de emisii, imisii de la statiile de automonitorizare, raport emisii gaze de ardere intocmite de ALS LIFE SCIENCES Romania S.R.L.;
- Planuri de situatie și planuri de încadrare în zonă.

## 5. MANAGEMENTUL ACTIVITATII

### 5.1. Acțiuni de control

5.1.1. Operatorul va lua toate măsurile care să asigure că nici o poluare semnificativa nu va fi cauzată.

5.1.2. Operatorul va lua toate măsurile de prevenire eficientă a poluării, în special prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile.

5.1.3. Operatorul trebuie să ia măsuri astfel încât toate activitățile ce se desfășoară pe amplasament să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a factorilor de mediu din afara limitelor acestuia.

5.1.4. Operatorul are obligația să respecte condițiile prevăzute în prezenta autorizație integrată de mediu.

5.1.5. În cazul constatării oricăror neconformități cu prevederile AIM, operatorul are următoarele obligații:

- a) să ia toate măsurile necesare pentru restabilirea conformității, în cel mai scurt timp posibil, potrivit condițiilor din AIM;
- b) să ia orice măsură suplimentară pe care ACPM o consideră necesară pentru restabilirea conformității;
- c) să întrerupă operarea instalației în totalitate sau a unor părți relevante din aceasta, în cazul în care neconformitatea constatată reprezintă un pericol imediat pentru sănătatea umană sau are un impact advers semnificativ asupra mediului, pînă la restabilirea conformității.

5.1.6. Operatorul trebuie să stabilească și să mențină un Sistem de Management al Autorizației de Mediu (SMA), care trebuie să îndeplinească cerințele prezentei autorizații. SMA va evalua toate operațiunile și va revizui toate opțiunile accesibile pentru utilizarea unei tehnologii mai curate, evitarea producerii și/sau minimizarea cantităților de deșeuri.

5.1.7. Sistemul de management de mediu va include cel puțin:

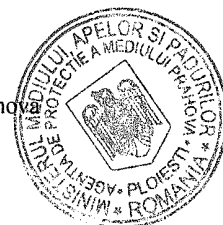
- implementarea unei ierarhii transparente a atribuțiilor personalului responsabil cu sistemul de management;
- pregătirea și publicarea unui raport anual al performanțelor de mediu;
- stabilirea unor norme de mediu interne, care vor fi revizuite în mod regulat și publicate în raportul anual;
- evaluarea riscului în mod regulat pentru a identifica pericolele unor accidente asupra factorilor de mediu;
- compararea cu limitele admise și înregistrarea datelor cu privire la consumul de energie și apă, generarea deșeurilor;
- implementarea unui program adecvat de instruire pentru personal;
- aplicarea bunelor practici de întreținere pentru a asigura buna funcționare a mecanismelor tehnice.

5.1.8. Operatorul va stabili și menține proceduri de identificare și păstrare a înregistrărilor privitoare la mediu cuprinzând:

- responsabilități;
- evidențele de întreținere;
- registre de monitorizare;
- rezultatele analizelor;
- rezultatele auditurilor;
- evidența privind sesizările și incidentele;
- evidențe privind instruirile.

5.1.9.

- a) Instalația va fi exploatată, controlată și întreținută, așa cum s-a stabilit în prezenta Autorizație Integrată de Mediu.
- b) Activitatea se va desfășura cu personal calificat pentru fiecare loc de muncă, special instruit și familiarizat cu condițiile impuse în prezenta autorizație.
- c) Toate echipamentele și instalațiile utilizate în desfășurarea activității, a caror avarie sau funcționare necorespunzătoare ar putea conduce la un impact negativ asupra mediului, vor fi întreținute în condiții optime de lucru.
- d) Operatorul va asigura un program de întreținere a echipamentelor și instalațiilor și un registru de evidență a operațiilor de întreținere efectuate.
- e) Operatorul activității trebuie să se asigure că o persoană responsabilă cu protecția mediului va fi în orice moment disponibilă pe amplasament. În conformitate cu



prevederile O.U.G nr. 195/2005 aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare. SC ROCKWOOL ROMANIA S.R.L., prin persoana desemnată cu atribuții în domeniul protecției mediului, va asista persoanele împuternicite cu activități de verificare, inspecție și control, punându-le la dispoziție evidența măsurătorilor proprii și toate celelalte documente relevante și le va facilita controlul activității, precum și prelevarea de probe. Va asigura de asemenea, accesul persoanelor împuternicite la instalațiile tehnologice generatoare de impact asupra mediului, la echipamentele și instalațiile de depoluare, precum și în spațiile sau în zonele aferente acestora.

- f) În cazul producerii unui prejudiciu, titularul activității suportă costul pentru repararea prejudiciului și înlăturarea urmărilor produse de acesta, restabilind condițiile anterioare producerii prejudiciului, potrivit principiului „poluatorul plătește”.
- g) Poluanții care trebuie incluși în raportul către autoritatea competentă pentru protecția mediului vor fi cei menționați în H.G. nr. 140/2008 – privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 – privind înființarea Registrului European al Poluanților Emisi și Transferați și modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE.
- h) Titularul autorizației trebuie să depună la A.P.M. Prahova anual un Raport Anual de Mediu pentru întregul an calendaristic. Acest raport va fi însoțit de comentarii asupra cauzelor depășirilor constatate, precum și asupra acțiunilor corective aplicate sau programate.
- i) În caz de scurgeri masive de poluanți în cantități necontrolate, se va opri faza sau instalația respectivă și se va acționa conform procedurilor stabilite în Planul de poluări accidentale. Totalitatea procedurilor este pusă la dispoziția autorității de mediu în orice circumstanță.
- j) Întregul personal trebuie să aibă o instruire prealabilă inițială asupra problemelor de mediu și siguranță, adaptate specificului activității.
- k) Orice modificare pe care operatorul intenționează să o facă în instalații sau în apropierea acestora, în modul lor de funcționare, de natură a antrena o schimbare semnificativă a elementelor precizate inițial în documentația ce stă la baza solicitării autorizației integrate de mediu, va fi adusă la cunoștința autorității competente pentru protecția mediului, împreună cu toate elementele ei descriptive, înainte de efectuarea acesteia.
- l) La schimbarea modului de exploatare a instalației, prevăzută de operator, operatorul de activitate este obligat să ceară eliberarea acordului și/sau autorizației integrate de mediu revizuite.
- m) Monitorizarile prevăzute în prezenta autorizație se vor realiza în perioadele de funcționare normală a instalațiilor verificate. Cheltuielile aferente acestor monitorizări sunt suportate de titularul activității.
- n) Titularul activității se va asigura că publicul interesat va obține informații privind performanțele de mediu ale societății.

## 5.2. Conștientizare și instruire

5.2.1. Operatorul trebuie să stabilească și să mențină proceduri pentru realizarea de instruire adecvate privind protecția mediului pentru toți angajații a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului, asigurând păstrarea documentelor privind instruirile efectuate.

5.2.2. Personalul, care are sarcini clar desemnate, trebuie să fie calificat conform specificului instalației, pe bază de studii, instruire și/sau experiență adecvată.

5.2.3. Personalul care are sarcini clar desemnate în domeniul gestiunii deșeurilor, inclusiv al deșeurilor periculoase, trebuie să fie instruit în acest domeniu, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate, conform prevederilor art.23 alin (4) din OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor.

5.2.4. Un exemplar din prezenta autorizație trebuie să rămână, în orice moment, accesibil personalului desemnat cu atribuții în domeniul protecției mediului.

## 6. MATERII PRIME SI AUXILIARE

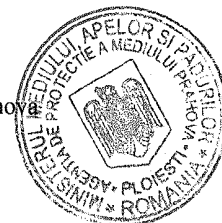
Necesarul de materii prime și a materialelor auxiliare utilizate în procesul de producție este următorul:

### 6.1. MATERII PRIME

Denumire materie primă	Mod de depozitare	Cantitate ( t/an )
<b>PRODUCTIA DE VATA BAZALTICA</b>		
Bazalt	Boxa pe platforma betonata, neacoperita inchisa pe 3 laturi	34 000
Brichete	Boxa pe platforma betonata, acoperita/neacoperita inchisa pe 3 laturi	34 000
Cocs	2 Boxe inchise pe 3 laturi, acoperite	10 000
<b>PRODUCTIA DE BRICHETE</b>		
Zgura	Boxa pe platforma betonata, acoperita inchisa pe 3 laturi	8200
Bauxita	Boxa pe platforma betonata, acoperita inchisa pe 3 laturi	13 200
Bazalt	Boxa pe platforma betonata, acoperita inchisa pe 3 laturi	4000
Ciment	Siloz 75 m3 pe platforma betonata	9900
Cenusa	Siloz 50 m3 pe platforma betonata	1 600
Vata minerala	Platforma betonata	32 500
Minerale		8000
Dolomita	Boxa pe platforma betonata, acoperita inchisa pe 3 laturi	6500

### 6.2. MATERIALE AUXILIARE

Denumire material auxiliar	Mod de depozitare	Cantitate ( t/an )
<b>PRODUCTIA DE VATA BAZALTICA</b>		
Semipreparat- Rasina fenolformaldehidica	3 Rezervoare de 25mc fiecare	3000
Solutie amoniacala, 24,5 %	Rezervor 30mc	300
Sulfat de amoniu, 40%	Rezervor 30mc	350
Ulei BS 90/30	Rezervor 30mc	20
Silan	Rezervor 0,5mc	5
Liant preparat	2 Rezervoare de 2mc fiecare	8000
Oxigen	Rezervor 30mc	2000
Soda caustica solzi	Sac 25 kg, magazie materiale	0,6
<b>DESULFURARE GAZE</b>		



<b>Denumire material auxiliar</b>	<b>Mod de depozitare</b>	<b>Cantitate ( t/an )</b>
Solvair S300	Big-bag, magazine materiale	1 127
Daragrind 136	Bidon plastic, magazine chimicale	0,080
<b>TRATARE APA</b>		
Kuriverter IK-110	Bidon plastic, magazine chimicale	0,026
Osmotech 1141	Bidon plastic, magazine chimicale	0,080
Osmotech 2173	Bidon plastic, magazine chimicale	0,003
Osmotech 2691	Bidon plastic, magazine chimicale	0,012
Osmotech 3258	Bidon plastic, magazine chimicale	0,045
Bioxile Liquid	Bidon plastic, magazine chimicale	0,160
CB 3939	Bidon plastic, magazine chimicale	0,220
Handibloc 25	Bidon plastic, magazine chimicale	0,180
HandiPak 94	Bidon plastic, magazine chimicale	0,120
<b>LABORATOR</b>		
Petroleter	Sticle 2.5 L, laborator	0,200
<b>MENTENANTA</b>		
Houghto-Safe 620E	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,200
Mobil Velocite No.6	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,200
Mobil Pyrolube 830	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,624
Mobilux EP3	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,18
Mobilgrease XHP222 Special	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,36
Mobil SHC Gear 220	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,4
Mobil DTE 25	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,4
Mobil Gear 600 XP 220	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,4
Mobil Antifreeze	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	0,03
Coolex M25F	Butoi metalic, magazine uleiuri mentenanta	5
Sulfat feric	Bidon plastic, magazine chimicale	0,01
Aqualube	Bidon plastic, magazine chimicale	1,5
Acid fosforic 75 %	Bidon plastic, magazine chimicale	0,1
Curatitor frana	Tub spray, magazine mentenanta	200 buc/an
Curatitor garnituri 300 ml	Tub spray, magazine mentenanta	200 buc/an
Curatitor industrial 500 ml	Tub spray, magazine mentenanta	200 buc/an
Degripant	Tub spray, magazine mentenanta	250 buc/an
HHS pre-curatitor	Tub spray, magazine mentenanta	150 buc/an
Lac spray negru	Tub spray, magazine mentenanta	25 buc/an
Lac spray verde opal	Tub spray, magazine mentenanta	25 buc/an
Lubrifiant cu PTFE 300 ml	Tub spray, magazine mentenanta	100 buc/an
Mastic lipire/etansare negru 300 ml	Tub, magazine mentenanta	120 buc/an
Multi Spray multifunctional	Tub spray, magazine mentenanta	200 buc/an
Spray pt marcaj rosu 600ml	Tub spray, magazine mentenanta	20 buc/an
Spray pt marcaje	Tub spray, magazine mentenanta	125 buc/an
Vaselina tip I	Tub, magazine mentenanta	25 buc/an
Vaselina tip II	Tub, magazine mentenanta	100 buc/an
<b>PRODUCTIA DE BRICHETE</b>		
Oiltech Decofrant Emulsie Beton E20	Butoi 200 L, magazine chimicale	3,300

Denumire material auxiliar	Mod de depozitare	Cantitate ( t/an )
<b>ALIMENTARE UTILAJE</b>		
Motorina	Rezervor 20 m <sup>3</sup> pe platforma betonata	72
GPL	Butelii pe rasteluri in tarc acoperit, pe platforma betonata	8

Materiile prime solide vrac sunt descărcate din mijloacele de transport si depozitate boxele destinate.

Materiile prime lichide vrac sunt descărcate din cisterne in rezervoare.

## 7. RESURSE : APA, ENERGIE, GAZE NATURALE

### 7.1. APA

#### 7.1.1 Alimentarea cu apă

Surse: din rețeaua de distribuție a parcului industrial Allianso Park Management SRL Ariceștii-Rahtivani, conform contract.

Volume și debite de apă autorizate din rețeaua Allianso Park Management SRL:

- zilnic maxim 417,26 mc; 4,83 l/s - anual 152,3 mii mc;
- zilnic mediu 320,97 mc; 3,71 l/s - anual 117,1 mii mc;

Funcționarea este : permanentă 365 zile/an și 24 ore/zi.

Instalații de captare: bransament in caminele de bransament prevazute cu apometru:

CBI (alimentare cladire administrativa si fabrica); camin vane CV.

CB2 (alimentare anexa tehnologica).

Instalații de tratare: se trateaza apa tehnologica pentru sistemul de incalzire - demineralizare prin osmoza inversa; instalatie racire pentru aer conditionat.

Instalații de aducțiune, distribuție si inmagazinare

Se utilizeaza apa in urmatoarele scopuri:

- Apa menajera
- Apa de incendiu
- Apa tehnologica (pentru sistemul de incalzire, pentru instalatia de demineralizare prin osmoza inversa, pentru instalatie preparare liant, pentru racire, pentru instalatie fabricare material recuperat compactat - brichete de vata bazaltica, apa recuperata de la instalatiile filtrare ape pluviale etc.).

#### Instalații de aducțiune

Aduciunea apei de la caminul bransament CB 1 pana la caminul de vane CV este din PEHD ( Dn=140 mm, L=220 m).

Aduciunea apei de la caminul bransament CB 2 pana la rezervorul de inmagazinare R14 V=22 mc este din PEHD (Dn=140 mm, L=20 m).

#### Instalații de distribuție

Din caminul de vane CV distribuția apei se ramifica dupa cum urmeaza :

- o conducta PEHD (Dn=140/90 mm, L=26 m) alimenteaza rezervoarele RI, R2, R3.
- conducta PEHD (Dn=140 mm, L=32 m) pleaca la cladirea statia de pompe (SP).

Din statia de pompe SP distribuția apei se ramifica pentru utilizare in scop menajer la cladirea administrativa (cladirea 1) prin conducta distribuție PE -Xa Dn=63 mm, L=120 m, precum si la fabrica (cladirea 2) prin conducta distribuție PEHD Dn=63 mm, L=260 m si in scop tehnologic.

#### Instalații inmagazinare apa

Rezervoare pentru apa prelevata prin CB 1 si CV



- R1 rezervor exterior V1=200 mc din otel, circular, suprateran pentru inmagazinarea volumului de apa pentru uz menajer si volumului de apa suplimentar pentru stingere incendii la instalatii tehnologice. Statie pompare pentru instalatia stins incendii echipata cu 1+1 pompe Q=95 mc/h si pompa pilot Q=5,8 mc/h.
- R2 rezervor exterior V2=220 mc din otel, circular, suprateran si Statie pompare echipata cu 2 pompe (1A+1R) P1 si P2 Q=126 mc/h fiecare si o electropompa pilot P3 Q=3 mc/h, pentru apa pentru stins incendiu prin retea de hidranti interiori (14 buc Dn 50 mm) si exteriori (16 buc Dn 100 mm)
- R3 rezervor exterior V=450 mc din otel, circular, suprateran si Statie pompare echipata cu P1 si P2 Q=7,833 l/s pentru apa pentru stins incendiu prin instalatie sprinklere

#### Rezervoare pentru apa tehnologica instalatie de demineralizare prin osmoza inversa

- R4 V=74 mc rezervor din beton, suprateran, pentru inmagazinare apa tehnologica netratata in vederea demineralizarii prin osmoza inversa. In R4 mai ajung ape pluviale filtrate prin filtru cu nisoip cuartos.
- R5 V=74 mc rezervor din beton, suprateran, pentru inmagazinare apa tehnologica demineralizata pentru proces tehnologic si pentru racire
- R6 V=92 mc rezervor inmagazinare apa tehnologica demineralizata recirculata de la turnurile de racire

Apa demineralizata in Cladirea 6 are mai multe circuite: circuit primar de racire, transfer apa netratata pentru racire in situatii de urgenta, circuit secundar de racire, care sunt dotate cu rezervoare R7, R8, R9 si pompe 1+1 buc Q=25-75 mc/h pentru fiecare circuit. In R5 se stocheaza 65% din volumul total de apa demineralizata, iar 35% se evacueaza la canalizarea pluviala.

Distributia apei demineralizate se face din rezervorul R5 dupa cum urmeaza:

- in R7 (afat in cladire 2 corp C et 4 ) pentru sistem de racire cupola de racire Dn 140 mm L=300 m
- in R10 instalatie de preparare liant Dn 140 mm L=200 m

Distributia apei netratate din R4 se face catre R8 (afat in cladire 2 corp C et 4 ) sistem de racire cupola in situatii de urgenta, prin conducta Dn 140 mm L=300m.

#### Rezervoare pentru apa tehnologica pentru preparare liant

R10 V=3 mc rezervor apa demineralizata pentru preparare liant, din otel suprateran pentru inmagazinare apa demineralizata pentru preparare liant. Distributia apei se face prin conducte PEHD Dn 25 mm L=20m de la R5 la R 10.

