

RAPORT ANUAL DE MEDIU

2021

S.C. SAINT – GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L

Punct de lucru ISOVER Ploiesti

Aprobat,

Director Fabrica

Thomas Weiser



Intocmit,

Specialist Mediu

Daniela Lamba

Amplasament: municipiul Ploiești, Platforma Industrială Teleajen, str. Mihai Bravu nr.233, județul Prahova;

CUPRINS

1. ACTIVITATEA AUTORIZATA
2. SISTEM DE MANAGEMENT DE MEDIU
3. IM PACTUL ACTIVITATII ASUPRA MEDIULUI
4. DATE DE MONITORIZARE A EMISIILOR PE FACTORI DE MEDIU
5. PLAN OPERATIV DE PREVENIRE SI MANAGEMENT AL SITUATIILOR DE URGENTA
6. SESIZARI SI RECLAMATII DIN PARTEA PUBLICULUI
7. GESTIONAREA DESEURILOR SI AMBALAJELOR
8. INTRARILE DE SUBSTANTE CHIMICE

1. ACTIVITATEA AUTORIZATA

Numele: S.C. SAINT – GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L;

Sediul: Bucuresti, Str. Soseaua Pipera nr. 43, Floreasca Park, Corp A, etaj 3, sector 2

Punct de lucru: ISOVER

Adresa: Municipiul Ploiești, Platforma Industrială Teleajen, str.Mihai Bravu nr.233, județul Prahova;

Tel/fax: 0244/512301, 0244/593002;

Adresa	Activitatea	Tip autorizatie/ Nr. autorizatie	Data eliberarii autorizatiei	Data ex- pirarii autorizatiei
Ploiesti, str. Mihai Bravu, nr. 233	Cod CAEN 2314 – Fabrica de vata de sti- cla	Autorizație AIM 25/2017	10.11.2017, rev 9.12.2019	Viza anuala
	Cod CAEN 2399 – Fabrica de vata bazaltica			
	Intreg amplasamentul	SGA nr. 76	20.05.2020	31.05.2022
		Autorizație E-GES, nr. 85	1.03.2021	2030

Prezentul Raport este intocmit in vederea respectarii obligatiei de raportare prevazuta in Autorizatia Integrita de Mediu nr. 25 din 10.11.2017, revizuita in data de 9.12.2019, eliberata de Agentia pentru Protectie a Mediului Prahova.

MISIUNE/ VIZIUNE

- Acțiunile noastre se bazează pe ÎNCREDERE, RESPECT, ANGAJAMENT, DESCHIDERE.
- VREM sa contribuim la protectia mediului, la o dezvoltare durabila si sa traim in armonie cu natura.

Avem in vedere , in acest scop, urmatoarele linii de actiune:

- Menținerea și ameliorarea eficacității sistemului integrat de management al calității și Mediului
- Identificarea și stabilirea documentată de obiective și ținte de calitate și de mediu
- Detalierea și planificarea la nivelul tuturor funcțiilor implicate a obiectivelor și țăintelor specifice de calitate și mediu
- Îmbunătățirea continuă a performanțelor și a eficienței sistemului de management al calității și mediului
- Comunicarea cerințelor sistemului tuturor funcțiilor implicate, astfel încât acestea să fie clar înțelese și asumate
- Conformarea cu legislația în vigoare și cu reglementările de mediu aplicabile produselor, proceselor, serviciilor și activităților noastre;

Acționarea sistematică în direcția prevenirii poluării prin:

- promovarea tehnologiilor, materialelor si proiectelor care au impact redus asupra mediului ;

- colectarea, sortarea și valorificarea deșeurilor pe categorii
- eliminarea controlată a deșeurilor nevalorificabile
- gestiunea și controlul substanțelor chimice periculoase ;
- încadrarea în limitele legale a concentrațiilor de poluanți din apele reziduale evacuate în rețeaua de canalizare orășenească;
- reducerea prin ventilație a noxelor din atmosfera zonelor de muncă și dispersia în mediul înconjurător prin ventilație și coșuri de dispersie adecvate precum și prin filtrare acolo unde este posibil;
- încadrarea în limitele legale ale nivelului de zgomot în secțiile de fabricație și în mediul înconjurător;
- întreținerea și exploatarea adecvată a utilajelor tehnologice;
- educarea, instruirea, motivarea angajaților pentru a-și desfășura activitatea într-un mod responsabil față de mediu și cultivarea unei mentalități proactive în ceea ce privește protecția mediului
- reducerea consumurilor de materii prime, materiale și resurse naturale și valorificarea adecvată a acestora prin:
- reducerea consumurilor de energie electrică;
- reducerea cantităților de materii prime și materiale prin îmbunătățirea randamentului de utilizare acolo unde se convin programe cu clientul;
- reducerea consumurilor de uleiuri minerale utilizate;

