

SOCIETATEA FABRI S.R.L.

Brad, str. Abatorului, nr.8, jud. Hunedoara

Cod fiscal: RO 13464525

Nr. Ord. Reg. Com.: J20/594/2000

Nr. 1015/ 14.03.2023

**Catre: AGENTIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI
HUNEDOARA**

Prin prezenta va inaintam pentru consultare raportul anual de mediu pentru anul 2022 a S.C. FABRI S.R.L. cu sediul in Mun. BRAD, str. Abatorului, nr.8, jud. Hunedoara, Cod fiscal: RO 13464525.

Cu deosebit respect,

Administrator

OLIVATO FABRITIO



SC FABRI SRL
BRAD, Str. Abatorului, Nr.8, Jud. Hunedoara
CUI:RO 13464526
J20/594/2000
Nr. 1016/14.03.2023

RAPORT ANUAL DE MEDIU 2022

SC Fabri SRL, cu sediul in loc. Brad, Str. Abatorului, Nr. 8, Jud. Hunedoara, posesor al autorizatiei integrate de mediu nr. 1 din 01.03.2021, pentru intrarea în vigoare a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale a intrat în funcțiune sistemul de implementare a controlului integrat al activităților listate în Anexa 1 a legii, activități în care se încadrează și S.C. FABRI S.R.L.:

- 4.1.h Producerea compușilor chimici organici, materiale plastice (polimeri, fibre sintetice, fibre pe bază de celuloză)
- Instalația de turnare prin injecție se încadrează în Partea a 2-a a Anexei nr. 7 din Legea nr. 278/2013, la punctul 5a Alte tipuri de curățare a suprafețelor, cu pragul de consum al solvenților 2-10 tone/an, fiind impuse următoarele valori-limită: - valoare-limită de emisie în gazele reziduale: 75 mg C/Nmc - valoare-limită pentru emisiile fugitive: 20% din cantitatea de solvent utilizată
- Îmbrăcarea pieselor turnate în piele se încadrează la punctul 16a Acoperirea cu adeziv din Partea a 2-a a Anexei nr. 7 din Legea nr. 278/2013, cu pragul de consum al solvenților 5-15 tone/an, fiind impuse următoarele valori-limită: - valoare-limită de emisie în gazele reziduale: 50 mg C/Nmc - valoare-limită pentru emisiile fugitive: 25% din cantitatea de solvent utilizată.

Activitatea S.C. FABRI S.R.L., PUNCT DE LUCRU: BRAD, STR. AVRAM IANCU, NR. 51., se desfășoară într-o hală cu suprafață totală de 2000m² în intravilanul municipiului Brad, strada Avram Iancu, nr. 51. Suprafața totală înscrisă în CF 1801/1, nr. top: 5451. este de 14.050mp. Regimul de înălțime este parter.

Ca amplasare generală, obiectivul are următoarele vecinătăți:

▪ **Nord**

- Drum de acces,
- Zona industrială: Hala de producție - S.C. FABRI S.R.L., str. Abatorului nr 8

▪ **Est**

- Str. Abatorului,
- R. Crișul Alb,

- Terenuri agricole;

▪ **Sud**

- Calea Ferata,

- Zona industrială: SC Adige Manufacturing SRL,

▪ **Vest**

- Calea Ferata,

- Zona cu locuințe

- Strada Avram Iancu

Coordonatele **Stereo 70** ale amplasamentului sunt:

▪ X = 328569.197

▪ Y = 517977.667

Coordonatele **WGS** ale amplasamentului sunt:

▪ Long: 22°46'45.41"E

▪ Lat: 46° 8'23.13"N

Prezentare generală S.C. FABRI S.R.L.

FABRI SRL a fost înființată în 2002 de doi asociați italieni Olivato Fabrizio și Giuliano Castagna. În anul 2002 - a fost construit sediul central. Proiectele organizației au evoluat de la proiecte simple către proiecte hibride, atât în domeniul auto cât și în alte domenii.

Profil de activitate : Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și motoare de autovehicule conform COD CAEN 2932, Fabricarea de biciclete și vehicule pentru invalizi conform cod CAEN 3092, Alte activități de tipărire , COD CAEN 1812

Nr. crt	Cod. CAEN rev.2	Denumire activitate CAEN
1	2932	Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule
2	3092	Fabricarea de biciclete și vehicule pentru invalizi

În aceste spații societatea are amplasată o instalație de fabricare a pieselor /componentelor din spume poliuretanică rigidă prin polimerizare în matrițe și instalații pentru fabricarea articolelor tehnice din cauciuc, prin operații de vâlțuire, extrudare și vulcanizare.