Rezervoare pentru apa tehnologica pentru racire

Circuit de racire primar (circuit inchis cu recirculare)

R7 V=14 mc rezervor apa demineralizata pentru sistemul de racire al cupolei cuptorului (cladire 2 corp C et 4), din otel, suprateran (din R5)

R8 V=14 mc rezervor apa netratata pentru spalare si racire al cupolei in situatii de urgenta din otel, suprateran (din R4).

R9 V=35 mc rezervor apa demineralizata de la sistemul de racire al cupolei, din beton, subteran.

Circuit de racire secundar (circuit inchis cu turn de racire cu recirculare)

R11 V=12 mc rezervor apa demineralizata pentru circuitul secundar de racire (din R7), din otel, suprateran.

Circuit de racire auxiliar (circuit inchis cu chiller cu recirculare)

R12 V=15 mc rezervor apa demineralizata pentru circuitul secundar de racire (din R7), din otel, suprateran.

Circuit de racire pentru spinner compus din doua circuite, unul cu recirculare cu chiller, altul fara recirculare.

Rezervor pentru apa prelevata prin CB 2

Rezervor pentru apa tehnologica pentru instalatia de fabricare material recuperat compactat (brichete de vata bazaltica)



R14 V=22 mc rezervor apa netratata pentru instalatia de brichete, din otel, suprateran. Distributia apei se face prin conducta PEHD Dn 50 mm L=100 m

#### 7.1.2. Apa pentru stingerea incendiilor :

Volum intangibil (mc) : 670 mc in rezervor apa incendiu,

Debitul necesar pentru refacere: 7,75 l/s.

#### 7.1.3. Modul de folosire a apei din reseaua de distributie a parcului industrial Allianso Park Management SRL Aricestii Rahtivani:

Necesarul total de apa (mc/zi):

Maxim 347,7

Mediu 267,4

Cerinta totala de apa (mc/zi):

Maxima 417,26

Medie 320,97

#### 7.1.4. Recircularea apei

Sistemul de racire are 4 circuite. Circuitele de racire primar, secundar si auxiliar sunt cu recirculare. Procentul de recirculare al apei este de 90 %.

Circuitul de racire primar (circuit inchis) cu recirculare care asigura racirea cupolei cuptorului.

Circuitul de racire secundar - (circuit inchis cu turn de racire) cu recirculare care asigura racirea sifonul, usa de inspectie a cupolei, canalele de turnare si partea centrala a cupolei.

Circuitul de racire auxiliar ( circuit inchis cu chiller ) cu recirculare care asigura racirea peretilor camerei de colectare, ruloul de tragere, cilindrii de intindere a lantului cuptorului, transportorul cu role la cuptor si carcasa reductorului.

Circuitul de racire pentru SPINNER care asigura racirea rotilor de la masina de fibrilzat – compus din doua circuite, unul cu recirculare cu chiller si altul fara recirculare.

#### 7.1.5. Evacuarea apelor uzate

- Apele uzate menajere rezulta de la grupurile sanitare din incinta si se evacueaza in canalizarea parcului industrial Allianso Park Management SRL Aricestii Rahtivani prin racord PVC Dn = 160 mm. Reteaua este din PVC, Dn=110-200 mm, L=437m.

Q uz zi med = 25,23 mc/zi (0,29 l/s) anual 8432 mc

Q uz zi max = 32,80 mc/zi (0,38 lis) anual 10950 mc.

- Ape uzate tehnologice rezultate din instalatiile tehnologice se filtreaza si se reintroduc in fluxul tehnologic fiind utilizate la preparare liant. Apele tehnologice au urmatoarea provenienta:

- Sectia de preparare liant
- Cuva de descarcare deseu vata bazaltica uda
- Cuvele de retentie echipamente tehnologice

Aceste ape tehnologice sunt filtrate si inmagazinate in rezervorul R13 V=10 mc de la instalatia LOSMA si sunt transferate prin pompare in rezervorul R10 de la instalatia preparare liant pentru reutilizare.

Apele tehnologice in exces sunt colectate in recipienti din plastic V=1 mc si preluate de statia de epurare mobila a SC Echipa Horse SRL in vederea eliminarii de pe amplasament in baza contractului incheiat. Se impune sa se respecte prevederile legislatiei in vigoare in domeniu in acest sens.

- Ape pluviale de pe acoperisurile cladirilor si constructiilor si de pe platformele tehnologice si drumurile interioare sunt colectate printr-o retea de canalizare pluviala PVC Dn=110-900 mm L=1385m.

Apele pluviale colectate de pe acoperisuri sunt trecute prin filtru cu nisip cuartos NOBEL FCD 008, apa filtrata fiind inmagazinata in rezervorul R4. Apele pluviale de pe parcaje, platforme carosabile, platforma statie mobila de distributie carburanti, platforma anexa tehnologica, sunt trecute prin separatoare hidrocarburi NS 50, trapa de namol NS 80,



deznisipator NTSM 7,5S, separator hidrocarburi platforma GRP 100/500 si apoi sunt directionate catre bazinul de retentie (BR).

Apele pluviale colectate din zona instalatie liant sunt colectate in 3 camine si un canal rectangular deschis cu gratar si apoi se vidajeaza si se stocheaza in recipienti din plastic V = 1mc si evacuate in statia de epurare mobila ECHIPA HORSE S.R.L. in baza contractului. Apele pluviale de pe acoperisul cladirii CORP B sunt directionate catre unitatea de separare namol/filtrare in vederea reutilizarii in fluxul tehnologic (racirea accesoriilor cuptorului).

Apele pluviale cazute pe spatiile verzi existente in amplasament se vor infiltra in sol.

Se evacueaza in bazin de retentie o parte din apele pluviale aferente amplasamentului, restul fiind filtrate si reutilizate in fabrica. Din bazinul de retentie apele se evacueaza in canalizarea parcului industrial Alianso Park Management SRL Aricestii Rahtivani, fiind obligatoriu ca acestea sa respecte conditiile impuse prin contract.

#### **7.1.6. Instalatii de masurare a debitelor si volumelor de apa**

Pentru captari - aductiuni: in camin bransament CB1 apometre alimentare cladire administrativa si fabrica, Dn 80 mm si Dn 20 mm  
in camin bransament CB2 apometru alimentare anexa tehnologica

Pentru evacuari: Debitmetru electromagnetic Dn 250mm in caminul racord la rețeaua de canalizare pluviala a parcului industrial

#### **7.1.7. Instalații de preepurare și epurare finală**

Instalatii de retinere a poluantilor la evacuarea apelor uzate pluviale in rețeaua de canalizare a parcului industrial :

- trapa de namol – NS 80,
- 3 separatoare de hidrocarburi cu filtru coalescent si trapa de namol – NS 50;
- separator de hidrocarburi cu filtru coalescent si trapa de namol – GRP 100/500
- filtru cu nisip cuarțos cu spalare in contracurent tip NOBEL FCD / D 08
- deznisipator NTSM 7,5S
- bazin apa pluviala uzata B1 V = 17 m3
- bazin apa pluviala filtrata B2 V = 17 m3
- Bazin retentie apa pluviala BR V = 1.700 m3

#### **7.1.8. Linia nămolului**

Namolul rezultat in urma exploatarii separatoarelor de hidrocarburi (cod deseuri – 19 05 13\*) este eliminat prin societati autorizate (in baza contractului incheiat).

## **7.2 UTILIZAREA EFICIENTA A ENERGIEI**

*Alimentarea cu energie electrică a unității se face prin racordarea la rețeaua Parcului Industrial Alianso S.E.N. respectiv la rețeaua de cabluri subterane de 20 kV/ 50 Hz conform contractului nr. 409/14.06.2019.*

Consumul anual de energie electrica este de 9660 MWh.

Consumurile specifice sunt:

- consum energie termică, generată de arderea cocsului, pentru topirea materiilor prime : 5,27 GJ/t material topit ;
- consum total de energie (termica si electrica) utilizată pentru producerea vatei bazaltice : 12,88 GJ/t produs finit.

Consumurile specifice de energie din documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru industria de fabricare a sticlei sunt:

- consum energie termică, generată de arderea cocsului, pentru topirea materiilor prime : 13 GJ/t material topit ;
- consum total de energie (termica si electrica) utilizată pentru producerea vatei bazaltice : 11-22 GJ/t produs finit.

*Utilizarea energiei electrice se va face cu respectarea celor mai bune tehnici disponibile.*

*Titularul autorizației trebuie să identifice și să aplice toate oportunitățile pentru reducerea energiei folosite și creșterea eficienței energetice.*

*Anual se va întocmi un plan de utilizare eficientă a energiei și o dată la patru ani se va realiza un audit privind eficiența energetică. Aceste documente vor fi cuprinse în Sistemul de management al autorizației.*

*Prin creșterea eficienței energetice scad emisiile de CO<sub>2</sub>, principala cauză a efectului de seră și a schimbărilor climatice globale.*

### **7.3 COMBUSTIBILI UTILIZATI**

#### **7.3.1. Gaze naturale**

Alimentarea cu gaze naturale: este asigurata prin racordarea la rețeaua Parcului Industrial Allianso conform contractului nr. 413/10.07.2019.

Consumatorii de gaz metan sunt constituiti din arzatoare industriale aferente echipamentelor de productie vata minerala si centrala de preparare agent termic necesar incalzirii spatiilor si a apei.

Consumul anual de gaze naturale este de 22 000 MWh.

#### **7.3.2. Cocs**

Cocsul reprezinta combustibilul folosit la topirea materiilor prime in cuptor.

Consumul anual de cocs este de 90 280 MWh.

- Se va ține evidența lunară a apei, energiei și combustibililor utilizați.
- Se vor lua măsuri de minimizare a pierderilor și optimizare a consumurilor specifice.

## **8. DESCRIEREA INSTALATIEI SI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT**

### **8.1. Dotari (echipamente, utilaje, mijloace de transport utilizate in activitate)**

#### Depozitare materii prime – Cladire 3

Depozitare materie prima pe platforma betonata in 6 boxe astfel:

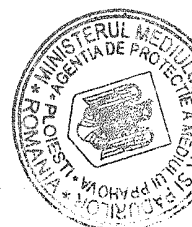
-Bazalt in stare solida depozitat in 2 boxe cu capacitatea de 2817mc neacoperite inchise pe 3 laturi

-Brichete in stare solida in 2 boxe din care: 1 boxa inchisa pe 3 laturi neacoperita iar cealalta boxa inchisa pe 3 laturi acoperita cu capacitatea de 1369mc

- Cocs in stare solida depozitat in 2 boxe inchise pe 3 laturi acoperite cu capacitatea de 2804 mc.

#### Stocare temporara materii prime – Cladire 2 Corp I

- Un buncar cu capacitatea de 34 m<sup>3</sup>
- Banda transportoare acoperita in lungime de 70 m



### Statia de alimentare cu materii prime – Cladire 2 Corp G

- 6 silozuri cu capacitatea de 80 m<sup>3</sup>/buc.
- sistem de cantarire pentru fiecare din silozurile de alimentare, cu cate 6 celule de cantarire;
- site vibratoare pentru dozare, pentru fiecare siloz;
- banda transportoare acoperita de la silozurile de materii prime la banda transportoare inclinata, in lungime de 150 m;

### Preparare liant – Cladire 2 Corp F

Statia de preparare a liantului:

- 3 rezervoare cu capacitatea de 25 m<sup>3</sup>/buc. pentru stocarea rășinii fenol-formaldehidice;
- un rezervor cu capacitatea de 30 m<sup>3</sup> pentru stocarea solutiei amoniacale 24,5 %;
- un rezervor cu capacitatea de 30 m<sup>3</sup> pentru stocarea soluției de sulfat de amoniu 40 %;
- un rezervor cu caapcitatea de 30 m<sup>3</sup> pentru stocarea uleiului tip BS90/30;
- un rezervor cu capacitatea de 10 m<sup>3</sup> pentru stocarea emulsiei preparate (ulei +apa);
- un rezervor cu capacitatea de 0,5 m<sup>3</sup> pentru stocarea silanului;
- 2 rezervoare cu capacitatea de 2 m<sup>3</sup>/buc. pentru stocarea liantului preparat;
- o cuva de retentie cu capacitatea de 55 m<sup>3</sup> situata sub rezervoarele de rasina fenol – formaldehidica si solutie sulfat de amoniu 40%;
- o cuva de retentie cu capacitatea de 30 m<sup>3</sup> situata sub rezervorul de solutie amoniacala 24,5 %;
- o cuva de retentie cu capacitatea de 4 m<sup>3</sup> situata sub rezervorul de ulei emulsionabil (ulei si apa %);
- pompe de alimentare a rezervoarelor de rășină fenol–formaldehidică, apa amoniacala 24,5 % , solutie de sulfat de amoniu 40 % și ulei mineral;

### Topire – Cladire 2 Corp C

-un cuptor de topire (combustibil – cocs) cu urmatoarele caracteristici:

Date	U.M	Valori
Sursa de energie	//	Cocs
Sarcina termica	MW	8
Temperatura de lucru	°C	1580
Temperatura maxima	°C	1650
Capacitate de productie nominala	kg/h	7000
Dimensiunea admisibila a materiilor prime	mm	150

Partile componente ale cuptorului de topire :

**Partea superioara a cuptorului-** are loc alimentarea cu materii prime si amestecarea acestora si este prevazuta cu :palnie de incarcare care primeste materialele de pe banda transportoare, sistem distribuitor rotativ care are rolul de a distribui uniform materiile prime pe întreaga suprafață a cupolei, sistem de închidere care are rolul de a evita iesirea fumului din interiorul cupolei in cladirea cupolei si se deschide / închide automat în funcție de sistemul de încărcare, sistem de detectare a materialelor care consta in două perechi de senzori infraroșii care verifică continuu prezența materialului în interiorul cupolei și oferă feedback sistemului de încărcare pentru a se asigura că cupola

este întotdeauna umplută în timpul lucrului. O injecție specială de aer comprimat curăță și răcește sistemul la intervale prestabilite.

#### **Partea centrala a cuptorului**

Partea centrala a cuptorului acționează ca zonă de separare între fumul ascendent / praful provenit din zona de topire și partea de alimentare cu materii prime, fiind prevăzut un orificiu pentru inspecție interioară și întreținere.

Partea centrala a cuptorului este prevazuta cu:

- Sistem de deviație pentru cosul de urgență: parțial răcit cu apă și parțial refractar. Cosul de urgență este poziționat în partea de sus a cupolei și este utilizat pentru a direcționa gazele arse din cupola. În caz de urgență când temperatura gazelor arse depășește 400°C sau când este eroare la sistemul de curățare a gazelor arse, cosul de urgență folosește o clapeta care deschide și închide calea spre atmosferă. Aceasta clapeta este acționată cu un cilindru pneumatic prin intermediul unor racorduri din oțel. Acest lucru permite utilizarea acestui capac ca dispozitiv de decomprimare pentru cupola.

#### **Partea inferioara a cuptorului**

Partea inferioara are forma de creuzet, acționează ca un creuzet (a carui manta este racita cu apa) pentru materia primă și zona de topire. În aceste părți ajunge aerul de ardere fierbinte pentru combustia cocsului și topirea materiilor prime care este distribuit printr-un sistem de aer cald izolat. La partea inferioara a creuzetului sunt amplasate două uși pentru evacuarea metalului care rezulta din arderea materiilor prime.

#### Fibrilizarea – Cladire 2 Corp C

- o instalație de fibrilizare dotată cu 3 mașini de fibrare cu capacitatea de 7 t/h

#### Colectare și depunere fibre – Cladire 2 Corp B

- o camera de colectare și depunere fibre

#### Transport covor vata minerala (Crimping) – Cladire 2 Corp A și B

- benzi transportoare
- utilaj de dubla densitate

#### Polimerizare fibre – Cladire 2 Corp B

- un cuptor de polimerizare
- 5 arzătoare cu gaz metan
- Utilaj inscripționare vata "BRANDING"

#### Taiere covor vata minerala – Cladire 2 Corp A

- 4 mașini de taiere longitudinală și transversală

#### Linia de finisare și ambalare – Cladire 2 Corp A

- echipament pentru ambalarea produselor finite
- 4 instalații de paletizat și infoliat
- robot paletizare
- 3 instalații de marcare

#### Dotari Anexa tehnologica

- 4 boxe acoperite (închise pe 3 laturi) – Corp C1
- Silozuri supraterane – Corp C3
- Silozuri subterane
- Conveior
- Instalatie de macinare cu bare metalice – capacitate 8 t/ore
- Conveior cu surub dublu
- Banda transportoare



- Carucior de colectare
- Sistem dozare si mixare materii prime
- Instalatie de sine suspendate
- Instalatie de compactare – vibro – presa BX 885
- Matrita
- Raft de colectare blocuri compactate
- Stivuitor special
- Camera de uscare
- Rafturi metalice
- Sistem de ventilatie cu tubulatura de exhaustare
- Banda transportoare evacuare blocuri – 12 m

#### *Dotari Laborator*

- Balanta 1g - 150 Kg (IKT 1501L)
- Balanta 2 g - 60 Kg (IKT60K 1L)
- Balanta 1g – 15 kg
- Balanta 0,0001 g - 80 g (ABS 80-4N)
- Balanta 0,001 g - 350 g
- Balanta 0,1 – 600 g
- Calibru determinare perpendicularitate
- Subler electronic determinarea grosimii LTG 500
- Ruleta
- Fierastrau vertical ACM 740 - mod (HYMA)
- Echipament de testare UCT 50 cu accesorii
- Cuptor 600 / 1000 °C
- Cuptor 200 °C
- Nisa chimica
- Baie de nisip
- Baie de apa
- Biureta
- Subler
- Masina sitare AS400
- Aparat Lambda FOX600L
- Autoclava Horizontal

#### Utilaje și instalații conexe

Principalele instalații și echipamente pentru desfășurarea activităților conexe sunt următoarele:

- Instalația de aer comprimat formata din 2 compresoare cu capacitatile de 1872 mc/h si 1224 mc/h – Cladire 2 Corp A
- Instalația de alimentare cu oxigen a cuptorului
- Sistemul de răcire al cuptorului - asigura reglarea temperaturii apei din circuitul răcire, necesară pentru menținerea temperaturii exterioare a pereților cuptorului, la nivelul cerut de procesul tehnologic.
- Echipament maruntire deseu de vata minerala – Cladire 2 Corp B
- Siloz pentru stocarea temporara a resturilor de materiale utilizate in anexa tehnologica – Capacitate 50 m<sup>3</sup> – Cladire 2 Corp B
- Instalație de filtrare a apei de proces – Cladire 2 Corp C

- Instalația de răcire constituită din 2 turnuri de răcire, bazin de apă caldă, bazin de apă rece – Cladire 6
- Instalatia de tratare a apei (demineralizare prin osmoza inversa) – Cladirea 6  
Sistemul de osmoza inversa este alcătuit dintr-un SKID si contine urmatoarele :
  - Filtre de 80 microni si de 5 microni cu debit de  $Q = 25 \text{ m}^3/\text{h}$ , cu sistem de curățare în contracurent cu perii;
  - Rezervor de stocare a apei pretratata apei din polietilenă, verticală cilindrică ( $V = 3000 \text{ l}$ );
 Sistem de dozare de inhibare a scalei pentru protecția membranelor cu osmoză, format din:
  - pompa de dozare SAEN ( $Q = 10 - 40 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $H = 168 - 56 \text{ mCA}$ ,  $P=15 \text{ Kw}$ );
  - container de 100 l de polietilenă pentru depozitarea soluției cu sondă și agitator.
- Centrală termică pentru producerea agentului termic necesar încălzirii spațiilor din cladirea administrativa și a apei calde – Cladire 2 Corp A

Centrala termica este alcatuita din urmatoarele echipamente :

- 2 Cazane de apa calda montate in pardoseala BOSCH UNI 3000 F – 250 Kw
  - 3 Vase de expansiune apa calda VAREM din otel, fiecare cu volumul  $V = 200 \text{ l}$
  - 1 Boiler apa calda din otel, izolat termic ELDOM cu volumul  $V = 1970 \text{ l}$
  - 1 Instalatie de dedurizare Nobel tip A 3600 DUPLEX
  - 1 Rezervor din plastic VALROM pentru apa dedurizata cu volumul  $V = 1000 \text{ l}$
  - 1 Pompa verticala GRUNDFOS CRIS 7A ( $Q = 5,8 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $H = 49 - 35,3 \text{ mCA}$ ,  $P = 3,1 \text{ kW}$ )
  - Instalatia de racire pentru aer conditionat este alcatuita din urmatoarele echipamente:
    - 1 Rezervor din plastic pentru glicol cu volumul  $V = 500 \text{ l}$
    - 1 Rezervor din plastic pentru amestec apa + glycol cu volumul  $V = 1000 \text{ l}$
    - 1 Pompa verticala GRUNDFOS CR 1 ( $Q = 1,8 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $H = 12,1 - 9,8 \text{ mCA}$ ,  $P = 0,37 \text{ kW}$ )
    - 1 Pompa verticala GRUNDFOS CRIS 7A ( $Q = 5,8 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $H = 49 - 35,3 \text{ mCA}$ ,  $P = 3,1 \text{ kW}$ )
    - 1 Chiller model BDH 20 ( $Q = 45 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $P = 100 \text{ kW}$ )
    - 1 Turn de racire montat in exterior.
  - Chillere (racire instalatii tehnologice) – 2 buc. Cladire 2 Corp C, 1 buc. Cladire 2 Corp F
  - Instalatie pentru spalarea camerei de formare, a tamburului si tubulaturii - utilaj fix Woma Cladire 2 corp B
  - Platforma pentru depozitarea produselor finite –  $S=30 \text{ } 380 \text{ mp}$
  - Statie distributie carburanti – Capacitate  $20 \text{ m}^3$
  - Rastel butelii GPL – Cladire 7
  - Container stocare deseuri
  - Container toaleta
  - Container vestiar
  - Instalatie de incalzire / racire hala de productie formata din schimbator de caldura, chiller tip CHA/K 18012 – P PS si aeroterme – 19 buc.
- Sistemul de racire este impartit in 4 circuite si include toate echipamentele necesare pentru a raci corespunzator echipamentele, astfel:
- Circuitul de racire primar este un circuit inchis, cu recirculare, care asigura racirea cupolei cuptorului.



- Circuitul de racire secundar este un circuit inchis cu turnuri de racire, cu recirculare, care asigura racirea sifonului, usa de inspectie, a cupolei, canalele de turnare si partea centrala a cupolei.
- Circuitul de racire auxiliar este un circuit inchis cu chiller, cu recirculare, care asigura racirea peretilor camerei de colectare, ruloul de tragere, cilindrii de intindere a lantului cuptorului, transportorul cu role la cuptor si carcasa reductorului.
- Circuitul de racire al spinnerului este un circuit deschis, fara recirculare, care asigura racirea rotilor de la masina de fibrilzat.

#### *Sistem de filtrare si epurare gaze arse*

- Sistem purificare gaze (filtrare) – Cladire 2 Corp B
- Sistem de desulfurare gaze – Cladire 2 Corp E
- Sistem de epurare gaze (incinerare) – Cladire 2 Corp E
- Arzator incinerator - Cladire 2 Corp E

#### *Atelier tehnic*

Echipamentele din dotarea acestui atelier tehnic sunt:

- polizor;
- masina de gaurit
- mase de lucru;
- aparate de sudură;
- scule portabile.

#### *Mijloace de transport*

Pe amplasament operatorul are în dotare următoarele vehicule și utilaje mobile:

- vola mica – 1 buc.
- vola mare – 2 buc.
- motostivuitoar (motorina) – 4 buc.
- motostivuitoar (GPL) – 4 buc.
- autoturisme – 6 buc.

## **8.2. Descrierea procesului tehnologic de obținere a vatei minerale bazaltice**

Principalele faze ale procesului tehnologic de obținere a vatei minerale bazaltice sunt:

- A. Aprovizionare, receptie si stocare materii prime si auxiliare
- B. Dozare si alimentare instalatie cu materie prima
- C. Obținere topitura
- D. Fibrilizare topitura si adaugare liant
- E. Colectare si depunere fibre
- F. Transport covor vata minerala
- G. Polimerizare fibre
- H. Taiere covor
- I. Finisare si ambalare produse finite
- J. Tratare apa din retea
- K. Preparare liant
- L. Desulfurare gaze
- M. Incinerare gaze
- N. Reutilizare produse
- O. Fabricare material recuperat compactat (brichete)



## A. APROVIZIONAREA, RECEPTIA SI STOCAREA MATERIILOR PRIME SI AUXILIARE

Materiile prime si auxiliare sunt achizitionate de la diversi furnizori si trebuie sa respecte cerintele de calitate impuse prin specificatiile aplicabile Rockwool.

Materiile prime utilizate în procesul de producere a vatei minerale sunt analizate în laboratorul de testări fizice și mecanice ale producatorului (certificat de calitate) si in laboratorul propriu, fiind descărcate atunci când corespund indicilor de calitate prevăzuți prin procedurile tehnologice. Mijloacele auto sunt cântărite cu ajutorul unui cântar basculă automat amplasat în vecinătatea porții de acces.

Materiile prime solide (bazaltul, brichetele) si cocsul se depoziteaza in Cladirea 3 pe platforma betonata in 6 boxe. Din buncare acestea sunt transportate cu vola cu cupa inchisa in cladirea 2 corp I intr-un buncar de capacitate 34 m<sup>3</sup>.

De aici cu ajutorul benzii transportoare materiile prime si cocsul sunt transportate catre cladirea 2 corp G in silozurile de stocare temporara si dozare (6 buc., 80 mc/buc.). Apoi acestea sunt preluate in sistem automat si transportate cu ajutorul benzilor transportoare inchise catre cuptorul de topire.

Incarcarea silozurilor se face la 2 – 3 zile. Transportul se realizeaza cu ajutorul volei. Capacitatea de stocare a fiecarui siloz este de 80 mc. Timpul de stocare in functie de reteta este de maxim 100 h.

Materialele auxiliare utilizate in procesul de fabricatie sunt: semipreparat (rasina fenolformaldehydica), solutie amoniaca 24,5 %, sulfat de amoniu 40%, ulei BS 90/30, silan, liant preparat, oxigen.

## B. DOZAREA SI ALIMENTAREA CUPTORULUI CU MATERII PRIME

Pentru alimentarea cu materii prime si cocs se utilizeaza o statie care asigura stocarea, cantarirea/dozarea si transportul materiilor prime la cuptorul de topire.

Procesul de alimentare a cuptorului consta din :

- Alimentarea silozurilor de stocare (la 2-3 zile in functie de reteta) cu materii prime;
- Extragerea materialelor ce nu corespund dimensional cu ajutorul extractoarelor vibratoare. Materialele (bazalt, cocs, brichete) ajung pe banda transportoare speciala pentru materialele ce nu corespund dimensional. Aceasta preia materialele subdimensionate si le transporta intr-un loc special amenajat de unde sunt stocate in big bags, in vederea returnarii la furnizor sau reutilizarii in procesul de fabricare brichete;
- Incarcarea materiilor prime in silozul corespunzator fiecarui material. Materiile prime sunt preluate de o banda transportoare care este situata peste silozurile de stocare si alimenteaza fiecare siloz cu material corespunzator;
- Alimentare celulele de cantarire cu materia prima cu ajutorul extractoarelor vibratoare prevazute la partea inferioara a silozurilor. Celulele de cantarire au rolul de a cantari si doza materia prima ;
- Transport materie prima cu ajutorul benzii transportoare de cauciuc care preia materia prima dozata si o transporta catre sistemul de benzi transportoare inclinate;
- Transport materie prima catre zona de incarcare de la intrarea in cuptor. Doua benzi transportoare inclinate preiau materia prima de pe banda anterioara si o transporta catre zona de incarcare de la intrarea in cuptor;
- Comanda electronica pentru toate operatiunile de mai sus. Sistemul este prevazut cu o cabina de comanda care contine toate dispozitivele (drivere, contactori, etc.) necesare pentru controlul materiilor prime, sistemului de dozare si de alimentare.



Fiecare siloz se încarcă în funcție de cantitățile necesare fluxului tehnologic ale instalației și în funcție de caracteristicile produsului finit.

Materiile prime trebuie să fie dozate pentru a fi amestecate conform unei rețete stabilite de producător.

### C. OBTINEREA TOPITURII

Materialele sunt topite în cuptor care funcționează pe baza tehnologiei oxicombuștii.

Oxigenul este asigurat dintr-un rezervor de 30 m<sup>3</sup>. Din rezervorul în care este stocat în forma lichidă, oxigenul trece prin 2 vaporizatoare care asigură atingerea parametrilor necesari utilizării sale în cuptorul de topire. Debitul utilizat este de 200-400 Nm<sup>3</sup>/h, adică 2-4% din debitul de aer cald din incinerator. Există echipament de reglare și măsură a oxigenului (sonda de oxigen care măsoară procentul de oxigen).

Materiile sunt topite în cuptorul de topire cu cocs. Aportul de energie termică pentru topirea materiilor prime minerale se asigură prin arderea combustibilului solid (cocs) în prezența oxigenului (oxicombuștie).

Un amestec al materiilor prime într-un astfel de sistem presupune atingerea unor temperaturi de cca. 1500°C în camera de ardere. Aceste temperaturi pot fi atinse și prin injectarea de oxigen tehnic în aerul de combuștie în scopul reducerii consumului de cocs.

Întregul proces de fabricație este computerizat, toate datele putând fi accesate și verificate din fișierul calculatorului. Orice disfuncționalitate ivită în cadrul sistemului duce la semnalizarea și blocarea automată a fluxului. Pe traseul fluxului nu există contact direct cu operatorul și mediul înconjurător.

Topitura este obținută în urma unui amestec fizic, conform rețetei introduse în calculator, fără a se produce reacții chimice.

Gazele arse sunt preluate de către o hotă și sunt transmise prin tubulatură către filtru (situat la cota zero), unde sunt tratate, filtrate, incinerate și apoi evacuate în atmosferă printr-un cos de evacuare. Gazele arse trec prin 2 cicloane în care se realizează desprafuirea. Praful rezultat (cenusa) este colectat într-un big bags situat la baza clădirii.

### D. FIBRILIZAREA ȘI ADAUGAREA LIANTULUI

Procesul de fibrilizare constă în trecerea materiei prime topite sub formă de fibre.

Topitura este dirijată printr-un jgheab din inox racit continuu cu apă, într-un dispozitiv de egalizare a lăvei și apoi pe discuri metalice centrifugale. Materia topită ajunsa pe discurile centrifugale, care au viteze unghiulare diferite, este proiectată tangential în curentul de aer, formându-se astfel fibre de diferite grosimi (6 – 8 μm).

În jurul discurilor centrifugale sunt dispuse duze prin care este pulverizat liantul. Fibra proiectată de pe discurile centrifugale este acoperită cu o peliculă fină de liant.

Mășina de fibrilizare este amplasată sub cuptorul de topire și în partea din spate a camerei de formare. Mășina de fibrilizare este o centrifugă echipată cu patru discuri cu diametre diferite ce se rotesc cu turații prestabilite acționate individual prin motoare electrice a căror turație se poate modifica prin intermediul convertizoarelor de frecvență existente.

În timpul procesului de fibrilizare topitura se transformă în fibre, iar o mică parte va fi sub formă de picături (solide) care vor fi colectate, racite, solidificate și valorificate în anexa tehnologică pentru fabricarea brichetelor.

Sistemul de fibrilizare constă din:

- 3 mașini de fibrilizare (tip 4 roți)
- Un sistem automat de lubrifiere
- Dispozitiv pentru poziționarea centrifugei
- 2 ventilatoare de aer

- Sistem de racire a discurilor

## E. COLECTARE SI DEPUNERE FIBRE

Din camera de centrifugare fibrele minerale sunt aspirate de curentul creat de două ventilatoare cu puterea de 250 kW fiecare, cu debit total de 216 000 Nm<sup>3</sup>/h și trimise în camera de depunere / colectare fibre.

Tamburul de colectare servește la colectarea fibrelor minerale și are un diametru de aproximativ 5700 mm și o lățime de aproximativ 2700 mm și o putere instalată de 150 KW. Cu ajutorul turatiei acestuia corelată cu randamentul de topire fibrele de vată bazaltică colectate se transformă în impaslitura cu greutatea specifică dorită.

Impaslitura astfel obținută este desprinsă de pe tabla perforată a tamburului cu ajutorul unui dispozitiv de ridicare și dirijată către un sistem de benzi transportoare până la pendul, echipament ce preia covorul între două benzi (sandwich) și depune covorul pe un sistem transportor.

Gazele rezultate trec printr-un sistem de filtrare poluanți sub formă de plăci de vată minerală cu grosimea de 50 mm, 50 kg/mc având o suprafață de 300 mp folosind sucțiunea creată cu ajutorul celor două ventilatoare cu putere totală instalată de 500 KW, filtrele fiind curățate la două săptămâni manual, particulele grosiere depuse sunt colectate și eliminate. Ramele filtrelor se spală. Apa uzată este colectată în bacia de la baza filtrului. De aici cu o pompă mobilă apă este încărcată în IBC – uri de 1 mc și transportată la instalația de filtrare LOSMA. Apa filtrată (retenție pe filtru a suspensiilor grosiere de vată și praf) reintra în proces la prepararea rasilinii.

În momentul uzurii filtrelor acestea sunt înlocuite și devin deseuri care sunt predate către colectori conform contractelor încheiate. După filtrare gazele sunt dirijate către cos.

În cazul în care apar depășiri ale concentrațiilor parametrilor gazelor instalația este prevăzută în toate punctele de monitorizare cu semnale luminoase și procesul tehnologic se oprește.

## F. TRANSPORT COVOR VATA MINERALA (CRIMPING)

După depunerea vatei de către pendul există un sistem de transport a paslei echipat cu sisteme de valțuri reglabile pe verticală cu scopul de presare a vatei și formarea covorului, pentru aducerea lui la dimensiunea accesibilă pătrunderii în tunelul de tratare - polimerizare (uscare).

Imediat după depunerea covorului de către pendul prima bandă din rețeaua de benzi transportoare, este o bandă specială cu rol important în economia liniei și anume: bandă de cântărire.

Banda de cântărire este echipată cu valțuri și celule de cântărire având posibilitatea să cântărească covorul de vată dând informații imediate despre greutatea unității de lungime și implicit se poate controla densitatea produsului.

Atunci când covorul este prea ușor față de norma produsului, banda micșorează viteza de preluare a covorului după de către pendul.

Prin reducerea vitezei de deplasare se va depune o cantitate mai mare pe unitatea de suprafață.

Și fenomenul este invers, când se dorește o cantitate mai mică pe unitatea de suprafață, banda de cântărire va da comanda de marire a vitezei de deplasare a benzii ce preia și transporta covorul după de pendul.

După cântărire vata adusă în dimensiuni este transportată către cuptorul de polimerizare prin utilajul de dubla densitate. La intrarea în utilaj, covorul este sectionat pe verticală în 2 pături: pătura inferioară merge mai departe pe transportorul inferior și pătura superioară trece prin rolele de presare, capătând o densitate mai mare. La ieșirea din utilaj paturile se suprapun formând din nou covorul, dar care acum are 2 densități: una mai mică



la partea inferioara si una mai mare la partea superioara. Lipirea celor 2 paturi se face cu liantul deja incorporat in vata, prin polimerizare.

In cazul in care se doreste ca vata sa aiba o singura densitate atunci covorul va trece doar pe transportorul inferior (fara a mai fi sectionat).

## **G. POLIMERIZARE FIBRE**

Covorul preformat si adus in limita de toleranta este introdus intr-un tunel de polimerizare (uscarea) unde se face si calibrarea finala a grosimii covorului.

Cuptorul de polimerizare se compune in principal din doua benzi transportoare continue, una inferioara si alta superioara.

Banda superioara are posibilitatea de a putea fi reglata pe doua directii sus-jos stabilindu-se intre cele doua benzi o distanta corespunzatoare grosimii covorului final care se fabrica. Distanța minima între cele două benzi este de 20 mm iar maxima de 300 mm.

Polimerizarea (uscarea rasilii) se face prin intermediul camerelor de polimerizare montate in interiorul acestui tunel.