2. SISTEM DE MANAGEMENT DE MEDIU

S.C. SAINT – GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L acorda în mod constant și susținut o grijă deosebită protecției și conservării mediului înconjurător, având în vedere în mod deosebit pentru acesta :

- respectarea legislației în vigoare referitoare la protecția mediului;
- economisirea resurselor naturale;
- identificarea potențialelor riscuri, anticiparea consecințelor și luarea în considerare a acestora;
- modernizarea, re tehnologizarea progresivă a fluxurilor tehnologice pentru creșterea eficienței mijloacelor de depoluare.

S.C. SAINT – GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L are implementat un Sistem de Management de Mediu conform standardului ISO 14001.

Activitățile reglementate prin acest sistem sunt menținute și continuu îmbunătățite fiind supravegheate sistematic prin audit intern (EMAT)dar și de către autoritatea de certificare.

3. IM PACTUL ACTIVITĂȚII ASUPRA MEDIULUI

Managementul, a decis documentarea, implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de mediu, în conformitate cu cerințele standard, pentru a demonstra ca:

-aspectele de mediu, fac obiectul politicii și a obiectivelor generale ale managementului grupului Saint Gobain.

-sunt identificate criteriile și metodele necesare pentru identificarea, eliminarea și/ sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atât asupra personalului fabricii cât și asupra altor părți interesate;

-sunt stabilite autoritatea și responsabilitatea funcțiilor care răspund de implementarea și menținerea cerințelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzătoare de autoritate;

-sunt întreprinse măsuri pentru a asigura respectarea cerințelor legale și alte cerințe de reglementare aplicabile, aferente protecției mediului, pentru toate procesele (fabricație, mentenanța, aprovizionare inspectii/ încercări logistica etc.);

-sunt asigurate resursele necesare desfășurării activităților;

-sunt întreprinse acțiuni de verificare și implementare în vederea îmbunătățirii continue;

-personalul ce desfășoară activități de auditare este independent față de procesul auditat.

Anual, se stabilesc obiective si tinte masurabile de mediu in acord cu strategia, a politicii declarate si a angajamentului luat precum si tinand cont de cerintele legale, in functie de realizariile anului precedent, tinand cont de aspectele reale si de contextul local.

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

Responsabilitatea realizarii obiectivelor de mediu si securitate revine tuturor functiilor relevante din cadrul fabricii si se regasesc in obiectivele individuale ale acestora.

Stadiul realizarii obiectivelor individuale la toate nivelele, sunt analizate anual cu ocazia evaluarii performantei individuale. Pentru atingerea obiectivelor si tintelor, se intocmesc Planuri de Management de Mediu, iar Responsabil Mediu monitorizeaza stadiul realizarii acestora pe parcursul anului, functie de evolutia lor.

In cadrul sistemului de management de mediu un accent deosebit se pune pe instruirea si conscientizarea intregului personal referitor la cunoasterea cerintelor si reglementarilor legale de mediu, cunoasterea cerintelor sistemului de management de mediu conform standardului ISO 14001, politica de mediu a societatii, instructiunile si procedurile precum si cele referitoare la sanatate, securitate si normele PSI.

Raportări:

Raportarile obligatorii sunt transmise la ANPM sau la APM PRAHOVA in conformitate cu raportarile obligatorii din cap.14 al Autorizatiei integrate de mediu. Alte raportari :

- lunar la Administratia Fondului pentru Mediu pentru plata taxelor datorate ce revin societatii in conformitate cu OU 196/2005 actualizata, privind Fondul pentru mediu
- lunar la APM cantitatile de deseuri (inclusiv deseurile de ambalaje valorificate)
- anual la Comisia Nationala pentru Statistica –Situatia deseurilor si situatia investitiilor si cheltuielilor de protectia mediului;
- semestrial cantitatile de uleiuri achizitionate, si uleiuri uzate generate, in conformitate cu HG 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate - semestrial,
- informatii privind activitatea de protectia mediului in intreprindere conform Ord. 175/2005. Contribuția la E-PRTR, poluanții vor fi cei prevăzuți în Ghidul pentru implementarea E-PRTR la nivel European.