Fabricarea spumelor poliuretanică rigidă presupune o reacție de polimerizare (policondensare), în consecință pentru această instalație există o autorizație integrată de mediu, activitatea fiind inclusă în Legea 278/2013 privind emisiile industriale, în anexa la pct. 4.1.h "Producerea compușilor organici - materiale plastice (polimeri, fibre sintetice și fibre pe bază de celuloză)".

Amplasamentul este structurat astfel:

- spațiu de producție accesorii din poliuretan - 566 mp – secție pentru îmbrăcat în piele volane, componente auto, -500 mp
- secție serigrafie –unde este o mașina pentru inscripționat prevăzută cu 12 posturi
- sala de mese- 20mp
- vestiare și grupuri sanitare- 20 mp
- magazie produse finite 484 mp
- magazie materiale - 250 mp
- magazie pentru soluții și ambalaje contaminate amplasata în afara halei de producție, cu doua compartimente de 300 mp, prevăzute cu aerisire naturala
- camera compresoare
- centrala termica- amplasata într-o încăpere de 18 mp.
- zona depozitare deșeuri, ambalaje hârtie și carton, zona depozitare deșeuri periculoase.

Utilaje:

- mașini de injecție - 3 buc fixe, 1 buc instalație mobilă
- mese pentru debavurat produsul finit – 20 buc
- un stivuator
- un prescontainer - pentru depozitarea deșeurilor de deșeu de poliuretan.
- un prescontainer pentru deseuri materiale compozite

In unitate se utilizează substanțe chimice periculoase dar, prin cantitățile prezente, titularul nu intră sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, cu modificările și completările ulterioare. Pe langa aceste substante periculoase in tabelul de mai jos gasiti materiile prime folosite la realizarea produsului finit.

Tip	Denumire	Cantitate	UM	Natura Chimica/ Compozitie	Destinatie/ Utilizare	Mod de depozitare
1	BIO ISOCIANATO SPECFLEX NE122	16,442	tone / an	Izocianat: -Difenilmetan izocianat, izomeri omologi -Diizocianat de 4.4'-metilendifenil (MDI)	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	IBC / Butoaie metalice
2	BIO POLIOLLO SPECFLEX NR 1001	41,400	tone / an	Poliol: -Poliol polieter > 75,0 % -Poliol polieter 1,0 - < 5,0 % -Etilen glicol 5,0 - < 15,0 %	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	IBC / Butoaie metalice

3	GEL BIO POLIOL ELASTOCOAT C 6605/101	5.41	tone / an	Poliol: -Poliol polieter > 75,0 % -Poliol polieter 1,0 - < 5,0 % -Etilen glicol 5,0 - < 15,0 %	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	IBC / Butoaie metalice
4	GEL BIO IZOCIANATO ELASTAN 6568/107	3.020	tone / an	Izocianat: -Difenilmetan izocianat, izomeri omologi -Diizocianat de 4.4'-metilendifenil (MDI)	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	IBC / Butoaie metalice
5	Acetona pura	0.25	tone / an	Acetonă Pură	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice
6	DISTACANTE INT 256 B P09274	3.48	tone / an	Nafta (petrol), hidrodesulfurat usor, dearomatizat 95%-100% Hidrocarburi, C9-C10, N- alcalini, Izoalcani, Ciclici, <2% aromatici 1%- 5% Toluen 0.00%- 0.3% Xilen 0.00-0.3% Etilbenzen 0.00%-0.3%	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice
	DIMETILFOMA MMIDE LT 25	0.003	tone / an	N,N-dimetilformamidă	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice

	3M Scotch-Weld(tm) DP-190 (COLLA)	0.017	tone / an	2,2-bis-[4-(2,3-epoxipropoxi)fenil]-propan; 3,3'-oxibis (etilenoxi) bis (propilamină); Acizi grași, C18-nesaturați, dimeri, polimeri cu 3,3'-oxibis (etilenoxi) bis (propilamină)	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice
	INDURENTE 4255/L	0.003	tone / an	Acetat n-butil >=50%-<55% Poli(hexametilendiizocianat)>=30%-<40% Acetat de 1- metil-2 Metoxietil; 2- metoxi – 1- metilacetat>=5%-<7% hexameten diizocianat >=0.1%-<0.25%	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice
	SOLVENTE LQ 90 902	0.055	tone / an	Hidrocarburi, C9, aromatici30%-40% Acetat de etil 30%-40% 2Hidroxil-4-metil-pentan-2-unu 2Etoxi-1-metiletil acetat; 2PG1EEA	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice
	DILUENTE 90.918 LENTO	0.011	tone / an	2- butoxietil acetat; acetat de butilglicol 90%-100%	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de bicicleta	Butoaie metalice
7	Filtre textile	0,7	tone / an		Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	Cutii carton
8	Imbotituri	1638	buc. / an		Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	Folie din material plastic, cutii de carton

9	Insert metalic pentru volane	16050	buc. / an		Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicletă	Folie din material plastic, cutii de carton
	Tesut	34731	Mq/an		Procesul de îmbrăcare în piele	Suport lemn
10	Insert din material plastic pentru scaun de bicicleta	481056	buc. / an		Procesul de injecție a scaunelor pentru bicicletă	Folie din material plastic, cutii de carton
11	ETICHETE/EMBL EME	29875	buc. / an		Proces de etichetare	Folie din material plastic, cutii de carton
12	Parti,acc.auto	150625.6	buc. / an		Proces de asamblare	Folie din material plastic, cutii de carton
13	Piele pentru volan	106560	mp/an		Procesul de îmbrăcare în piele	Folie din material plastic, cutii de carton
14	Ață pentru volane	360082.5	m/an		Procesul de îmbrăcare în piele	Folie din material plastic, cutii de carton
15	Solvent ST141	3,795	tone / an	Hidrocarburi, C6, C7, Izoalcani, Ciclici <5%N-Hexan-CE n.926-605-8 >=5% - <9%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
	ATTIVATORE K/E	0.266	tone / an	Acetat de etil >=80%- <90% Difenilmetandiizocianat, izomeri si omologi >=14%- <19% Diizocianat de 4,4`-metilen-difenil >=1%-<3%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
	E.S. 9901/HT	8.64	tone / an	Hidrocarburi, C6, C7, Izoalcani, Ciclici <5%N-Hexan-CE n.926-605-8 >=30%-<50% Acetat de etil >=10%-<20% Heptan (amestec de izomeri) >=10%-<20% 2-Propanona >=10%-<20% Clorofoniu >=1- <5% Xilen >=0%-<0,5% Zinc Oxid >0%-<0,25% Etilbenzen>0%-<0,1%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice

16	Adeziv Pivigum 1033	0.245	tone / an	Acetona >=70% - <85% Acetat de etil >=7% - <10% Toluen >=0,1% - <0,25%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
17	Solvent Desmodur RFE	0,135	tone / an	Acetat de etil circa 71% Acid-tris tionofosforic (p-izocianatofenil ester) circa 28% Clorobenzen <1%b	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
18	Adeziv Policloroprenic ESR/800	5.824	tone / an	Acetat de etil >=24% - <29%Heptan (amestec de izomeri) >=25% - <30% Hidorcarburi, C6, C7, Izoalcani, Ciclici <5%N-Hexan-CE n.926-605-8 >=10% - <15% 2-Propanona >=10% - <15%Colofoniu >=0,7% - <1%2,2'[(1-metiletiliden) bis (4,1-fenilenoximetilen)] bis-Oxiran >=0,2% - <0,3%Metil benzene >=0% - <0,1%Dodecan-1 tiol >=0% - <0,1%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
19	Adeziv Primer N	0.539	tone / an	- ethyl acetate - butanone; ethyl methyl ketone - Polimetilene Polifenilene Poliisocianato - tetrahydrofuran	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
20	Cerneală Vernice PKT914	280	kg/ an	Acetona >=15% - <20% Acetat de etil >=25% - 30% Acetat de butil >=10% - <12,5% = >=15% - butanone; <20% metiletilchetone >= 7% - < 10% acetat dE n-butyl	Activitatea de Serigrafie	Bidoane metalice
21	Cerneală Vernice IMC/UV PU NERO MAT	100				
26	Alte cerneluri	50				
27	ALCOOL - TEHNISOL	1.134	L/AN	Alcool etilic 95%-98% Etandiol 0.5%-4% Metiletilcsetona <1% Benzoat de denatonium <0.001% Tenzid	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
28	DILUANT 506	0.7821	L/AN	Toluen >80% Acetat de butil <20%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
29	LOXEAL CA Remover CR1	20	L/AN	nitromethane	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
30	ES X2/50/SR	2592	kg/an	2Propanona >=65% - <70% Acetat de etil >=15% - <18%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
31	ES X/165	544	kg/an	2-PROPANONĂ>=50%->100%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
32	PRIMER M/51	1500	kg/an	Xilen Amestec reactive Etilbenzen, m-Xilen si p-Xilen<70%, Metil Benzen,<37.5	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice

				P-tert-butilfenil1-(2,3-epossi) etere propil <0.4		
33	PRIMER RTS	528	kg/an	Acetat de etil >=80%-<90% 1-3 Dihidroxibenzen >=5%=< 10%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
35	SOLUTIE CURATAT SE 5098	976	kg/an	Nafta solvent, naftenica lejera hidrotratata 80%-90% Acetat de etil 7%-10%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice
36	Loctita 401	7.5	kg/an	Etilcianoacrilat 50%- 100% Hidrochinona 0.01%-<0.1%	Procesul de îmbrăcare în piele	Bidoane metalice

Principalele Activități:

Producerea din poliuretan a componentelor pentru autovehicule și biciclete. Activitatea constă în fabricarea prin procedeul de injecție (poliuretan) a scaunelor pentru biciclete și a componentelor pentru autovehicule (volane). La baza procesului sta o reacție chimică (polimerizare prin poliaditie) între două componente lichide (un izocianat și un polioliol), care sunt menținute în rezervoare de alimentare separate, cu temperatura controlată, echipate cu agitatoare. Programul de funcționare al instalației: este de 16 ore/zi, 5 zile/săptămână, 310 zile/an. (variabil în funcție de comenzi).

Nr. persoane ce deservește instalația: - 13 persoane

Inițial, existau 4 linii instalații de turnare prin injecție în matriță, ulterior au rămas doar 3 linii instalații de turnare în matriță pentru care s-a depus anunțul către GNM și APM Hunedoara și s-au luat măsuri de revizuire a Autorizației integrate de mediu nr.1/ 01.03.2021, pentru care s-a încheiat un contract de prestări servicii cu S.C. AQUACON PROIECT S.R.L. și s-a depus solicitarea de revizuire a autorizației integrate de mediu cu nr de înregistrare 2281/9 Martie 2022 .

Există 3 linii instalații de turnare prin injecție în matriță. Procesul de producție poate varia în materie de comenzile de componente, subcomponente turnate în instalație. Astfel pe amplasament sunt:

o 3 linii fixe fiind pentru turnare componente (scaune de bicicletă)

o 1 linie mobilă pentru turnare componente (scaune de bicicletă)

Pentru instalația fixă de turnare componente sunt 3 linii cu câte 22 posturi, prevăzute cu instalații de exhaustare a vaporilor, echipate cu hote de aspirație, în care are loc fabricarea de poliuretani a componentelor prin injecție (Ex.: componente fabricate: scaune bicicletă; momentan doar scaune de bicicletă sunt fabricate).

Aceasta se realizează prin injectarea de polioliol (- BIO POLIOLLO SPECFLEX NR 1001, - și izocianat (- BIO ISOCIANATO SPECFLEX NE122) în matrițele mașinii de injecție. Inițial mașina se curăță cu jet de aer, se îndepărtează resturile, se pulverizează DISTACANTE INT 256 B P09274 și se poziționează inserția în

interiorul matriței și se închide matriță. Urmează injecția poliolului și izocianatului și se așteaptă realizarea reacției (3 minute). Se deschide matriță și se extrage obiectul turnat. Se efectuează un control sumar pentru a verifica integritate a piesei. Piese se depozitează pe cartul de lângă matriță.

Rebuturile se depozitează în containere separate.

Pentru instalația mobilă de turnare componente scaune de bicicletă este o linie cu un aparat mobil prin intermediul căruia se toarna manual componentele în matriță. Aerul comprimat necesar pentru curățarea mașinilor de injecție se obține cu ajutorul a două compresoare. Toate materialele necesare procesului tehnologic sunt aduse din Italia.