Exista patru zone, cu temperaturi prescrise pentru fiecare zona functie de tipul produsului aflat pe linia de fabricatie mai precis aceste temperaturi sunt in functie de grosimea covorului, densitatea produsului si cantitatea de liant inglobat in produs.

Fiecare zona din cele patru existente sunt echipate cu cate un arzator avand puteri instalate (5 bucati cu puterea de 0,87 MW fiecare - din care unul este proiectat pentru preincalzire aerului aspirat din cuptorul de polimerizare) pentru realizarea nivelului de temperatura in vederea transmiterii cantitatii de caldura prin covorul de vata si cu cate un ventilator avand putere electrica de 90 KW in vederea asigurarii circulatiei aerului, recuperarea caldurii si a gazelor arse).

Avand in vedere ca benzile se incarca cu rasina din covorul de vata fiecare banda inferioara si superioara la iesirea din tunel are un sistem de curatare special cu perii.

Mentinerea curateniei benzilor din tunelul de polimerizare este esentiala pentru obtinerea produselor de calitate. Nerespectarea regulilor de mentinere a curateniei are drept consecinta un produs final necorespunzator, nepolimerizat, neuniform, in consecinta produs rebutat, declassat si care poate duce la aprinderea rasilii depuse si necuratate din interiorul tunelului.

Gazele arse sunt filtrate printr-un sistem de filtrare cu placi vata minerala impartit in 3 module si care sunt curatate periodic fiind dirijate catre cosul de evacuare.

La iesirea din tunelul de polimerizare marginile covorului sunt taiate cu un sistem de lame diamantate pentru calibrarea latimii covorului la dimensiunea de maxim 2400 mm. Marginile taiate sunt trimise in silozul de stocare vata reciclabila cu ajutorul a doua ventilatoare cu P de 18,5 kW/buc. catre masina de reciclare.

Dupa cuptorul de polimerizare a fost montat utilajul de inscriptionare vata „Branding” Pe suprafata superioara anumite produse sunt marcate cu numele producatorului. Marcarea se realizeaza prin gravare cu ajutorul utilajului de inscriptionare „Branding”. Stantele (roti - 8 buc. – 4 in functiune, 4 de rezerva) sunt incalzite cu gaze naturale. Prin rotire are loc gravarea produsului.

Gazele arse sunt captate cu ajutorul unei hote (L x l x h – 3300 x 1200 x 1220 mm), trecute prin filtru si trimise prin tubulatura spre cosul de 50 m.

## **H. TAIERE COVOR**

Fibrele bazaltice sunt dirijate spre linia de preondulare si ondulare care are rolul de imbunatatire a caracteristicilor mecanice ale produsului actionand direct asupra orientarii

fibrelor. Taierea este realizata la diferite dimensiuni cu fierastrae longitudinale si /sau transversale.

Produsele debitate sunt asezate in pachete functie de grosimea produsului astfel incat sa poata fi introduse in masina de ambalat cu folie termocontractibila.

Echipamentele electrice si mecanice sunt cu o fiabilitate deosebita, linia este o linie robusta, are intreaga gama de echipamente de control, se opreste in caz de urgenta si se incadreaza in normele europene in vigoare.

Sistemul de desprafuire cu saci are o suprafata de 150 mp si asigura caderea continua a particulelor sub un jet de aer fiind eficient pentru captarea particulelor de praf. Filtrele sunt curatate periodic pentru a se evita supraincarcarea acestora.

Dimensiunile cosului aferent sistemului de desprafuire sunt H=12 m si D=0,6 m.

#### H.1 Unitatea de taiere longitudinala 5 capete (fara praf)

Această mașină este utilizată pentru tăierea materialului pentru a avea produsul final cu dimensiunea necesară.

Este alcătuită dintr-o structură puternică realizată din oțel secțional, care susține o pasarelă echipată cu două șine și scări cu balustrada de protecție; permite și trecerea peste linie.

O grinda robusta este fixata deasupra structurii menționate și susține 5 capete independente de tăiere: 2 pe o față și 3 pe fața opusă.

Fiecare cap de tăiere este alcătuit dintr-un disc de tăiere (fără dinți - tăiat de tip „DUSTLESS”) acționat de un invertor independent cu acționare automată. Designul și materialul (inserții de tungsten de carbură pe diametrul exterior al discului) sunt construite special pentru o durată de viață îndelungată, iar viteza de rotație este calculată de sistemul de comandă ca funcție a vitezei liniei.

Fiecare cap de tăiere poate fi ridicat sau coborât cu ajutorul unui dispozitiv pneumatic.

Aparatul este livrat complet cu reglare automată a lățimii de lucru, care constă, în principal, din cinci motoare adaptate AC, cinci traductoare liniare electronice (potențiometre) și afișoare relevante la bord; cu această soluție, operatorul trebuie doar să stabilească lățimea de tăiere necesară și mașina va muta automat toate capetele de tăiere în pozițiile corecte; de asemenea, în cazul defectării dispozitivelor electronice este disponibil un sistem vizual (bare gradate).

#### H.2 Masina de taiere transversala (fierastru fara praf)

Această mașină este utilizată pentru tăierea plăcilor la lungimea necesară pentru a avea produsul final cu dimensiunea necesară.

Mașina constă dintr-o structură metalică care susține trei bare basculante care se rotesc pe același ax; fiecare bara suportă o roata libera la un terminal și o contragreutate la celalalt terminal, roata este montată pe lagăre și este menținută în contact cu produsul, contragreutatea, având o poziție reglabilă, permite obținerea unei presiuni corespunzătoare a fiecărei roți asupra produsului.

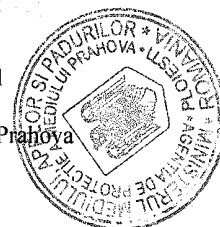
Cele trei roți sunt conectate prin îmbinări universale care le mențin sincronizate.

Un codificator, acționat de articulațiile universale de mai sus, este conectat la o cartelă de numărare din cadrul PLC.

Sub fiecare contra-lamă se afla un container de metal pentru colectarea prafului fiind prevazute capace laterale sunt prevăzute pentru inspecție și operațiuni de curățare manuală.

Masina este prevazuta de asemenea, cu pereți laterali din metal pentru a menține produsul în poziția corectă în timp ce tăierea este efectuată, acestea fiind reglabile manual în funcție de lățimea produsului.

Lungimea de tăiere este introdusă de operator prin cifre pe panoul operator al panoului de comandă electric care este amplasat în aceeași zonă cu mașina.



## I. FINISARE SI AMBALARE PRODUSE FINITE

Ambalarea se realizeaza pe doua linii de ambalare prevazute fiecare cu cuptor, conveior electric si conveior gravitacional.

Panourile sunt transportate cu o banda transportoare spre a fi stivuite si impachetate in folie de polietilena. Pentru rigidizare, pachetul trece printr-un cuptor electric de retractare, unde folia de polietilena se contracta. Dupa iesirea din cuptor se realizeaza etichetarea produsului.

Produsul final tăiat este stivuit în grămezi, cu ajutorul unei mașini de stivuit.

### Masina de stivuire

Mașina este echipată cu dispozitive de blocare și șine laterale. Stivuirea se face direct pe linie. Masina este prevazuta cu două grupuri speciale de furci care stivuiesc tot produsul de pe linie. Stivuitorul funcționează prin strângerea (de jos) diferitelor straturi de panouri (orice dimensiune) incluse într-o suprafață de 2400 x 3600. Numărul de straturi (și înălțimea ulterioară a stivei) pot fi ajustate. La cerere, panourile unice pot traversa mașina fără a fi stivuite.

### Sisteme de ambalare și sistem de paletizare

Linia este proiectată pentru realizarea de placi tip :

- Plăci standard (pachete produse mici) : lățime 500-600 mm, lungime 1000-1200
- Placi sandwich (pachete produse mari) : latime 1000-1200 mm, lungimea 2000-2400 mm

Linie standard de ambalare - linie dublă pentru pachete mici :

Stivele de plăci provenite de la unitatea de stivuire sunt transportate catre mașinile de ambalat.

Sistemul include două unități, astfel încât să se potrivească cu toată capacitatea de ieșire a unității de stivuire automată.

Capacitate :

- max. 8 pachete / min (fiecare unitate),
- produs standard L x W x H 1200 x 600 x 600.

Stivele plăcilor standard sunt deviate lateral prin intermediul a două transportoare de deviere de la linia principală. Unitatea de ambalare este proiectată pentru a se potrivi cu capacitatea maxima a unitatii de stivuire.

Stivele de plăci sunt bine dozate și poziționate corect înainte de a intra pe mașina de ambalare.

Stivele ambalate sunt transportate în zona de paletizare: de la linia dublă de ambalare descrisă anterior, acestea sunt redirectionate într-o singură linie pentru a alimenta zona de stivuire manuală

### Paletizare și linia de impachetat pentru pachete mari

Această linie este concepută pentru a pune pachetele pe palet și completează ambalarea produselor prin introducerea unei folii de întindere de sus în jos pentru a avea o etanșare completă a produselor pe paleți.

Unitatea este gestionată cu propriul PLC. Este posibilă configurarea in functie de dimensiunea paletilor si de dimensiunea relativa a impachetarii.

Linia constă din :

- zona de paletizare - pachetele vor fi stivuite pe palet de catre robot si are o masă de ridicare care permite o înălțime finală a stivei de pe palet de aprox. 2500 mm.
- conveior cu role - benzile de transport primesc paletul cu produsele anterior stivuite si il transporta catre masina de impachetat. Fiecare element constă într-un transportor cu role, rolele fiind conduse de bucle de lanț care le leagă iar un motor adecvat, cu răcire forțată și controlat de invertor, îl acționează.

### **Mașină de impachetat**

Masina impacheteaza paletul cu produsele stivuite anterior prin intermediul unui sistem ce foloseste materiale din polietilena. Produsele sunt transportate cu ajutorul unui conveior cu lungimea de 15 m. La capatul conveiorului este amplasat un robot cu brat articulata care

preia placile de pe conveyor și le stivuieste. După ce produselor li se aplică husa acestea ies afară din secție de unde sunt preluate cu un stivuitoare. Produsele sunt depozitate pe platforma betonată în depozitul exterior de produse finite.

Linia de paletă MIWO

Paletii MIWO sunt formați din 2 sine de vată minerală bazaltică de densitate mare cu dimensiunile 1200 x 100 x 80.

Panourile stivuite cu o densitate > 80 kg / m<sup>3</sup> și panourile de tip sandwich stivuite vor fi ambalate cu ajutorul unei mașini de împachetare orbitală.

Stive de procesat:

Lungime: de la 1200 la 2400 mm

Lățime: de la 1000 la 1250 mm

H max. la ieșire: 1500 mm

Înălțimi mai mari la cerere (configurație specială)

Greutatea max. a stivelor: 400 Kg

Pentru ambalare se vor utiliza și paletă tip EPS care sunt formați din două sine de polistiren expandat cu dimensiunile de 1200 x 400 x 80 mm. Cantitatea de EPS estimată este de aprox. 500 t/an.

Cantitățile de deșeu rezultate sunt :

- 0,5 t/an deșeu de ambalaj de plastic (polistiren) cod 15 01 02.
- 2 t/an deșeu de ambalaj de plastic (folie stretch) cod 15 01 02
- 15 t/an deșeu de ambalaj de lemn cod 15 01 03

**Capacitatea de producție vată minerală bazaltică : 45 000 tone/ an, 144 tone/zi produse finite, capacitate de topire de 8,6 tone/h rezultând 6 tone/h produs finit (312 zile/an).**

## J. TRATARE APA DIN REȚEA

Sistemul de osmoză inversă presupune reducerea nivelului salinității, nitraților, sulfatilor și purificare apei prin filtrare cu ajutorul unor membrane semipermeabile.

Sistemul de osmoză inversă este alcătuit dintr-un SKID și conține următoarele:

- Filtre de 80 microni și de 5 microni cu debit de  $Q = 25 \text{ m}^3/\text{h}$ , cu sistem de curățare în contracurent cu perii;
- Rezervor de stocare a apei pretratate din polietilenă, verticală cilindrică ( $V = 3.000 \text{ l}$ );
- Sistem de dozare de inhibare a scalei pentru protecția membranelor cu osmoză, formată din:
  - pompa de dozare SAEN ( $Q = 10 - 40 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $H = 168 - 56 \text{ mCA}$ ,  $P = 15 \text{ kW}$ )
  - container de 100 litri de polietilenă pentru depozitarea soluției cu sondă și agitator.
- Instalatie de spalare inversa cu pompa SAEN ( $Q = 4-13 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $H = 47 - 18 \text{ mCA}$ ,  $P = 1,5 \text{ kW}$ )

Din volumul total de apă demineralizată, 65 % se stochează în rezervorul R<sub>5</sub> și 35 % se evacuează în rețeaua de canalizare pluvială. Debitul de apă instalatie de osmoză inversă este  $Q = 12,0 \text{ m}^3/\text{h}$ .

Instalatia de demineralizare (clădirea 6) este din beton ( $S = 183 \text{ m}^2$ ) formată din 3 incinte:

- incinta 1 – rezervor din beton rectangular pentru apă netratată R<sub>4</sub> ( $V = 74 \text{ m}^3$ )
- incinta 2 – rezervor din beton rectangular pentru apă demineralizată R<sub>5</sub> ( $V = 74 \text{ m}^3$ )
- incinta 3 – cuprinde :



- stație de pompe apă netratată și apă demineralizată
- instalația de osmoză inversă
- instalația de pretratare apă pentru instalația de osmoză inversă
- instalația de spălare inversă a instalației de osmoză inversă

Pentru transferul apei demineralizate în circuitele de răcire se utilizează pompe.

## K. PREPARARE LIANT

Liantul este preparat în stația de preparare liant aflată în Clădire 2 corp F, procesul fiind complet automatizat.

Stația de liant se compune din următoarele echipamente principale :

- Rezervoare pentru stocarea soluțiilor de rășină fenol-formaldehidică, sulfat de amoniu, soluție amoniacală, silan și ulei;
- Sisteme de control a nivelurilor din rezervoare;
- Pompe de recirculare, transfer și dozare ;
- Debitmetre
- Manometre
- Echipament de răcire rezervoare (chiller)
- Robineti
- Sistem de conducte
- Instalație de pulverizare
- Dusuri pentru situații de urgență

Liantul utilizat pentru impregnare trebuie să fie preparat într-un mod special înainte de a fi pulverizat pe fibre. Pentru obținerea celor mai bune rezultate componentele trebuie amestecate în ordinea corectă.

Componente pentru liant:

- Rășina fenolformaldehidică este componenta de bază, trebuie păstrată la o temperatură de aproximativ 14 °C
- Apa amoniacală 24,5 %
- Soluție de sulfat de amoniu 40 % – îmbunătățește culoarea produsului
- Ulei mineral – reduce praful și îmbunătățește flexibilitatea fibrelor
- Silan – mărește aderența rășinii pe fibră

Rășina fenolformaldehidică se menține în condiții de temperatură controlată pentru a elimina posibilitatea precipitării unora dintre componente. Se stabilește rețeta sau mai precis emulsia de bază, iar apoi în funcție de tipul produsului se adaugă componentele în cantitățile corespunzătoare.

Rezervoarele de stocare a liantului și vasele de amestecare au montate instalații de răcire (chillere) cu apă cu serpentine pentru menținerea produselor lor la temperaturi corespunzătoare respectiv maxim 20 °C eliminându-se pericolul precipitării și depunerii pe fundul rezervorului a slamului.

Funcție de densitatea produsului și destinația lui, conținutul de liant pe produs poate varia de la 2% - 5%.

Funcție de conținutul de liant și densitate se pot fabrica pe această linie întreaga gamă de produse din vată bazaltică sub formă de plăci, având grosimi cuprinse între 20-250 mm și densități cuprinse între 30 - 200 kg/mc. Această gamă de produse poate cuprinde produse standard, cu conținut redus de liant cu densități de 90 kg/mc sau 110 kg/mc, ultimele două densități se pot produce doar sub formă de plăci.

Stația de liant, în ansamblul său, este alcătuită din două zone :

- o zonă externă în care sunt amplasate rezervoarele de stocare soluții și cubitainere și ulei mineral ; Uleiul mineral este depozitat în rezervorul de stocare de 30 mc. Conductele de ulei sunt izolate și încălzite pe toată lungimea lor, de la stația de



descărcare până la rezervorul de zi. Uleiul mineral este dozat în apa de racire a spinner-ului în funcție de cantitatea de vată care este produsă de spinner.

- o zonă internă, denumită „camera de preparare” în care are loc procesul de obținere a „liantului” ca produs final.

După ce este pregătit, produsul final este aspirat de grupul pompa – duze și trimis către spinner.

#### **L. DESULFURARE GAZE**

Desulfurarea gazelor de ardere este o tehnică prin care gazele de ardere sunt tratate pentru reducerea concentrației dioxidului de sulf ( $\text{SO}_2$ ) format în procesul de ardere a combustibililor fosili, în vederea încadrării în valorile limită de emisie.

Ca agent de desulfurare va fi utilizat carbonat acid de sodiu. Printr-o etapă intermediară care formează carbonat de sodiu, materialul absoarbe oxizii de sulf în timp ce se formează sulfid de sodiu.

Carbonatul acid de sodiu ambalat în big-bag se așează în dispozitivul special de stocare și de aici va fi transportat printr-un transportor cu șnec la moara specială pentru măcinare. Capacitatea de desulfurare depinde în mod critic de gradul de măcinare.

Materialul măcinat va fi suflat în conducta de gaze între cooler / preîncălzitor și filtru unde are loc îndepărtarea oxizilor de sulf. Sulfidul de sodiu format va fi îndepărtat de sistemul de filtrare existent și recuperat într-un spațiu bine delimitat. Gazele curățate de particulele grosiere apoi intra în alt set de filtre saci pentru separarea particulelor fine de fluxul gazos care este dirijat mai departe în incinerator.

#### **M. INCINERARE GAZE**

În cadrul instalației de epurare a gazelor de ardere se desfășoară procesele tehnologice de filtrare, incinerare și desulfurare a gazelor în vederea purificării acestora și încadrării în limitele impuse.