4. DATE DE MONITORIZARE A EMISIILOR PE FACTORI DE MEDIU

Descrierea instalațiilor și a fluxurilor existente pe amplasament:

- Instalația pentru fabricarea vatei de sticlă (un cuptor cu o linie) - capacitatea maximă de producție este de 29.200 t/an, respectiv 80 t/zi.

- Instalația pentru fabricarea vatei minerale:

- linia de productie nr.1 (linie de rezerva) - capacitatea de topire este de 31,5 t/zi, din care, prin adaosul de materiale auxiliare, dar si prin pierderile la topire, se atinge o capacitate maximă de producție de 26 t/zi, 8710 t/an (335 zile/an);

- linia de productie nr.2 (linie noua) - capacitatea de topire este de 134,4 t/zi, din care, prin adaosul de materiale auxiliare, dar si prin pierderile la topire, se atinge o capacitate maximă de producție de 108 t/zi, 34560 t/an (320 zile/an).

- Atelier de productie manuala panouri termoizolante tip sandwich – capacitatea maxima de productie este de 200.000 mp/an.

- Grupul electrogen TEL- Fabrica de vata de sticla (800kVA) - utilizat pentru cazuri accidentale pentru intregul amplasament;

- 1 centrala termica (70 kW), 1 centrala termica (83 kW), 1 centrala termica (85 kW), 2 centrale termice (28 kW) și 1 centrală termică (258 kW) - utilizate pentru încălzirea pavilioanelor administrative de pe amplasament. Activitatea autorizata prin AIM nr. 25/10.11.2017, revizuita in 2019:

Din din punct de vedere al gospodării apelor, societatea funcționează în baza autorizației SGA nr. 76/20.05.2020, privind alimentarea cu apă și evacuarea apelor uzate. Alimentarea cu apă se face din 2 foraje proprii, 41 și respectiv 44 m. Evacuarea apelor menajere se face în paraul Dambu după o tratare în stația de epurare tip Oxypan. Apa de proces este recirculată în proporție de 99%. Bransament la rețeaua orășenească (sursa de rezervă), conform contract cu SC Apa Nova Ploiești SRL nr. 1272/2012.

Autorizația nr. 85 din 1.03.2021 privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2021-2030 include activitățile celor 2 linii de producție, „fabricarea sticlei, inclusiv a fibrei de sticlă cu o capacitate de topire mai mare de 20t/zi” și „fabricarea de material izolant din vată minerală folosind sticlă, roca sau zgura cu o capacitate de topire mai mare de 20t/zi”.

Descrierea procesului tehnologic de obținere a păturii din vată minerală de sticlă Principalele faze de producție sunt:

- recepția materiei prime pentru sticlă;
- dozarea și omogenizarea materiei prime pentru sticlă;
- recepția materiei prime pentru liant;
- prepararea liantului;
- obținerea sticlei topite;
- fibrarea sticlei topite și adăugarea liantului;
- formarea păturii din vată minerală de sticlă;
- polimerizarea păturii din vată minerală de sticlă;
- finisarea și ambalarea produsului finit.

Din silozul de alimentare, amestecul de materii prime solide este introdus în cuptorul de topire prin intermediul unui pat vibrant și a unei lopeți care introduce amestecul în straturi subțiri, unde are loc topirea materiilor prime.

Transportul sticlei topite din cuptor în instalația de fibrare se realizează printr-un canal de trecere amplasat sub nivelul masei topite, unde sticlă topită ajunge la o temperatură optimă pentru a putea fi trasă în fibre.

Fibrarea reprezintă procesul prin care sticlă topită este trasă în fibre.

Fibrele de vată minerală de sticlă sunt colectate în interiorul instalației de formare sub formă de pături, a căror lățime este determinată de pereții pivotanți ai instalației, pe transportorul circulant cu bandă. Aranjarea fibrelor se realizează prin sucțiune.

Tratarea păturii din vată minerală de sticlă constă în uscarea și polimerizarea păturii din vată minerală de sticlă prin intermediul unui cuptor care utilizează drept combustibil gazele naturale.

Finisarea are loc pe o linie de producție unde se realizează răcirea păturii de vată de sticlă, tăierea la dimensiunile cerute cu ajutorul unor fierăstraie transversale și longitudinale.