Izocianații cei mai utilizați sunt:

- toluilen 2,4-diizocianat (TDI) sub forma de amestecuri:
- difenilmetan 4,4'-diizocianat (MDI):

MDI este utilizat pentru spume rigide (de exemplu, pentru a asigura izolarea termică a clădirilor și izolații din echipamente de refrigerare), iar TDI pentru spume flexibile (de exemplu, pentru tapițerie și saltele).

Materiile prime se încarcă în utilajele de alimentare pentru mașinile prin sisteme de pompe cu acționare automată, cu racorduri etanșe.

Materii prime Activitate turnare:

Poliol:

- BIO POLIOLO SPECFLEX NR 1001 - Consum: 41.400 tone / an.

Izocianat:

- BIO ISOCIANATO SPECFLEX NE122 - Consum: 16.442 tone / an.

2. Secția îmbrăcat componente auto în piele

Nr. persoane ce deserve secția: 56

Programul de funcționare al instalației: este de 16 ore/zi, 5 zile/săptămână, 310 zile/an. (variabil în funcție de comenzi)

Secția îmbrăcat componente auto în piele este împărțită astfel:

- a. zona piele – în care are loc depozitarea pe suporturi a pielii necesare procesului tehnologic
- b. zona tăiat piele/stanțat piele - unde se întinde pielea pe presa, se verifică aspectul estetic se poziționează mașina prin intermediul manetei și se setează adâncimea de tăiere.
- c. zona de cusut piele - unde există mașini de cusut, numărul mașinilor variabil în funcție de comenzi.
- d. zona scarnirat - unde are loc realizarea unei inclinații pe marginea pielii. Se realizează cu mașini pentru scarnirat, numărul mașinilor variabil în funcție de comenzi.

e. zona de preparare adeziv. Se amesteca adeziv R/800 cu 5% Activator Desmodur timp de 3 minute cu ajutorul unui utilaj de dozare. Adezivul trebuie sa fie folosit în max. 2 ore după amestecare. Adezivul preparat nefolosit în aceasta perioada devine deșeu.

Camera de preparare adeziv prevăzută cu instalație de captare și exhaustare a vaporilor de solvenți echipată cu 1 ventilator cu debitul de 12000 mc/h care refulează printr-un cu coș diametrul de 0,40 m.

Urmează operația de coasere manuala în funcție de model, având grijă ca produsul sa fie fără încrețituri sau denivelări.

În cazul defectelor se desface pielea și se recuperează suportul.

Zona de cartegiu adică polizat-curățat componente, cu ajutorul unui polizor și a unei freze și spălarea cu diluant poliuretanic - adică pregătirea lor pentru îmbrăcarea în piele. Zona este prevăzută cu hote și tubulatură aferentă instalației de exhaustare.

Produsele rezultate sunt:

scaune – 61.400 buc/luna

componente auto – 11.323 buc/luna.

3. Activitatea de serigrafie (inscripționare șei bicicleta)

Programul de funcționare al instalației: este de 16 ore/zi, 5 zile/săptămână, 310 zile/an.

Nr. persoane ce deserveșec secția: 2

Unele tipuri de șei de bicicleta la cererea clientului sunt inscripționate cu ajutorul mașinii de serigrafie cu 12 posturi, unde se folosesc diverse tipuri de vopșele și cerneluri.

Produsele rezultate anual sunt foarte variate, în funcție de comenzi. Ele pot fi volane, cotiere, ș.a.

Capacitate: șei bicicleta inscripționate = 50.000 buc/luna.

Activități anexe:

- activități administrative și de întreținere a instalațiilor;
- producerea energiei termice în centrale termice;

Asigurarea energiei termice este asigurată de centrala termică astfel:

- Centrala termica pe gaz
- producere agent termic și apă caldă spatii administrative

Centrale termice din dotare:

Tip	Destinație	Putere termica	Cos de dispersie gaze de ardere	Coordonate cos
-----	------------	----------------	---------------------------------	----------------

		nominala(kW)		
Centrala	producere agent termic și apă caldă spatii administrative	300	H= 6m D=0.4 m	46 08 21.81 N 22 46 49,69 E

Alimentarea cu GPL se realizează din cele 2 rezervoare GPL (2x5 mc).

Consum: 10 mc

Alimentarea cu energie electrică se realizează prin bransamentul individual la rețeaua de distribuție publică locală, pe baza contractului nr. nr.120/10.10.2006 încheiat cu ENEL ENERGIE; Consum: 78 MWh/lună.

- gospodărirea apelor: alimentarea cu apă, colectarea apelor uzate menajere.