Sistemul include toate echipamentele necesare și sistemele auxiliare pentru tratarea gazelor de evacuare de la cupola și pentru recuperarea aerului cald care va fi necesar funcțiunii cupolei.

Incineratorul funcționează pe principiul oxidării termice cu recuperare de căldură a gazelor reziduale având rolul de a arde gazele de la cupola și a reutiliza căldura rezultată și este dotat cu un preîncălzitor și cu un arzător cu gaz metan.

Preîncălzitorul este utilizat pentru a minimiza consumul de combustibil în incinerator prin preîncălzirea aerului de combustie.

La intrarea în incinerator, un arzător cu gaz natural încălzește gazele de ardere până la temperatura de reacție de minimum  $820\text{ }^\circ\text{C}$ , unde  $\text{CO}$  și alți compuși combustibili se oxidează în  $\text{CO}_2$  și  $\text{H}_2\text{O}$ .

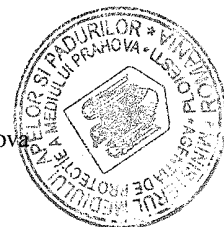
Căldura degajată și  $\text{CO}$  ars este apoi folosită în preîncălzitor pentru a încălzi aerul de primar pentru cupola.

Consumul de gaze este minimizat când întregul sistem (cupola + sistem de curățare a gazelor) funcționează la capacitate maximă și  $\text{CO}$  este utilizat ca și combustibil în interiorul camerei de incinerare.

Gazul curat este evacuat în atmosferă. Sistemul complet este proiectat pentru funcționare automată.

#### **N. REUTILIZARE PRODUSE ȘI DESEURI REZULTATE DIN PROCES**

Principalele scopuri ale acestui sistem sunt de a îmbunătăți eficiența generală a liniei de producție, precum și de a îmbunătăți calitatea produsului finit în funcție de diferitele tipuri de operațiuni.



Sistemul permite transmiterea fluxului de margini macinate in camera de formare sau intr-un siloz de depozitare (prin intermediul unor valve si conducte adecvate), care, prin intermediul unor dispozitive adecvate, le vor amesteca / le vor doza / le vor alimenta intr-un mod precis si controlat catre un ventilator de suflare și apoi la camera de formare.

Este prevazuta o unitate independentă de macinat pentru macinarea și reutilizarea produselor greșite / respinse provenind de la linia principală si a marginilor provenite de la taierea covorului. După operația de măcinare, materialul măcinat sub formă de fulgi este trimis la același siloz de depozitare menționat mai sus. Capacitatea de reciclare 13-15% din capacitatea de productie orara 6t

*Din cadrul procesului de fabricare a vatei minerale rezulta deseuri de vata minerala si cenusa. O parte din acestea se utilizeaza in Anexa tehnologica la fabricarea materialului recuperat compactat (brichete). Brichetele se vor utiliza ca materie prima in procesul de fabricare a vatei minerale. O alta parte a deseurilor de vata minerala si cenusa sunt predate catre operatori economici autorizati ca deseuri in vederea valorificarii / eliminarii.*

*De asemenea tot in Anexa tehnologica la fabricarea materialului recuperat compactat (brichete) se foloseste ca materia prima si deșeu de vata minerala cod 17 06 04. Acest deșeu reprezinta retur din piata/clienti, resturi de la montajul produsului Rockwool si este depozitat boxa pe platforma betonata, acoperita inchisa pe 3 laturi, capacitate de stocare 150 m3.*

## **O. FABRICARE MATERIAL RECUPERAT COMPACTAT (BRICHETE)**

In vederea obtinerii de material recuperat compactat (brichete) se vor efectua urmatoarele operatiuni:

- stocarea materiilor prime;
- transportul si concasarea deseurilor de vata minerala bazaltica
- alimentarea silozurilor cu materii prime;
- dozarea si realizarea amestecului de materii prime
- transportul materiei mixate pana la instalatia de compactare
- alimentarea matritei si compactarea materiilor prime mixate
- transportul si depozitarea blocurilor compactate;
- colectarea si depozitarea blocurilor compactate uscate;

### **0.1. STOCAREA MATERIILOR PRIME**

Materiile prime sub forma solida, bazalt, bauxita, zgura, ciment, cenusa, resturi de vata minerala, dolomita si minerale din topitura vor fi stocate in depozitul Cladirii C1, silozurile supraterane din Cladirea C3 si platforma betonata

Cele din C1 sunt incarcate si transportate cu vola cu cupa inchisa avand 2 capace inferior si superior, inchidere hidraulica, iar cel superior acopera materialul pe perioada transportului de la buncar la siloz, in acest fel se evita ca particulele mici de material sa fie imprastiate de curentii de aer, asigurandu-se toate conditiile de respectare a normelor de sanatate si securitate in munca, prevenirea si stingerea incendiilor si protectia mediului.

- Cimentul se achizitioneaza de la furnizori autorizati iar descarcarea se face din cisterna camionului direct in siloz prin intermediul sistemul integrat de pompare, al camionului.
- Cenusa este colectata in camera de epurare a gazelor in big bag. Acesti saci sunt transportati la anexa tehnologica cu ajutorul stivuitoarelor si sunt depozitati in suportul port-big-bag. Din acest suport cenusa este transportata si dozata cu ajutorul unui conveior cu surub, pana la mixer.
- Topitura provenita din procesul de fabricare vata bazaltica este concasata pentru a fi adusa la granulatia ceruta in procesul de fabricare brichete. Concasarea este realizata de catre un operator autorizat.

- Dolomita este stocata temporar intr-una din boxele existente (se va stoca alternativ dolomita / bazalt). Cantitatea maxima stocata - 1000 t, Cantitate utilizata – 6500 t/an

## **O.2. TRANSPORTUL SI CONCASAREA RESTURILOR DE VATA MINERALA**

Resturile de vata minerala bazaltica sunt transportate cu ajutorul volei de la depozite, la conveiorul de colectare al instalatiei de macinare cu bare. Moara are o capacitate de concasare de 8 tone/ora. Vata macinata este transportata si descarcata in depozitul format din 4 pereti si tavan, de langa Cladirea C2, prin intermediul unei benzi transportoare.

## **O.3. ALIMENTAREA SILOZURILOR CU MATERII PRIME**

Materiile prime sunt transportate cu ajutorul volei cu cupa inchisa în silozurile zilnice de depozitare. Aceasta incarcare se realizeaza zilnic ori de cate ori este necesar. De la silozuri, materiile prime cu ajutorul sistemului de transport, dozare si mixare sunt duse catre instalatia de compactare. Silozurile de stocare sunt realizate din tablă avand structură de oțel sectional, partea inferioară a acestora este prevăzută cu picioarele de susținere si acestea se încarcă în funcție de cantitatile necesare fluxului tehnologic ale instalației și în funcție de caracteristice produsului finit. Volumul fiecarui siloz este de 30 m<sup>3</sup> si materia prima poate fi stocata in functie de reteta finala aproximativ 96 h. La partea de jos a fiecarui siloz sunt pozitionate vibratoare și celule de cantarire prin care se evacuează materialul cântărit pe banda transportoare de cauciuc, care alimentează un carucior. Toate aceste operatiuni se realizeaza automat printr-un sistem electronic.

Materiile prime trebuie sa fie dozate pentru a fi amestecate conform unei retete stabilita de producator.

## **O.4. DOZAREA SI REALIZAREA AMESTECULUI DE MATERII PRIME**

Materiile prime ajung de pe banda transportoare direct in caruciorul de colectare. Acesta evacueaza incarcatura in mixer, prin intermediul unei trape actionate mecanic. Dupa golire acesta revine in pozitia initiala pregatind urmatorul ciclu de incarcare cu materii prime.

Dupa descarcarea acestor materiale, in mixer este introdusa o cantitate bine stabilita de ciment si apa. Cimentul ajuta la fixarea tuturor materialelor compactate pentru a nu se dezintegra si a le oferi rezistenta mecanica. Odata ajunse in mixer, toate aceste materii prime sunt amestecate cu ajutorul peletelor actionate de doua motare electrice.

Timpul de amestecare este controlat electronic si se poate ajusta in functie de omogenitatea materialului.

Mixerul furnizeaza un amestec rapid si omogen. Acesta este prevazut cu sistem de cantarire al cimentului si al apei. Are o capacitate de stocare de max. 2000 kg.

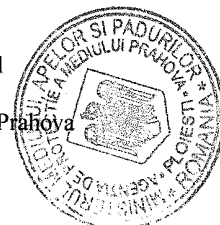
## **O.5. TRANSPORTUL MATERIALULUI MIXAT LA INSTALATIA DE COMPACTARE**

Sistemul de transport al materialului mixat este format din :

- Instalatia de sine suspendate
- Carucior suspendat antrenat de motorul electric de 15 KW

Sistemul de transport face legatura intre mixer si instalatia de compactare.

Acesta este comandat electronic de sistemul PLC integrat in camera de control. Caruciorul preia materialul mixat si se deplaseaza cu o viteza de aproximativ 4 Km/h pana la cuva de



colectare a instalatiei de compactare. Dupa ce ajunge deasupra acesteia, trapa actionata de un motor electric se deschide, eliberand astfel intreaga cantitate de material. Capacitatea caruciorului suspendat este de max 2000 kg. Acesta asigura un flux continuu.

#### **0.6. ALIMENTAREA MATRITEI SI COMPACTAREA MATERIALULUI MIXAT**

Vibro-presa BX885 are o forta de 550 KN. Actionarea este hidraulica, presiunea de ulei fiind asigurata de pompa de ulei. Aceasta pompa de ulei este antrenata de un motor electric cu puterea nominala de,  $P=0.25$  KW

Sistemul de vibratii este actionat electric acesta fiind echipat cu 4 motoare electrice cu excentric. In functie de putere de vibrare pe care o dorim, aceste excentrice se pot ajusta reducand sau amplificand astfel forta de vibrare. Toate aceste reglaje se realizeaza din panoul central de comanda. Presa este echipata cu o matrita cu 55 de celule de forma hexagonala de marime 150 x150 mm. Sub matrita, un sistem automat fixeaza placile metalice de 1250x720x 8mm, pe care sunt produse blocurile compactate. Timpul de ciclu pentru producerea a 55 de blocuri compactate este de 15 secunde. Instalatia de compactare poate furniza pana la 200-240 cicluri pe ora.

Un sistem automat actionat hidraulic, alimenteaza matrita cu material mixat.

Placile metalice cu produsul finit (blocuri compactate) se deplaseaza pe masa transportoare cu ajutorul unor lanturi. Aceste lanturi sunt antrenate de un set de pinioane ale motoarelor electrice, fiecare avand o putere de 1,5 KW.

#### **0.7. TRANSPORTUL SI DEPOZITAREA BLOCURILOR COMPACTATE**

Transportul si depozitarea sunt procese automate alcatuite din urmatoarele sisteme :

a) Raft de colectare blocuri compactate

Produsele finite asezate pe placile metalice vor fi preluate de un raft colector. Acesta are capacitatea de inmagazina coloane formate din 13 placi. Placile sunt inmagazinate una cate una cu aceeaasi viteza cu care functioneaza vibro presa. In momentul in care acesta este plin, un stivuitor special preia toate aceste table cu blocuri compactate.

b) Stivuitor special preluare si alimentare blocuri

Stivuitorul este comandat electronic de sistemul de comanda PLC integrat in camera de control. Dupa preluarea blocurilor acesta se deplaseaza pe doua sine metalice catre camera de uscare. Ajuns in camera de uscare, se opreste in dreptul unui culor liber, ulterior deplasandu-se pentru a depozita toate cele 13 placi pe raft.

c) Camera de uscare

Camera de uscare se afla in interiorul corpului C4, fiind separate de instalatia de productie printr-un perete despartitor. Este prevazuta cu o usa rapida pentru a nu se dispersa caldura in intreaga hala. In interiorul ei sunt amenajate rafturi metalice care formeaza 6 culoare cu latimea de 1,3 m si inaltimea de 6,2 m. Sistemul de ventilatie prezent este realizat conform specificatiilor producatorului. Temperatura de uscare este cuprinsa intre 30 si 50 °C. Umiditate din interiorul camerei este de aproximativ 80%.

Datorita reactiei exoterme a cimentului in camera de uscare se asigura temperatura necesara pentru uscarea brichetelor.

In cazul in care este necesar se foloseste sistemul de incalzire a camerei de uscare.

d) Sistemul de incalzire a camerei de uscare

Este situat in imediata apropiere a cladirii C4 care adaposteste atat compresorul de aer cat si sistemul de incalzire.

Sistemul PCH320 are urmatoarele caracteristici tehnice:

- Tip gaz - G20
- Presiune [mbar] – min 17 si max 25
- Consum de gaz [m<sup>3</sup>/h] – min 6.5 si max 33
- Numar arzatoare - 2

- Umidificator
- Electrovalva de siguranta

Acesta incalzeste aerul absorbit de afara, directionandu-l catre camera de uscare prin sistemul de tubulaturi.

Temperatura la care aerul este incalzit, este de maxim 60 °C.

### **0.8. COLECTAREA, EVACUAREA SI DEPOZITAREA BLOCURILOR COMPACTATE USCATE**

Procesul de colectare al produselor finite uscate, este un proces invers celui de depozitare. Acest proces este unul automat, stivuitorul fiind ghidat prin intermediul unor coordonate receptionate din camera de control. Blocurile sunt lasate in camera uscare timp de 36 de ore dupa care sunt colectate cu ajutorul stivuitorului special. Acesta le transporta pana la raftul automat de descarcare.

De aici, blocurile sunt evacuate de pe placi in dreptul unui brat mobil care le colecteaza de pe placa si le depoziteaza in cuva benzii transportoare. Banda transportoare de cauciuc are o lungime de 12 m si evacueaza in afara cladirii C4 produsele finite.

Timpul de ciclu pentru o evacuarea blocurilor unei singure placi este de 20 de secunde. Un raft intreg se goleste in 5 minute.

Aceste blocuri compactate uscate sunt preluate cu vola si transportate in depozitul fabricii de vata minerala aflat in aceeasi incinta, unde sunt utilizate ca si materie prima.

In procesul tehnologic de fabricare a materialului recuperat compactat (brichete) se foloseste in fluxul tehnologic si deseuri de vata minerala colectate de la diferiti furnizori.

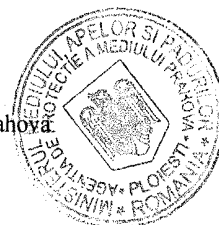
**Capacitatea productie a blocurilor din material recuperat compactat (brichete) : 75 000 de tone/an, 297 tone/zi.**

### **8.3. TEHNICI APLICATE DE SOCIETATE PENTRU CONFORMARE CU CERINȚELE BAT PENTRU ACTIVITATE**

Analiza ia in considerare Documentul de referinta pentru cele mai bune tehnici disponibile (BAT) in domeniul fabricarii sticlei – BREF 2013, elaborat in conformitate cu Directiva 2010/75/EU.

Instalatia respecta concluziile BAT pentru fabricarea sticlei, stabilite prin Decizia de punere in aplicare a Comisiei nr.2012/134/UE din 08.03.2012.Cerintele Concluziilor BAT selectate in tabelulul de mai jos sunt cele aplicabile fabricilor de vata minerala bazaltica si sunt comparate cu procesul tehnologic desfasurat pe amplasament

<b>Cerinta caracteristica BAT</b>	<b>Tehnici aplicate in cadrul unitatii</b>
Sisteme de management de mediu	BAT 1, Cap.1, subcap.1.1.1
Eficienta energetica	BAT 2, Cap.1, subcap.1.1. 2, pc.i, ii, iv, v, vi
Depozitarea si manipularea materialelor	BAT 3, Cap.1, subcap. 1.1.3, pc. I, II BAT 4, Cap.1, subcap. 1.1.3, pc. iv, vi
Tehnici primare generale	BAT 5, Cap.1, subcap.1.1.4 BAT 6, Cap.1, subcap.1.1.4



	BAT 7, Cap.1, subcap.1.1.4
	BAT 8, Cap.1, subcap.1.1.4
Emisii in apa generate de procesul de fabricare	BAT 12, Cap.1, subcap. 1.1.5
Deseuri generate	BAT 14, Cap.1, subcap.1.1.6 pc i,ii, iii,vii
Zgomot generat de procesele de fabricare	BAT 15, Cap1, subcap. 1.1.7
Emisiile de pulberi generate de cuptoarele de topire	BAT 56, Cap.1, subcap.1.7.1
Emisiile de oxizi de azot de la cuptoarele de topire	BAT 57, Cap.1, subcap.1.7.2
Emisiile de oxizi de sulf de la cuptoarele de topire	BAT 59, Cap.1, subcap.1.7.3
Emisiile de HCl, HF de la cuptoarele de topire	Bat 60, Cap. 1., subcap. 1.7.4
Emisiile de H <sub>2</sub> S de la cuptoarele de topire a vatei minerale bazaltice	Bat 61, Cap. 1., subcap. 1.7.5
Emisii de metale provenind de la cuptoarele de topire	Bat 62, Cap. 1., subcap. 1.7.6
Emisii generate de procese din aval	Bat 63, Cap. 1., subcap. 1.7.7

## 9. INSTALATII PENTRU RETINEREA, EVACUAREA SI DISPERSIA POLUANTILOR IN MEDIU

### 9.1.AER:

Echipamentele de depoluare pentru aer sunt prezentate in tabel:

Proces	Poluanți	Sistem de control/echipament reținere poluanți	Punct emisie	Măsuri minimizare
Topire	- Pulberi in suspensie - SO <sub>x</sub> - CO - NO <sub>x</sub> - H <sub>2</sub> S - HCl - HF - ΣI (As, Co, Ni, Cd, Se)	- 2 cicloane in care se realizeaza desprafuirea  - Instalatie desulfurare - Gazele de ardere sunt tratate pentru reducerea concentratiei de SO <sub>2</sub> format in procesul de ardere a coscsului (cuptor de topire)  - Filtru cu saci cu curatare continua – desprafuire	Cos H=50 m  D=3,3 m	Masurare discontinua  Desprafuire / Desulfurare/  Filtrare/Incinerare  Se efectueaza si monitorizare continua pentru: - SO <sub>2</sub>  - CO  - NH <sub>3</sub>

	Cr) - ΣII=ΣI + (Sb, Pb, Cu, Mn, V, Sn, Cr)	- Incinerator		- pulberi
Fibrilizare	Total particule, amoniac, fenoli, formaldehidă	- Filtru cu placi		Masurare discontinua Filtrare Se efectueaza si monitorizare continua pentru:  - NH3  - pulberi
Polimerizare si Racire	particule, NOx, COV, amine, fenoli, formaldehidă, amoniac	- Filtru cu placi		Masurare discontinua Filtrare Se efectueaza si monitorizare continua pentru:  - NH3  - pulberi
Debitare produs	Pulberi	- Filtru cu saci si curatare continua	Cos H=12 m  D=0,6 m	Masurare discontinua
Incalzire spatii (Centrala termica)	CO, NOx, SOx		2 Cosuri  H=12 m  D=0,5 m	Masurare discontinua

**Nota :**

**Pentru monitorizarea continua a imisiilor exista un sistem de monitorizare continua a imisiilor specifice activitatii cu statie meteo integrata.**

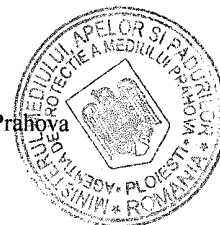
**Sistemul de monitorizare continua este amplasat in afara amplasamentului pe directia Est in conformitate cu studiul de dispersie efectuat realizand astfel automonitorizarea poluantilor: H<sub>2</sub>S, NH<sub>3</sub> si CH<sub>2</sub>O.**

**9.1.1.** Operatorul are obligatia de a lua toate masurile care se impun in vederea limitarii emisiilor de poluanți in atmosfera, inclusiv prin colectarea și dirijarea emisiilor fugitive și utilizarea unor echipamente de reținere a poluanților la sursă, după caz.