Descrierea procesului tehnologic de obținere a vatei minerale bazaltice

Principalele faze de producție sunt:

- recepția materiilor prime;
- dozarea și omogenizarea materiei prime;
- prepararea liantului;
- obținerea topiturii;
- fibrarea topiturii (fibrilizarea) și adăugarea liantului;
- colectare și depunere fibre;
- polimerizarea fibrelor minerale;
- finisarea și ambalarea produselor finite.

Tehnologia utilizată folosește ca materii prime rocile bazaltice.

Dozarea materiilor prime solide se realizează direct din buncărele în care acestea sunt stocate într-un cilindru dozator acționat hidraulic. Amestecul omogen de materii prime solide este transportat cu ajutorul unui elevator la gura de alimentare a cuptorului de topire.

Materiile prime omogenizate intra in cuptorul SBM. Cuptorul SBM utilizeaza o tehnologie BAT-BREF superioara, tehnologia oxicomustiei.

Tehnologia utilizata in cuptorul SMB prezintă următoarele avantaje:

reducerea emisiilor de NOx (această tehnologie este considerată BAT pentru reducerea emisiilor de NOx);

posibilitatea reciclării integrale a tuturor deșeurilor rezultate din procesele actuale de producere a vatei minerale bazaltice și de sticlă;

reducerea consumului de combustibil, datorită eficienței energetice ridicate a acestei tehnologii;

reducerea volumului gazelor de ardere (deci a energiei termice pierdute prin gazele de ardere evacuate);

scăderea emisiilor de CO2 prin scăderea consumului de combustibil;

pornirea și oprirea cuptorului SBM se poate realiza într-un timp foarte scurt, acest lucru ducând la reducerea consumului de combustibil aferent acestei perioade.

utilizate în cazul proiectului prezent, folosind o tehnologie inovativă, sunt și sunt poziționate la partea inferioară a cuptorului. Fiecare arzător are o alimentare cu gaze naturale și o alimentare cu oxigen care sunt introduse individual prin mai multe duze separate.

Avantajele utilizării arzătoarelor imersate în topitură, sunt:

reducerea suprafeței cuptorului raportat la cantitatea de topitură rezultată pe m2 de cuptor;

o eficiență crescută față de cuptoarele cu arzătoare deasupra topiturii prin reducerea pierderilor de căldură prin pereți (rezultă consum energetic mai scăzut);

o repartiție uniformă a puterii arzătoarelor pe suprafața topiturii de bazalt, datorată faptului că fiecare arzător are mai multe injectoare, face posibilă o transmitere mai eficientă a energiei combustibilului pentru topirea materialului;

reducerea temperaturii gazelor de ardere la cca. 1000°C (rezultă o cantitate mai mică de aer necesară diluției precum și scăderea pierderii de energie termică prin gazele de ardere evacuate în atmosferă).

Tehnologia oxicomustiei nou aplicată în domeniul producerii vatei minerale (conform BAT-BREF 2013, mai sunt câteva astfel de investiții în Europa special proiectate pentru topirea rocilor minerale), implică utilizarea ca mediu de ardere a oxigenului (cu puritate de min. 90%) în locul aerului.

Eliminarea N2 din aerul de ardere (N2 reprezintă cca. 79% din compoziția aerului și O2 cca. 21%) duce la reducerea volumului gazelor de ardere cu 70-85%.

Oxicombustia este considerată, de către documentele BAT-BREF, o tehnologie eficientă de reducere a emisiilor de NOx și matură din punct de vedere tehnic.

Aceasta tehnologie induce creșterea eficienței energetice prin reducerea cantității de aer ce necesită încălzire și prin urmare prin reducerea energiei termice pierdute cu gazele de ardere evacuate în atmosferă.

Topitura este dirijata printr-un jgheab din inox, într-un dispozitiv de egalizare a lavei si apoi pe discuri metalice centrifugale unde are loc fibrilizarea lavei. Din camera de centrifugare fibrele bazaltice sunt aspirate de curentul creat de două ventilatoare și trimise în camera de depunere/colectare fibre. Dirijarea fibrelor minerale spre linia de fabricație se realizează cu ajutorul unei bande transportoare basculante. Fibrele minerale sunt trecute prin cuptorul de polimerizare tip tunel. La ieșirea din cuptorul tunel, panourile sunt răcite in curent de aer. După taiere, panourile sunt transportate cu o banda transportoare spre a fi stivuite si împachetate in folie de polietilena. Pentru rigidizare, pachetul trece printr-un cuptor electric de retractare, unde folia de polietilena se contracta.