**9.1.2.** Operatorul este obligat să întrețină echipamentele de reținere, evacuare și dispersie a poluanților în stare optimă de funcționare.

**9.1.3.** Este interzisă evacuarea gazelor reziduale fără dispersie.

**9.1.4.** In cazul funcționării necorespunzătoare sau a defectării echipamentelor de reducere a emisiilor, operatorul are următoarele obligații:



- să sisteze funcționarea instalației/părții din instalație la care a survenit defecțiunea în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic;
- să notifice în cel mai scurt timp: APM Prahova și GNM - Comisariatul Județean Prahova în legătură cu defecțiunea, durata acesteia, modul de remediere și data prevăzută pentru repunerea în funcțiune a instalației/ echipamentului de depoluare, perioada în care s-a funcționat fără sistem de depoluare;
- să reia activitatea în instalația la care s-a produs defecțiunea, numai după remedierea acesteia.

**9.1.5.** Se vor menține înregistrări referitoare la situații de funcționare altele decât cele normale a instalațiilor de depoluare /evacuare a poluanților (sistem de depoluare defect, descriere defecțiune, data defectării, timp de funcționare fără instalație de depoluare, data repunerii în funcțiune, etc.).

## 9.2. APA:

Activitatea	Sursa generatoare	Punct de emisie	Sistem de control/echipament folosit pentru reținerea poluanților	Masuri de minimizare a emisiilor
Preparare liant (Apele uzate tehnologice)	sectia de preparare liant	basa prevazuta cu pompa submersibila	Cuva de retentie subterana din beton existenta sub fiecare echipament tehnologic	Apele uzate tehnologice filtrate prin instalatia LOSMA se reutilizeaza in instalatia de preparare liant
Colectare si depunere fibre (Apele uzate tehnologice)	cuva de descarcare deseu vata bazaltica uda	basa prevazuta cu pompa submersibila		
Spalare echipamente tehnologice (Apele uzate tehnologice)	cuvele de retentie ale echipamentelor tehnologice	skid mobil alcatuit din pompa, filtru sita si recipient din plastic ( V = 1 m3 ) si transferare	Filtru sita 40 microni  Instalatie de filtrare  LOSMA	
Activitati igienico-sanitare personal (ape uzate menajere)	Grupuri sanitare	Retea canalizare menajera interna	Nu este cazul	Nu este cazul, consum redus de apa.
Precipitatii (Ape pluviale)	Acoperisurile cladirilor si constructiilor si de pe platformele tehnologice si drumurile interioare	Retea canalizare pluviala interna	1 Trapa de namol 4 Separatoare de hidrocarburi 1 Decantor/ deznisipator 1 Filtru cu nisip cuartos cu spalare in contracurent 2 Bazine apa pluviala=17m3	O parte din apele pluviale colectate de pe cladiri sunt recuperate si filtrate in instalatia de filtrare ape pluviale si reutilizate in



			Bazin retentie apa pluviala BR V = 1.700 m <sup>3</sup>	circuitul de racire.
--	--	--	--	----------------------

Apele uzate tehnologice in exces sunt colectate in recipienti din plastic V = 1 m<sup>3</sup> si preluate de statia de epurare mobila a societatii ECHIPA HORSE S.R.L. in vederea eliminarii de pe amplasament, in baza contractului incheiat.

**9.2.1.** Nu este permisă evacuarea nici unei substanțe sau materii care poluează mediul în apele de suprafață sau canalele de scurgere a apei pluviale de pe amplasament sau din afara acestuia.

**9.2.2.** Operatorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a preveni și minimiza emisiile în apă, în special prin structurile subterane.

**9.2.3.** Punctele de masurare si prelevare probe trebuie sa poata fi echipate cu aparate necesare pentru a efectua masuratorile in conditii edificatoare.

**9.2.4.** Controlul calitativ periodic al apelor uzate evacuate de pe amplasament;

**9.2.5.** Este obligatorie intretinerea santurilor de colectare a apelor pluviale.

**9.2.6.** Canalele colectoare si conductele de canalizare trebuie sa fie perfect etanse, pentru a impiedica infiltrarea apei uzate in sol.

**9.2.7.** Verificarea periodica a starii tehnice si constructive a rigolelor si a retelei de canalizare cu identificarea deficientelor si interventia echipelor de intretinere;

### 9.3 SOL

Suprafata totala ocupata de incinta S.C. ROCKWOOL ROMANIA S.R.L. este de 176 611 mp, suprafata construita (amprenta la sol) 13 410.5 mp, compartimentata astfel:

1. Cladirea 1 - cladire administrativa cu S=623 mp, regim de inaltime P+1 si inaltimea maxima de 8,85 m;

2. Cladirea 2 – hala de productie și spațiu depozitare materii finite formata din 9 corpuri notate de la A la I – suprafata construita la sol S=11 070 mp

- Corp A – Hala de productie 1 – S=4841 mp, regim de inaltime P+1 etaj si inaltimea maxima de 10,35 m;

- Corp B – Hala de productie 2 – S=3641 mp, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 13,35 m;

- Corp C – Instalatie tehnologica - S=382 mp, regim de inaltime P+4 si inaltimea maxima de 25,35 m;

- Corp D – Instalatie tehnologica – Cos - S=9 mp si inaltimea maxima de 50 m;

- Corp E – Tehnic – sisteme de filtrare conectate la evacuarea gazelor de ardere – S=643 m, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 15,5 m;

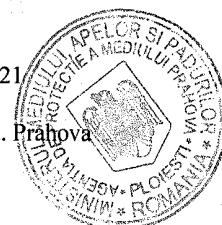
- Corp F – Cladire lianti - S=448 mp, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 10,35 m;

- Corp G – Cladire silozuri - S=871 mp, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 21,35 m;

- Corp H – Instalatie tehnologica - S=46 mp, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 11,56 m;

- Corp I – Instalatie tehnologica - S=173 mp, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 6,1 m;

3. Cladire 3 – Depozitare materie prima – S=1111 mp, regim de inaltime P inalt si inaltimea maxima de 8,85 m;



4. Cladire 4 – Casa pompelor – S=124 mp, regim de inaltime Parter si inaltimea maxima de 6,35 m;
5. Cladire 5 – Cabina poarta materie prima - S=13 mp, regim de inaltime Parter si inaltimea maxima de 3 m;
6. Cladire 6 – Bazin tratare apa tehnologica – S=182 mp, regim de inaltime Parter si inaltimea maxima de 5,13 m;
7. Cladire 7 – Depozit butelii gaz - S=21 mp, regim de inaltime Parter si inaltimea maxima de 4 m;
8. Rezervor de apa 1 – Rezervor de apa sprinkle – S=71 mp, regim de inaltime Parter;
9. Rezervor de apa 2 – Rezervor de apa hidranti – S=40 mp, regim de inaltime Parter;
10. Rezervor de apa 3 – Rezervor de apa tehnologica – S=47 mp, regim de inaltime Parter;

#### ANEXA TEHNOLOGICA

11. Cladire C1-01 - depozitare materie prima - S=342 mp, regim de inaltime Parter
12. Cladire C2-02 SI C2-03 - moara si depozit - S=354 mp, regim de inaltime Parter
13. Cladire C3-01 - rampa si silozuri - S=180 mp, regim de inaltime Parter
14. Cladire C4-01 SI C4-02 - uscator, productie si depozitare - S=983 mp, regim de inaltime Parter

Suprafata depozitului exterior pentru produsele din vata minerala este de 30 380 mp.

Toate activitatile se desfasoara pe suprafete betonate si prevazute cu rigole/geiger de scurgere a apelor pluviale;

Substantele periculoase sunt depozitate in rezervoare prevazute cu cuve de retentie sau in magazii speciale, cu suprafata de depozitare betonata;

Rigole si guri de canalizare pentru colectarea apelor pluviale.

Deseurile tehnologice sunt depozitate pe o platforma betonata, de unde sunt valorificate/eliminate prin unități autorizate.

#### 9.3.1. Titularul de activitate are obligația aplicării următoarelor măsuri:

- desfășurarea activității pe suprafețe betonate/impermeabilizate;
- manipularea de materiale, materii prime și auxiliare, deșeuri trebuie să aibă loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri accidentale;
- se vor lua toate măsurile pentru a preveni deversările accidentale de produse și deșeuri care pot polua solul și implicit migrarea poluanților în mediul geologic; în cazul în care se produc, se impune eliminarea substanțelor prin îndepărtarea urmărilor acestora și restabilirea condițiilor anterioare producerii deversărilor;
- intretinerea rețelelor de canalizare pentru prevenirea impurificării solului și apelor subterane;
- să asigure pe amplasamentul societății, în depozite/magazii o cantitate corespunzătoare de substanțe absorbante și substanțe de neutralizare, necesare pentru colectarea/strângerea deversărilor accidentale de produse;
- să planifice și să realizeze, periodic, activitatea de revizii și reparații la elementele de construcții subterane, respectiv conducte, cămine și guri de vizitare etc.; rigolele de colectare și scurgere a apelor pluviale vor fi menținute în perfectă stare de curățenie;
- incarcările si descarcările de deseuri trebuie sa aiba loc in zone desemnate, protejate impotriva pierderilor prin scurgeri.
- deseurile vor fi depozitate astfel incat sa se previna orice contaminare a solului si a apei.
- stocarea tuturor produselor sau deseurilor solide/lichide susceptibile sa provoace poluarea mediului se va face pe platforme betonate in recipienti corespunzatori care vor fi mentinute in buna stare astfel incat sa garanteaza imposibilitatea infiltrarii poluantilor in sol.
- zonele de depozitare vor fi marcate si semnalizate;
- curatarea platformei se va face cu materiale absorbante, baraje absorbante ecologice, reducandu-se in acest mod consumul de apa pentru spalari si eliminand in acelasi timp riscul de a ajunge produsele contaminate in sol/subsol.

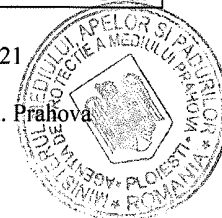
## 10. CONCENTRATII DE POLUANTI ADMISE LA EVACUAREA IN MEDIUL INCONJURATOR, NIVEL DE ZGOMOT

### 10.1 AER

#### 10.1.1. EMISII

Emisiile în aer nu vor depăși valorile limită de emisie asociate BAT ale poluanților specifici stabilite în tabelul următor :

Nr. Crt	Factor de mediu Locul prelevării	Parametru monitorizat	VLE (valori limita) BAT(cele mai bune tehnici disponibile)	
			Mg/Nmc	Kg/to topitura/ produs finit
1.	AER Sistem cubilou+ incinerator	Pulberi in suspensie	<10-20	<0,02-0,05
		SO <sub>x</sub> exprimat ca SO <sub>2</sub>	<1400	<3,5
		CO	<100	-
		NO <sub>x</sub>	<400-500	<1-1,25
		H <sub>2</sub> S	<2	<0,005
		HCl	<10-30	<0,025-0,075
		HF	<1-5	<0,002-0,013
		ΣI(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr) si	<0,2-1	<0,4-2,5x10 <sup>-3</sup>
		ΣII=ΣI +(Sb,Pb, Cu, Mn, V, Sn, Cr)	<1-2	<2-5x10 <sup>-3</sup>
2.	AER Sistem fibrilizare	Total particule	<20-50	-
		NH <sub>3</sub>	30-60	-
		Formaldehida	<2-5	-
		Fenol	<5-10	-
3.	AER Sistem Cuptor uscare	Total particule	<5-30	<0,2
		NO <sub>x</sub>	<100-200	<1
		COV	<10	<0,065
		Amine	<2	<0,01
		Fenol	<2-5	<0,03
		Formaldehida		
Amoniac	<20-60	<0,4		
4.	AER Zona debitare covor	Pulberi		
5.	AER Exhaustare hala de productie brichete	Pulberi, amoniac		
6.	AER Centrala termica	Pulberi,SO <sub>x</sub> , NO <sub>x</sub> , CO la emisie pentru centrala termica	CO-100mg/Nmc NO <sub>x</sub> -350mg/Nmc SO <sub>x</sub> -35mg/Nmc Pulberi 5 mg/Nmc (valori limita conform Ord.	



**10.1.2. Aer ambiental (imisii)**

Emisiile fugitive se vor determina ca imisii la limita amplasamentului (in partea de est); acestea nu vor depăși valorile limita conform Legii 104/2011 si concentratiile maxime admise (CMA) stabilite de Standardul de calitate pentru aerul ambiental STAS nr. 12574/1987, respectiv:

Nr. Crt	Factor de mediu Locul prelevării	Parametru monitorizat	VL / CMA
			Legea 104/2011 / STAS 12574/87
1.	AER  Limita amplasamentului	H2S	Monitorizare continua  CMA conform STAS 12547/87) 50µg/Nmc  (media zilnica 24 ore, valoare conform Legii 104/2011)
		NH3	
		HCHO	
		Pulberi in suspensie (PM10) la imisie	

**10.2. APE UZATE**

Nr. Crt	Parametru monitorizat	Valori limita
1.	Ape uzate evacuate (inainte de deversare in bazinul de retentie si canalizarea parcului Industrial Allianso).  Indicatori: conform contractului	Conform valorilor limita impuse de Parcul Allianso prin accept/ contract  in conformitate cu Autorizatia de Gospodarire a Apelor
2.	Ape pluviale preepurate colectate in bazinul de retentie si evacuate in canalizarea Parcului Industrial Allianso.  Indicatori: conform contractului	Conform valorilor limita impuse de Parcul Allianso prin accept/ contract  in conformitate cu Autorizatia de Gospodarire a Apelor

In situatia in care accidental are loc contaminarea cu poluanți a apei uzate, titularul autorizatiei va acționa astfel:

- va face investigațiile necesare si va izola sursa;

- va lua masuri pentru prevenirea extinderii contaminării si minimizarea efectelor de contaminare a mediului;
- va notifica incidentul autorităților de mediu, in cel mai scurt timp posibil de la producere.

### 10.2.1 APA SUBTERANA

Nu este cazul; incinta este in totalitate betonata.

### 10.3. SOL:

Titularul autorizației are obligatia sa monitorizeze nivelul emisiilor de poluanti in sol in punctul de prelevare -zona de depozitare combustibil si produse chimice, astfel:

Nr. Crt.	Indicatori	Metoda de analiza
1	Hidrocarburi din petrol	Conform standardelor in vigoare

### 10.4. ZGOMOT

Nr. Crt	Factor de mediu	Parametru monitorizat	VLE (valori limita)
	Punct de prelevare		SR 10009/2017
1.	1 punct la limita amplasamentului spre cea mai apropiata zona de locuinte	Nivel de zgomot	65 dBA

Toate utilajele și instalațiile care produc zgomot și/sau vibrații vor fi menținute în stare bună de funcționare.

## 11. GESTIUNEA DESEURILOR

Din cadrul procesului de fabricare a vatei minerale rezulta deseuri de vata minerala, resturi de materii prime retinute pe site si cenusa.

Deseurile de vata minerala, incadrate cu codul 10 12 08, conform listei deseurilor, in functie de fazele procesului din care provin au urmatoarele destinatii :

1. Deseuri rezultate din taierea marginilor si produsele declarate a fi neconforme pe linia de fabricatie, se recicleaza in totalitate in camera de formare prin macinare si pulverizare impreuna cu fibrele rezultate din centrifugarea topiturii. Marimea acestora permite manevrarea si introducerea directa in moara de macinare/reciclare ;
2. Deseurile de vata umeda, rezultate din faza de colectare si depunere fibre, se recicleaza in totalitate in procesul de fabricare a blocurilor din material recuperat compactat (brichete), si care ulterior se introduc impreuna cu celelalte materii prime, in cuptorul de topire;
3. Deseurile de vata minerala bazaltica rezultate din activitatea de determinare a calitatii produselor prin teste fizico- mecanice (in Laborator) nu se recicleaza si se predau pentru eliminare catre un operator economic autorizat;
4. Deseuri de vata minerala bazaltica rezultate in urma verificarii periodice a stocurilor de produs final depozitat, ale carui caracteristici se constata a fi in afara



specificatiilor se scot din gestiune si se predau catre un operator economic autorizat.

In cazul in care cantitatea de deseuri reciclabile enumerate mai sus la punctele 1, 2 si 4 depaseste capacitatea de reciclare interna de aprox 22 t/luna, acestea se ambaleaza in folie pe palet de lemn sunt depozitate pe platforma betonata in suprafata de 5000mp si sunt predate catre un operator economic autorizat.

Resturi de materii prime retinute se utilizeaza in Anexa tehnologica la fabricarea materialului recuperat compactat (brichete) in totalitate.

Cenusa incadrata cu codul 10 12 09\*, conform HG 856/2002, se utilizeaza in Anexa tehnologica la fabricarea materialului recuperat compactat (brichete). In cazul in care cantitatea de cenusa depaseste capacitatea de reciclare interna, aceasta se colecteaza si se preda catre un operator economic autorizat.

Modul de gestionare a deșeurilor trebuie să respecte legislația în vigoare: OUG nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor.

### 11.1. DESEURI GENERATE

Nr crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Cantitate estimată (t/an)	Procesul tehnologic din care provine	Starea fizică	Depozitare temporară
1	Deseu de saruri solide	06 03 14	1000	Epurare gaze (desulfurare)	Solida	Big-bag Platforma betonata
2	Deseuri din cauciuc (benzi transportoare)	07 02 99	10	Mentenanata	Solida	Platforma betonata
3	Deseu de vopsele	08 01 11*	0,5	Mentenanata	Lichida	Container metalic
4	Deseu de tonere de imprimanta	08 03 17*	0,2	Mentenanata / Etichetare	Solida	Container metalic
5	Deseu de tonere de imprimanta	08 03 18	0,2	Mentenanata / Etichetare	Solida	Container metalic
6	Deseu de adezivi si cleiuri	08 04 10	0,1	Mentenanata	Lichida	Container metalic
7	Deseu de lianti	10 10 13*	100	Preparare liant	Lichida	IBC Platforma betonata
8	Deseu de praf si pulberi	10 12 03	500	Receptie materii prime	Solida	Big-bag Platforma betonata
9	Deseu de fibre de vata nefibrilizata, picaturi de lava,	10 12 08	500	Topire, fibrarea topiturii bazaltice,	Solida	Container metalic Platforma

Nr crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Cantitate estimată (t/an)	Procesul tehnologic din care provine	Starea fizică	Depozitare temporară
	resturi de material topit din cupola, resturi din procesul tehnologic, produs neconform			taiere		betonata
10	Deseu de la incinerarea gazelor de ardere (cenusa)	10 12 09*	500	Incinerarea gazelor	Solida	Big-bag Platforma betonata
11	Deseu solid de la epurarea gazelor de ardere	10 12 10	2	Desulfurare	Solida	Big-bag Platforma betonata
12	Deseu de ulei uzat	13 01 10*	0,5	Mentenanata	Lichida	Bidon plastic Container metalic incuiat
13	Deseu de ulei uzat	13 01 11*	0,5	Mentenanata	Lichida	Bidon plastic Container metalic incuiat
14	Deseu de ulei uzat	13 02 05*	0,8	Mentenanata	Lichida	Bidon plastic Container metalic incuiat
15	Deseu de ulei uzat	13 02 06*	0,8	Mentenanata	Lichida	Bidon plastic Container metalic incuiat
16	Deseu de namol de la separatorul de hidrocarburi	13 05 02*	1	Tratare ape pluviale	Lichida	Vidanjare direct din separator
17	Deseu de ambalaje de hartie-carton	15 01 01	100	Finisare / Ambalare produse	Solida	Container metalic Platforma betonata
18	Deseu de ambalaje de materiale plastice	15 01 02	200	Preparare amestecuri / liant / tratare apa	Solida	Container metalic Platforma betonata
19	Deseu de	15 01 03	1400	Ambalare	Solida	Container



Nr crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Cantitate estimată (t/an)	Procesul tehnologic din care provine	Starea fizică	Depozitare temporară
	ambalaje de lemn			produse		metalic Platforma betonata
20	Deseu de ambalaje periculoase	15 01 10*	1	Preparare amestecuri / liant /tratare apa	Solida	Container metalic incuiat
21	Deseu de absorbanti, materiale filtrante, imbracaminte de protectie	15 02 02*	2	Activitati auxiliare	Solida	Container metalic incuiat
22	Deseu de absorbanti, materiale filtrante, imbracaminte de protectie	15 02 03	0,2	Activitati auxiliare	Solida	Container metalic Platforma betonata
23	Deseu de anvelope	16 01 03	0,5	Transport	Solida	Container metalic Platforma betonata
24	Deseu de echipamente casate	16 02 11*	0,1	Activitati auxiliare	Solida	Container metalic incuiat
25	Deseu de baterii	16 06 01*	0,2	Transport	Solida	Container metalic incuiat
26	Deseu de baterii	16 06 05	0,5	Mentenanata	Solida	Container metalic
27	Deseu de ceruri	16 05 09	0,25	Analize laborator	Solida	Container metalic
28	Deseu de namol	16 07 08*	0,1	Curatare rezervor motorina	Lichida	Vidanjare direct din rezervor
29	Deseu de fier	17 04 05,	500	Mentenanata	Solida	Container metalic
30	Deseu de fier	20 01 40	500	Mentenanata	Solida	Container metalic
30	Deseu de amestecuri	17 04 07	1000	Mentenanata	Solida	Container metalic



Nr crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Cantitate estimată (t/an)	Procesul tehnologic din care provine	Starea fizică	Depozitare temporară
	metalice					
31	Deseu cabluri	17 04 11	0,2	Mentenananta	Solida	Container metalic
32	Deseu de materii prime retinute pe site	19 08 01	1000	Receptie materii prime	Solida	Big-bag
33	Deseu de rasini schimbatoare de ioni	19 09 05	2	Mentenananta	Solida	Container metalic
32	Deseu de fier	19 12 02	100	Concasare topitura	Solida	Platforma betonata
33	Deseu de minerale	19 12 09	1000	Concasare topitura	Solida	Platforma betonata
34	Deseu nereciclabil amestec	19 12 12	100	Administrativ	Solida	Container metalic
35	Deseu de hartie carton	20 01 01	1	Administrativ	Solida	Container metalic
36	Deseu de tuburi fluorescente	20 01 21*	0,02	Mentenananta	Solida	Container metalic
37	Deseu de materiale plastice	20 01 39	1	Mentenananta	Solida	Container metalic
38	Deseu de materiale plastice	07 02 13	1	Mentenananta	Solida	Container metalic
39	Deseu de materiale plastice	17 02 03,	1	Mentenananta	Solida	Container metalic
40	Deseu municipale amestecate	20 03 01	100	Administrativ	Solida	Europubele Platforma betonata

## 11.2. DESEURI PREDATE IN VEDEREA VALORIFICARII/ELIMINARII

Toate deseurile din tabelul de la pct. 11.1. vor fi predate in vederea valorificarii/eliminarii catre operatori autorizati tinand cont de urmatoarele situatii referitoare la codurile de deșeu mentionate mai jos:

- Deseurile de vata minerala, incadrate cu codul 10 12 08: in cazul in care este depasita capacitatea interna de reciclare , acestea se colecteaza si se predau catre un operator autorizat.



- Cenușa încadrată cu codul 10 12 09\*: în cazul în care cantitatea de cenușă depășește capacitatea de reciclare internă, aceasta se colectează și se predă către un operator autorizat.

### 11.3. DESEURI COLECTATE/VALORIFICATE

Nr. crt.	Denumire deșeu conf. HG 856/2002	Cod deșeu	Cantitate deșeuri (t/an)	Procesul tehnologic din care provine	Starea fizică	Destinația
1.	Deseu de vată minerală	17 06 04	100	Retur din piața/clienți	Solidă	Materie primă flux tehnologic

Deseul de vată minerală este depozitat în boxa pe platforma betonată, acoperită închisă pe 3 laturi, capacitate de stocare 150 m<sup>3</sup>.

- zonele de depozitare a deșeurilor vor fi clar delimitate, marcate, iar containerele vor fi inscripționate;
- titularul va efectua operațiuni de valorificare a deșeurilor generate numai cu operatori autorizați, în conformitate cu legislația în vigoare;
- transportul deșeurilor în vederea valorificării sau eliminării se va face numai de societăți autorizate și numai de la amplasamentul S.C. ROCKWOOL ROMANIA SRL la locul de recuperare sau depozitare definitivă, fără a afecta în sens negativ mediul;
- se vor respecta prevederile legale în vigoare în domeniul deșeurilor și recomandările celor mai bune tehnici disponibile.

*Se vor respecta prevederile:*

- OUG nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor;
- H.G. nr.1061/200 privind transporturile deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;

## 12. INTERVENȚIA RAPIDĂ/PREVENIREA ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ. SIGURANȚA INSTALAȚIEI

### 12.1. ÎNCADRARE

Prin specificul activității, SC ROCKWOOL ROMANIA SRL- nu se încadrează în prevederile Legii nr.59/2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

### 12.2. MASURI DE PREVENIRE ȘI CONTROL

- Se vor respecta reglementările legale în vigoare privind organizarea activității de prevenire și intervenție în situații de urgență, conform planurilor de situații stabilite și prevederilor autorizației deținute;
- Se vor respecta procedurile elaborate de revizii și reparații ale instalațiilor;
- Se va respecta Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale și Planul de intervenție în caz de incendiu.

In cazul producerii unui accident se va notifica in maxim 2 ore APM Prahova, GNM – Comisariatul Județean Prahova, A.N. Apele Române Sistemul de Gospodărire a Apelor Prahova și Inspectoratul pentru Situații de Urgență Prahova și se vor aplica măsurile de intervenție stabilite prin planurile specifice fiecărui tip de accident produs.

### 12.3. GESTIUNEA SUBSTANȚELOR TOXICE ȘI PERICULOASE

Substanțe chimice periculoase (reglementate conform Legii nr. 360/2003 privind regimul substantelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare) utilizate în cadrul unității sunt următoarele:

Nr. Crt.	Denumire produs	U.M.	Fraze de pericol Regulamentului (CE) Nr. 1272/2008 [EU-GHS/CLP]	Cantitate utilizată anual (estimare)
1	Apa amoniacala 24,5 %	t	H314, H335, H412	300
2	Daragrind 136	kg	H315, H319	80
3	HydroWax 88	t	H317	1000
4	Kuriverter IK-110	kg	H290, H314, H318, H410	26
5	Osmotech 1141	kg	H290, H318	80
6	Osmotech 2173	kg	H315, H318	3
7	Osmotech 2691	kg	H302, H314, H318	12
8	Osmotech 3258	kg	H302	45
9	Oxigen, comprimat	t	H270, H280	2000
10	Prefere 72 5580M	t	H319, H315, H317, H350	3000
11	Petroleter (Benzina de petrol)	kg	H225, H304, H315, H336, H411	200
12	Houghto-Safe 620E 200kg	kg	H302, H373	200
13	Mobil Velocite NO.6 208L	kg	H304	200
14	Mobil Antifreeze 5L	kg	H302, H373	30
15	Coolex M25 F	kg	H302, H373	5000
16	Sulfat de fier (III) hidrat	kg	H302, H319, H335	10
17	Aqualube 27 3500 50W	kg	H318	1500
18	Acid fosforic 75%	kg	H290, H302, H314	105
19	CB 3939	kg	H302, H314, H317, H400, H318	220
20	Curatitor frana	buc.	H222, H229, H315, H336, H411	200
21	Curatitor garnituri 300 ml	buc.	H222, H229, H319	200
22	Curatitor industrial 500 ml	buc.	H222, H229, H315, H317, H336, H411	200
23	Degripant	buc.	H222, H229, H336, H412	250
24	Handibloc 25	buc.	H314, H317, H412	180
25	HHS pre-curatitor	buc.	H222, H229, H315, H319, H336, H412	150
26	Lac spray negru	buc.	H222, H229, H319, H336	25
27	Lac spray verde opal	buc.	H222, H229, H319, H336	25
28	Lubrifiant cu PTFE 300 ml	buc.	H222, H229, H412	100
29	Mastic lipire/etansare negru 300 ml	buc.	H334, H373	120
30	MULTI Spray multifunctional	buc.	H222, H229, H336, H412	200



Nr. Crt.	Denumire produs	U.M.	Fraze de pericol Regulamentului (CE) Nr. 1272/2008 [EU-GHS/CLP]	Cantitate utilizată anual (estimare)
31	Oiltech Decofrant Emulsie Beton E20	t	H315	3,3
32	Soda caustica solzi – NaOH 98%	t	H314, H290	0,6
33	Spray pt marcaj rosu 600ml	buc.	H222, H229	20
34	Spray pt marcaje	buc.	H222, H229, H319, H336	125

Produsele utilizate sunt ambalate în ambalajul furnizorului, conform prescripțiilor specifice. Ambalajele de orice tip în care se depozitează substanțele chimice sunt închise.

Evidența intrării și circulației substanțelor toxice și periculoase se ține în registre, conform legislației în vigoare.

1. Conform Regulamentului CE nr. 1272/2008-LCP, producătorii/utilizatorii de substanțe chimice sunt obligați să gestioneze substanțele chimice conform prevederilor Regulamentului UE nr. 830/28.07.2015.

2. Producătorii/importatorii/utilizatorii din aval/ au obligația sa clasifice, eticheteze si sa ambaleze substanțele si amestecurile in conformitate cu Regulamentul nr. 1272/2008 – privind clasificarea, etichetarea si ambalarea substanțelor, amestecurilor si articolelor (Regulamentul LCP).

3. Fiecare substanță va fi introdusă în procesul tehnologic numai pentru utilizările prevăzute în *Fișa cu date de securitate*.

### 13. MONITORIZAREA ACTIVITATII

Conform prevederilor Ordonanței de Urgență a Guvernului nr.195/2005 aprobată prin Legea nr.265/2006 cu modificările și completările ulterioare și a Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale cu modificările și completările ulterioare, titularul autorizației are următoarele obligații:

- sa realizeze controlul calității factorilor de mediu, prin analize efectuate de personal calificat, cu echipamente de prelevare și analiza adecvate, descrise în standardele de prelevare și analiza specifice;

- sa raporteze autorităților de mediu rezultatele monitorizării, în forma adecvata, stabilita prin prezenta autorizație și la termenele solicitate;

- sa transmită la Autoritatea competenta pentru protecția mediului orice alte informații solicitate, sa asiste și sa pună la dispoziție datele necesare pentru desfășurarea controlului instalației și pentru prelevarea de probe sau culegerea oricăror informații pentru verificarea respectării prevederilor prezentei autorizații.

Activitatea de monitorizare a emisiilor și a calității aerului se va organiza în cadrul societății și va fi coordonată de persoane numite cu decizie de către conducerea unității.

Automonitoringul este obligația societății și are următoarele componente:

- monitoringul emisiilor și calității factorilor de mediu;
- monitoringul tehnologic/monitoringul variabilelor de proces;
- monitoringul post-închidere;

Automonitorizarea emisiilor în faza de exploatare are ca scop verificarea conformării cu condițiile impuse de autoritățile componente.

Monitorizarea factorilor de mediu (apă, aer, ) se va face conform standardelor în vigoare, prin laboratoare autorizate. Autoritățile (organisme autorizate) pot organiza controale suplimentare în orice moment și asupra oricărui parametru.

### 13.1. MONITORIZAREA CALITATII AERULUI

Dacă valorile limită de emisie depășesc limitele impuse la capitolul 10, atunci operatorul are obligația de a lua toate măsurile necesare pentru respectarea acestora și va notifica în cel mai scurt timp posibil( maxim 2 ore ) APM Prahova și GNM-CJ Prahova privind măsurile propuse pentru încadrarea în valorile limită de emisie prevăzute la capitolul 10.

#### AER – EMISII

Parametru	Instalatia	Punct monitorizare	Punct de Emisie final	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiză
Pulberi in suspensie SOx (exprimat ca SO2) CO; NOx H2S; HCl; HF ΣI (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr) si ΣII=ΣI + (Sb, Pb, Cu, Mn, V, Sn, Cr)	Sistem cubilou+incinerator	Tubulatra de evacuare de la sistemul cubilou+incinerator	Cosul comun de evacuare cu	Poluanti gazosi: trimestrial  Metale grele: anual	Conform standardelor legale în vigoare
Total particule NH3 Formaldehida Fenol	Sistem fibrilizare	Tubulatra de evacuare de la sistemul fibrilizare	H=50 m	Trimestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Total particule NOx COV Amine Fenol Formaldehida Amoniac	Sistem Cuptor uscare	Tubulatra de evacuare de la cuptorul de uscare		Trimestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Pulberi	Debitare covor	Emisii de la cos debitare covor (H=12 m)		Trimestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Pulberi, Amoniac	Hala productie brichete	Emisii de la tubulatura de exhaustare hala productie brichete (H=6,5 m)		Trimestrial	Conform standardelor legale în vigoare
Pulberi, SOx, NOX, CO	Centrala termica 1. H=12 m (de la sol) 2. H=12 m (de la sol) Centrala termica brichete 3. H= 3m (de la sol)	Emisii de la cosurile de evacuare Centrala termica + Centrala termica brichete		Trimestrial	Conform standardelor legale în vigoare



SO2, NH3, CO, pulberi	Sistem cubilou+incinerator Sistem fibrilizare Sistem Cuptor uscare	Cos comun de evacuare H=50 m	Monitorizare continua
-----------------------	--	------------------------------	-----------------------

### AER - Calitatea aerului ambiental (imisii)

Titularul are obligatia sa monitorizeze nivelul imisiilor de poluanti in aer conform tabelului de mai jos:

Parametru	Punct de imisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiză
Pulberi in suspensie (PM10)	Limita amplasamentului	Anual	Conform standardelor legale în vigoare
H2S, NH3, CH2O, parametrii meteo: viteza vant, directie vant, temperatura, presiune, umiditate	Statia de monitorizare in afara amplasamentului, pe directia Est (conform studiului de dispersie)	Monitorizare continua	Conform standardelor legale în vigoare

### 13.2 MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APA

Indicatorii de calitate ai apelor uzate se vor incadra in concentratiile maxime admise in conformitate cu Autorizatia de Gospodarire a Apelor si prevederile contractului de preluare ape uzate.