MONITORIZAREA FACTORULUI AER

FABRICA DE VATA DE STICLA TEL

Monitorizarea s-a realizat conform cerintei AIM 25/10.11.2017, rev 2019- astfel:
La cos evacuare emisii – procesare sticla, trimestrial conform tabelului de mai jos:

Locul prelevării	Indicatori	VLE (mg/Nmc)	Medie anuala
Cos evacuare procesare sticla	Fenoli	10	0.2
	Formaldehida	5	0.64
	Pulberi	50	1.95
	Amoniac	30	13.42
	Amine	3	0.01
	COV	30	5.75

La cos evacuare emisii - cuptor de topire TEL, trimestrial si on-line, conform tabelului de mai jos:

Locul prelevării	Indicatori	VLE (mg/Nmc)	Medie anuala
Cos evacuare cuptor topire	HCl	10	1.12
	HF	5	0.24
	NO _x	500	339
	SO _x	50	13
	pulberi	20	10

FABRICA DE VATA BAZALTICA

La cos evacuare emisii - cuptor de topire si polimerizare TIREX, trimestrial conform tabelului de mai jos:

Nr. crt.	Locul prelevării	Indicatorul determinat	VLE	Media anuala obtinuta
			mg/Nmc	
1.	Coş comun de evacuare aferent sistemelor de filtrare de la : cuptorul de topire bazalt SBM 2, zona de fomare, zona de polimerizare si zona de racire vata	NO _x (exprimat în NO ₂)	500	16.17
		SO _x (exprimat în SO ₂)	1400	2.68
		NH ₃	60	4.34
		Formaldehida	5	0.30
		Fenol	10	0.2
		COV	30	8.60

		Pulberi totale	44*	1.65
--	--	----------------	-----	------

Monitorizarea imisiilor s-a realizat in anul 2020, trimestrial si on line conform tabelului de mai jos :

Indicatori	VLE (mg/Nmc)	Media anuala
Fenoli trimestrial	0.1	0.08
HCl trimestrial	0.3	0.042
Amoniac(on line)	0.3	0,003
Formaldehida(on line)	0.035	0,008

APA UZATA MENAJERA

Volumul total de apa epurata si evacuata in Dambu pentru anul 2019 a fost de 39 247 mc , iar parametrii monitorizati lunar, conform AIM s-au incadrat in limitele impuse de lege:

Nr. crt.	Indicator determinat	Unitatea de măsură	VMA cf. Normativ NTPA 001/2002 și A.G.A. nr. 179/05.11.2009/ Valoare medie anuala
1.	pH	Unități pH	6,5-8,5/ 7,7
2.	CCO-Cr	mgO ₂ / dm ³	125/<45
3.	CBO ₅	mgO ₂ / dm ³	25/<9
4.	Substanțe extractibile	mg/ dm ³	20/<20
5.	Materii totale în suspensie	mg/ dm ³	60/<10
6.	Detergenți sintetici	mg/ dm ³	0,5/<0,2
7.	Azot total	mg/ dm ³	15/9.8
8.	Fosfor total	mg/dm ³	2/<0,5
9.	Sulfati	mg/ dm ³	600/<45
10.	Cloruri	mg/ dm ³	500/188
11.	Reziduu filtrat la 105°C	mg/ dm ³	2.000/708
12.	Fenoli antrenabili cu vapori de apă	mg/ dm ³	0,3/0,1

Zgomotul s-a monitorizat conform AIM si buletinele de analiza nu depasesc nivelul de zgomot echivalent de 65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot CZ 60 dB, pentru zone industriale.

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

Managementul situațiilor de urgență

In societate exista instructiuni si proceduri referitoare la managementul situatiilor de urgenta. In fiecare fabrica exista planuri pentru diferitele situatii de urgenta identificate si instructiuni de prevenire si interventie in caz de situatii de urgenta. Personalul este instruit corespunzator si anual se fac exercitii de simulare pe situatii de urgenta.

Masuri de prevenire, interventie, limitare si inlaturarea efectelor poluarilor accidentale . Anual atunci cand apar modificari planurile pentru situatii de urgenta sunt actualizate sau revizuite.