### 13.3. SOL

Titularul autorizăției are obligatia sa monitorizeze nivelul emisiilor de poluanti in sol in punctul de prelevare -zona de depozitare combustibil si produse chimice, astfel;

Nr. Crt.	Indicatori	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
1	Hidrocarburi din petrol	Anual	Conform standardelor in vigoare

## 13.4. DESEURI

### 13.4.1. Deșuri tehnologice

- a) Tinerea evidenței deșeurilor produse, conform HG 856/2002: tipul deșeurului și codul acestuia, secție/installație, cantitatea produsă, modul de stocare, transport și eliminare;
- b) Colectarea selectivă a deșeurilor, evitarea formării de stocuri, predarea deșeurilor reciclabile la agenții economici autorizați pentru valorificare;
- c) Determinări privind compoziția chimică și fizică a deșeurilor produse și a caracteristicilor periculoase;
- d) Efectuarea transportului de deșuri în conformitate cu prevederile HG nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României.

### 13.4.2. Ambalaje

- a) Tinerea evidenței ambalajelor reutilizabile, conform Legii nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje: cantitate introdusă pe piață, cantitate reutilizabilă, număr rotații;
- b) Marcarea / inscripționarea pe ambalajele reutilizabile a sintagmei “ambalaj reutilizabil”;
- c) Colectarea și predarea deșeurilor de ambalaje unităților autorizate pentru activitatea de colectare/valorificare.

## 13.5. ZGOMOT:

Nivelul de zgomot va fi monitorizat conform tabelului de mai jos:

Nr. crt.	Indicator analizat	Loc de prelevare	Frecvența	Metoda de analiză
1.	Nivel de zgomot	la limita amplasamentului spre cea mai apropiată zonă de locuințe	Anual	Conform standardelor legale în vigoare

## 13.6. MIROSURI

- a) Conform Standardului National nr. 12574/87 – Condiții de calitate pentru aerul din zonele protejate, emisiile de substanțe puternic mirositoare nu trebuie să creeze în zona de impact, miros persistent, sesizabil olfactiv.
- b) Titularul activității se va asigura că toate operațiile de pe amplasament să fie realizate în așa fel încât emisiile și mirosurile să nu determine o deteriorare a calității aerului, dincolo de limitele amplasamentului.
- c) Titularul activității își va planifica activitățile din care rezultă mirosuri persistente, sesizabile olfactive ținând seama de condițiile atmosferice, evitându-se planificarea



acestora in perioadele defavorabile dispersiei pe verticala a poluantilor (inversiuni termice, timp innorat), pentru prevenirea transportului mirosului la distante mari.

d) Emisiile de mirosuri provenite din sursele relevante de pe amplasament vor fi monitorizate prin olfactometrie dinamica.

e ) Operatorul va respecta masurile prevazute in planul de gestionare al mirosurilor in cazul aparitiei unor evenimente care pot afecta calitatea aerului din punct de vedere al mirosurilor

#### 14. RAPORTARI SIM

Nr. Crt.	Denumire raport	Frecvență de raportare	Perioada depunerii raportului	Acces aplicații SIM
1	Situația gestiunii deșeurilor, conform chestionarelor statistice anuale – Chestionar GD-PRODES.	Anual	31 martie anul în curs pentru anul precedent	Chestionar nr.4 GD – PRODES
2.	Raportul anual pentru Registrul European al Poluantilor Emisi si Transferati conform HG nr. 140/2008 – Registrul EPRTTR.	Anual	Perioada 1aprilie – 30 mai pentru anul de raportare n-1	Registrul Integrat: EPRTTR
3.	Raport anual- Inventarul emisiilor de poluanti in atmosfera	Anual	15 martie pentru anul precedent	Aplicatia F2 in SIM- Inventar de emisii

#### 14.1. Alte raportari

Nr. crt.	Raport	Frecventa raportarii	Termen limita al raportarii
<b>AER</b>			
1.	Nivelul de imisii pentru fiecare poluant	Anual	10 ale lunii urmatoare anului incheiat
2	Nivelul de emisii	Anual	10 ale lunii urmatoare anului incheiat
<b>ZGOMOT</b>			
3	Nivel de zgomot	Anual	10 ale lunii urmatoare anului incheiat
<b>DESEURI</b>			
5.	Situatia gestiunii deeurilor	Anual	Pana la data de 15 martie a anului incheiat
<b>ALTE RAPORTARI</b>			
1.	Poluari accidentale odata cu producerea lor	In max 2 ore de la producerea acestora	In max 2 ore de la producerea acestora
2.	Raport anual de mediu privind starea factorilor de mediu pe amplasament	Anual	31 Martie pentru anul anterior





17. Un program de verificare a tuturor conductelor subterane trebuie inițiat pentru a asigura faptul ca toate structurile sunt verificate cel puțin o data la trei ani. Un raport privind aceste verificări trebuie inclus in Raportul Anual de Mediu.

18. Titularul autorizației trebuie sa înregistreze toate incidentele care afectează exploatarea normala a activității si care pot crea un risc de mediu.

19. Titularul autorizației trebuie sa înregistreze toate reclamațiile de mediu legate de exploatarea activității; trebuie păstrat un registru privind măsura luata in cazul fiecărei reclamații; un rezumat privind numărul si natura reclamațiilor primite trebuie inclus in Raportul Anual de Mediu.

20. Titularul autorizației trebuie sa mențină un dosar pentru informarea publica care sa fie disponibil publicului, la cerere, la autoritatea locala de mediu si la sediul unitatii; acest dosar trebuie sa contina: copii ale corespondentei intre Agenție si titularul autorizației, Autorizația, Solicitarea, Raportarea anuala privind aspectele de mediu netehnice, alte aspecte pe care titularul autorizației le considera adecvate.

21. Conform H.G. nr. 878/2005 – privind accesul publicului la informații privind mediul, in scopul diseminării active a informației privind mediul, titularul are obligația de a informa trimestrial publicul prin afișare pe propria pagina web sau prin orice alte mijloace de comunicare despre consecințele activităților si/sau ale produselor lor asupra mediului.

22. Conform art. 14, punctul 4 din OUG nr.195 – privind protecția mediului – aprobată prin Legea nr. 265/2006, cu modificările si completările ulterioare, operatorul/titularul de activitate, are obligația sa informeze autoritatea de mediu si populația, in cazul eliminărilor accidentale de poluanți in mediu, in caz de accident major sau orice eveniment cu impact negativ asupra mediului.

23. Operatorul va transmite APM Prahova o instiintare scrisa:

- a. la încetarea definitivă a oricărei parti din instalația autorizata
- b. la încetarea activității întregii instalații IPPC autorizate, pentru o perioada posibil a depăși un an si repornirea activității in întregime sau parțial;
- c. in cazul modificării avizelor si autorizațiilor deținute la data emiterii prezentei autorizații;

24. Operatorul va instiinta in scris APM Prahova in cazul in care apar următoarele situații:

- a. orice modificare a datelor de identificare a operatorului sau titularului de activitate, declarate in solicitare;
- b. orice schimbare a operatorului sau titularului de activitate, preluare de active, vânzare, cesionare, acțiuni întreprinse in scopul declarării falimentului, lichidării;

25. Operatorul va informa APM Prahova, GNM – Comisariatul Județean Prahova si populația din zona in caz de evenimente sau accidente cu impact semnificativ asupra mediului, imediat ce acestea se produc, si va suporta prejudiciile cauzate.

26. Concentrațiile poluanților evacuați în atmosferă nu vor depăși valorile limită prevăzute in temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European si a Consiliului privind emisiile industriale pentru fabricarea sticlei - BAT 2012/134/UE

**27. Titularul se va asigura ca toate operatiunile de pe amplasament sa fie realizate astfel incat emisiile de poluanti, mirosurile obiectionale etc. sa nu determine poluarea factorilor de mediu, sa nu determine afectarea sanatatii populatiei si sa nu produca disconfort dincolo de limitele amplasamentului si in special in teritoriile protejate (zone de locuit)**

Dispozițiile art. 15 alin. (2) lit. a) din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare - se aplică în mod corespunzător în cazul în care titularii de activități pentru care este necesară reglementarea din punctul de vedere al protecției mediului prin emiterea autorizației integrate de mediu urmează să deruleze sau să fie supuși unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesionare ori în alte situații care implică schimbarea titularului

activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității, conform legii.

În acest sens, titularii activităților au obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actelor de reglementare, precum și *asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare*, înainte de realizarea modificării.

În considerarea faptului ca principiile „precauției în luarea deciziilor” și „poluatorul plătește” stau la baza răspunderii de mediu, operatorul de activitate va respecta prevederile legale specifice privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, conștientizând obligațiile ce îi revin în atare situații, implicând printre altele suportarea costurilor acțiunilor preventive și reparatorii.

Operatorul are obligația de a notifica, potrivit cerințelor și termenelor stabilite prin Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, cu modificările și completările aduse prin Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 15/2009, Agenția județeană pentru protecția mediului cu privire la amenințarea iminentă cu un prejudiciu sau la producerea acestuia.

Operatorului de activitate i se recomandă elaborarea unor practici pentru a minimiza riscurile de daune, pe baza evaluărilor de impact asupra mediului și/sau a evaluărilor de risc.

În termen de 60 zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre procedurile menționate mai sus, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul.

Operatorul are obligația de a notifica, potrivit cerințelor și termenelor stabilite prin Ordonanța de urgență a Guvernului nr.68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, cu modificările și completările aduse prin Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 15/2009, Agenția județeană pentru protecția mediului cu privire la amenințarea iminentă cu un prejudiciu sau la producerea acestuia. Operatorului de activitate i se recomandă elaborarea unor practici pentru a minimiza riscurile de daune, pe baza evaluărilor de impact asupra mediului și/sau a evaluărilor de risc.

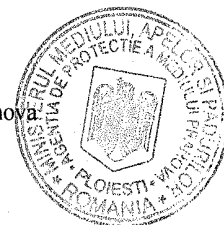
## **16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR**

**16.1.** În cazul în care titularul urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în alte situații care implică schimbarea titularului activității, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității, acesta are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului. Autoritatea competentă pentru protecția mediului informează titularul cu privire la obligațiile de mediu care trebuie asumate de părțile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

În termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre proceduri, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul. Clauzele privind obligațiile de mediu cuprinse în actele întocmite au un caracter public.

**La încetarea definitivă a activității operatorul trebuie să respecte prevederile art. 22, alin (6), (7) din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale.**

**Îndeplinirea obligațiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității.**



**16.2.** În cazul încetării temporare sau definitive a activității întregii instalații sau a unor părți din instalație, titularul trebuie să respecte **Planul de închidere a instalației** care să cuprindă măsurile la încetarea definitivă a activității fără demolare și măsurile la încetarea definitivă a activității cu demolare.

Planul de închidere include cel puțin următoarele:

- planuri ale tuturor conductelor, instalațiilor și rezervoarelor;
- orice măsură de precauție specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau a altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;
- măsuri de eliminare și acolo unde este cazul, spălare a conductelor și a rezervoarelor și golirea completă de conținutul potențial periculos;
- eliminarea substanțelor potențial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligații viitorilor proprietari;
- oprirea alimentării cu utilități: apă, energie electrică a instalațiilor;
- demontarea instalațiilor și transportul materialelor rezultate, spre destinațiile anterior stabilite;
- dezafectarea depozitelor;
- determinarea gradului de afectare a solului;
- măsuri pentru reconstrucția ecologică a terenului afectat istoric prin activitățile desfășurate pe amplasament.

**16.3.** Titularul are obligația să asigure resursele necesare pentru punerea în practică a Planului de închidere și să declare mijloacele de asigurare a disponibilității acestor resurse, indiferent de situația sa financiară.

**16.4.** La încetarea activității se va reface Raportul de amplasament, reanalizându-se poluanții pentru a stabili aportul la poluare al instalației și măsurile de remediere ce se impun.

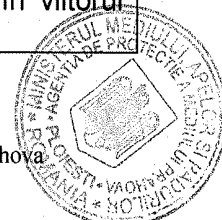
**16.5.** La încetarea activității cu impact asupra mediului geologic la schimbarea activității sau a destinației terenului, titularul economic sau deținătorul de teren este obligat să realizeze investigația și evaluarea poluării mediului geologic.

**16.6.** Titularul are obligația ca în cazul încetării definitive a activității să ia măsurile necesare pentru evitarea oricărui risc de poluare și de aducere a amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

## **17. DICȚIONAR DE TERMENI**

1.	Autoritatea competentă pentru protecția mediului (ACPM)	Agenția pentru Protecția Mediului Prahova
2.	Autoritatea cu atribuții de control, inspecție și sancționare în domeniul protecției mediului	Comisariatul Județean Prahova al Gărzii Naționale de Mediu
3.	Autoritatea centrală de protecție a mediului	Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor
4.	Operator	Persoană fizică sau juridică, care operează ori deține controlul instalației, așa cum este prevăzut în legislația națională, sau care a fost investită cu putere economică decisivă asupra funcționării tehnice a instalației, respectiv

5.	BAT (cele mai bune tehnici disponibile)	Stadiul de dezvoltare cel mai avansat și eficient înregistrat în dezvoltarea unei activități și a modurilor de exploatare, care demonstrează posibilitatea practică a tehnicilor specifice de a constitui referință pentru stabilirea valorilor limită de emisie în scopul prevenirii poluării, iar în cazul în care acest fapt nu este posibil, pentru a reduce în ansamblu emisiile și impactul asupra mediului, în întregul său
6.	CAT	Comisie Tehnica de Avizare
7.	Oxidabilitate (mgO <sub>2</sub> /l)	Consumul chimic de oxigen
8.	dB(A)	Decibeli (curba de zgomot A).
9.	IPPC	Prevenirea, reducerea și controlul integrat al poluării
10.	Instalație IPPC	Orice instalație tehnică staționară, în care se desfășoară una sau mai multe activități prevăzute în Anexa 1 din Legea 278/2013, precum și orice altă activitate direct legată, sub aspect tehnic, de activitățile desfășurate pe același amplasament, susceptibilă de a avea efecte asupra emisiilor și poluării
11.	RAM	Raport anual de mediu
12.	PRTR	H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE.
13.	SMA	Sistem de management al autorizației
14.	Cod CAEN	Clasificarea activităților din economia națională
15.	Prejudiciu	O schimbare negativă măsurabilă a unei resurse naturale sau o deteriorare măsurabilă a unui serviciu legat de resursele naturale, care poate surveni direct sau indirect
16.	Amenințare iminentă cu un prejudiciu	O probabilitate suficientă de producere a unui prejudiciu asupra mediului în viitorul apropiat



17.	Prejudiciul asupra mediului	<p><i>prejudiciul asupra speciilor și habitatelor naturale protejate</i> - orice prejudiciu care are efecte semnificative negative asupra atingerii sau menținerii unei stări favorabile de conservare a unor astfel de habitate sau specii; caracterul semnificativ al acestor efecte se evaluează în raport cu starea inițială, ținând cont de criteriile prevăzute în anexa nr. 1; prejudiciile aduse speciilor și habitatelor naturale protejate nu includ efectele negative identificate anterior, care rezultă din acțiunile unui operator care a fost autorizat în mod expres de autoritățile competente în concordanță cu prevederile legale în vigoare</p> <p>b) <i>prejudiciul asupra apelor</i> - orice prejudiciu care are efecte adverse semnificative asupra stării ecologice chimice și/sau cantitative și/sau potențialului ecologic al apelor în cauză, astfel cum au fost definite în Legea nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare, cu excepția efectelor negative pentru care se aplica art. 27 din Legea nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare</p> <p>c) <i>prejudiciul asupra solului</i> - orice contaminare a solului, care reprezintă un risc semnificativ pentru sănătatea umană, care este afectată negativ ca rezultat al introducerii directe sau indirecte a unor substanțe, preparate, organisme sau microorganisme în sol sau în subsol.</p>
-----	-----------------------------	--

## **18. ABREVIERI**

1.	A.P.M Prahova	Agenția pentru Protecția Mediului Prahova
2.	A.C.P.M.	Autoritatea competentă pentru protecția mediului
3.	C.J. Prahova al G.N.M.	Comisariatul Județean Prahova al Gărzii Naționale de Mediu
4.	CAT	Comisie Tehnica de Avizare
5.	Oxidabilitate (mgO <sub>2</sub> /l)	Consumul chimic de oxigen
6.	dB(A)	Decibeli (curba de zgomot A).
7.	IPPC	Prevenirea, reducerea și controlul integrat al

		poluării
8.	RAM	Raport anual de mediu
9.	PRTR	Registru European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE.
10.	SMA	Sistem de management al autorizației
11.	Cod CAEN	Clasificarea activităților din economia națională
12.	BREF	Reference Document on Best Available Techniques for Intensive Rearing of Poultry and Pigs (iulie 2003)
13.	IMA	Instalație mare de ardere

*În situația modificării actelor normative menționate în prezenta autorizație integrată de mediu, titularul are obligația să se supună prevederilor noilor acte normative intrate în vigoare, ce modifică, completează sau abrogă actele normative vechi.*

*Nerespectarea prevederilor autorizației de mediu se sancționează conform prevederilor legale în vigoare.*

*Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizații integrate de mediu se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente, potrivit Legii contenciosului administrativ nr. 554/2004, modificată și completată prin Legea nr. 262/2007.*

*Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității.*

*Prezenta autorizație integrată de mediu nu exonerează de răspundere titularul de activitate în cazul producerii unor accidente în timpul desfășurării activității pentru care a fost emisă.*

**Prezenta autorizație integrată de mediu își pastrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală.**

**Viza anuală se solicită în fiecare an cu maxim 90 zile și minim 60 zile înainte de ziua și luna în care a fost emisă autorizația integrată de mediu.**

**În cazul în care beneficiarul nu solicită și nu obține viza anuală, prezenta autorizație integrată de mediu se anulează de drept.**

**Prezenta autorizație integrată de mediu a fost emisă în 3 (trei) exemplare, fiecare exemplar având un număr de 63 pagini ștampilate.**

**DIRECTOR EXECUTIV,**

**Florin DIACONU**



**SEF SERVICIU A.A.A.,  
Gabriela MUNTEANU**

**SEF SERVICIU ML,  
Alexandru SPIRIDON**

**SEF SERVICIU CFM,  
Marian ZAHARIA**

**Intocmit,  
Cristina COMAN**

63

Autorizație Integrată de Mediu nr.43 din 28.08.2020 revizuită în 20.12.2021

Titular de activitate : S.C. ROCKWOOL ROMÂNIA S.R.L

Amplasament: Sat Aricestii Rahtivani, Com. Aricestii Rahtivani, T42, CC224, jud. Prahova