In temeiul Legii Apelor nr.107/1996 si in conformitate cu Ord.278/1997 exista, in cadrul fiecarei fabricatii planul pentru prevenirea si combaterea poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluatoare.

Instalațiile nu intră sub incidența HG 804/2007 (SEVESO)

6.SESIZARI SI RECLAMATII DIN PARTEA PUBLICULUI

Nu au existat reclamatii sau plangeri referitoare la zgomotul produs de activitatea celor doua fabricii situate pe platforma Saint- Gobain.

7.GESTIUNEA DESEURILOR SI AMBALAJELOR

In SC Saint Gobain Isover se genereaza deseuri valorificabile (deseuri metalice feroase si neferoase, deseuri de ambalaje de hartie-carton, mase plastice, ambalaje lemn, emulsii uzate, uleiuri uzate, etc) si deseuri nevalorificabile(deseuri industriale si deseuri menajere).

Evacuarea Deseurilor	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata	Cantitatea totala anuala (t/an)
Pentru valorificare (R)	E		129,7
Pentru eliminare (D)	E		3731.8

Sistemul de management de mediu din societate obliga la minimizarea cantitatilor de deseuri rezultate din procesele de productie acolo unde este posibil.

Deseurile rezultate in societate sunt colectate selectiv si valorificate/eliminate prin agenti economici autorizati.

Deseurile periculoase expediate in afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare pot fi transportate numai de catre agenti economici autorizati, cu respectarea prevederilor HG 1061/2008.

Evacuarea Deseurilor in interiorul tarii	Metoda (M, C, E)	Metoda utilizata	Cantitatea totala anuala (t/an)			
Pentru valorificare (R)	E		0			
Pentru eliminare (D)	E		1147.54			

Deseurile sunt transportate doar de la amplasamentul activitatii la amplasamentul de recuperare/eliminare fara a afecta in sens negativ mediul si in conformitate cu reglementarile legale in vigoare. Deseurile sunt ambalate si etichetate in conformitate legislatia si cu oricare norme in vigoare privind inscriptionarile obligatorii. Pe parcursul colectarii, recuperarii sau eliminarii, toate deseurile sunt depozitate temporar in zone si locuri special amenajate, protejate corespunzator impotriva dispersiei in

mediu. Deseurile sunt clar etichetate si separate corespunzator. Gestionarea tuturor categoriilor de deseuri se realizeaza cu respectarea stricta a prevederilor legale. Deseurile sunt colectate si depozitate temporar pe tipuri si categorii, fara a se amesteca. Acestea se depoziteaza separat, deseurile inerte si nepericuloase de cele periculoase .

Gestiunea ambalajelor si a deseurilor de ambalaje se realizeaza potrivit prevederilor legale in vigoare. SC Saint Gobain si-a indeplinit obiectivul de valorificare a deseurilor de ambalaje puse pe piata prevazute in L 249/2015 prin societatea Clean Recycle S.A.

8. INTRARI DE SUBSTANTE CHIMICE

Substantele chimice sunt achizitionate cu respectarea legislatiei in vigoare si numai impreuna cu fisa tehnica de securitate care permit luarea tuturor masurilor pentru protectia mediului, sanatate si securitate in munca. Depozitarea diferitelor substante si preparate chimice se face tinand cont de compatibilitatile dintre substante.

Gestiunea acestor substante se realizeaza de persoane instruite care cunosc masurile ce trebuie luate in caz de situatii de urgenta.

Monitorizarea activității

Activitatea societatii se realizeaza prin monitorizarea proceselor sale. Exista proceduri si instructiuni operationale in care sunt monitorizati parametri de proces si parametri de mediu: cantitatile de deseuri valorificate sau eliminate, emisiile in atmosfera, emisiile in apa din reseaua de canalizare, emisiile din statiile de tratare a apelor uzate, potentialele emisii in apa freatica, cantitatile de ambalaje puse pe piata si a deseurilor de ambalaje, cantitatile de substante periculoase aprovizionate si utilizate, consumurile de energie si utilitati, etc.

Investiții și cheltuieli de mediu realizate in anul 2021:

Investitiile si cheltuielile de mediu aferente anului 2021 au fost in jur de
1 243 000 euro, fara TVA

In cadrul societatii, activitatea de protectie a mediului a fost realizata de catre personalul Departamentului EHS, care este in directa subordonare a Directurului de Fabrica .