Alimentarea cu apă utilizată în scop igienico-sanitar se realizează prin intermediul bransamentului existent din rețeaua de apă potabilă a municipiului Brad pe baza contractului nr. SB232/2006, încheiat cu .C. Apa Prod S.A. Deva; Consum: 200 mc/lună.

Evacuarea apelor uzate menajere se realizează prin intermediul unei rețele de canalizare pentru apele uzate menajere în sistemul de canalizare public al municipiului Brad (Contract nr. SB232/2006 încheiat cu S.C. Apa Prod S.A. Deva).

Din procesul tehnologic nu rezulta ape uzate, ci numai apa menajera care este evacuata în rețeaua de canalizare orașeneasca.

Gestiunea substanțelor și preparatelor periculoase.

- Substanțele folosite în activitate se păstrează în ambalaje de la producător, în magazie speciala, amenajata , betonata, prevăzută cu aerisire naturala. Cantitatea stocata la un moment dat este mica deoarece aceste substanțe se aduc pe măsura ce se folosesc, având intrări de 5-6 ori pe luna. în instalația/pe amplasamentul operată de FABRI S.R.L. se folosesc mai multe tipuri de preparate comerciale, a căror componente periculoase diferă, în funcție de furnizor și tehnologia de lucru. Produsele finite sunt piese/componente din spume poliuretanic, cu sau fără cadre din alte materiale încapsulate, destinate industriei auto sau pentru scaune de bicicletă.

Situația în instalație Pentru prevenirea și controlul emisiilor fugitive, evaluare și măsurare, s-au efectuat analize. Rapoartele de încercare le gasiti mai jos .

Incidente provocate de poluare nu exista si nu au existat.

În perioada funcționării nu au avut loc incidente care să aibă ca urmare poluări ale factorilor de mediu

S.C. FABRI S.R.L., dispune de un PLAN DE MASURI PENTRU SITUATII DE URGENTA (plan de prevenire și combatere a poluării accidentale, de intervenție în caz de situații de urgență și de înlăturare a efectelor acestora), care este elaborat în conformitate cu cerințele prevederilor legislative în vigoare și este prezentat în anexa.

S.C. FABRI S.R.L. deține un program de monitorizare impus de autorizația de mediu nr. Nr. 1 din 01.03.2021, emisă de APM Hunedoara.

Monitorizarea mediului conform autorizației de mediu nr. 1 din 01.03.2021, emisă de APM Hunedoara: Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, emisii de poluanți, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor:

- aer:

- COV anual pentru coșuri de dispersie gaze reziduale hală de injecție:

Rezultate raport încercare cos 1 Nr. 2203596/1/24.02.2022

Tip probă: emisii captate din procesul tehnologic

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Specificațiile tubulaturii
03949	Coș dispersie gaze reziduale hala de injecție hala 1	17.02.2022 11:41 - 11:51	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 994,1 hPa	secțiune circulară cu diametrul de 0,8 m

**Carbon Organic Total (TOC)
Emisii**

(1) IL-12-01, SR EN 12619:2013 , SR EN 15259:2008

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate	Limita conform AIM Nr. 1 din 01.03.2021
03949	Carbon organic total ⁽¹⁾	ppm	37,2	-
	Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	59,8	75,0

- COV anual pentru coșuri de dispersie gaze reziduale hală de injecție, Rezultate raport încercare cos 2 Nr. 2203597/1/24.02.2022):

Tip probă: emisii captate din procesul tehnologic

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Specificațiile tubulaturii
03950	Coș dispersie gaze reziduale hala de injecție hala 2	17.02.2022 12:06 - 12:16	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 994,1 hPa	secțiune circulară cu diametrul de 0,8 m

Carbon Organic Total (TOC)
Emisii

(1) IL-12-01, SR EN 12619:2013 , SR EN 15259:2008

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate	Limita conform AIM Nr. 1 din 01.03.2021
03950	Carbon organic total ⁽¹⁾	ppm	31,7	-
	Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	51,0	75,0

- COV anual coș 3 de dispersie gaze reziduale hală lipire piele

Rezultate raport încercare Nr. 2203598/1/24.02.2022:

Tip probă: emisii captate din procesul tehnologic

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Specificațiile tubulaturii
03951	Coș dispersie aer viciat de la standul de preparare a adezivilor	17.02.2022 12:29 - 12:39	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 994,1 hPa	secțiune circulară cu diametrul de 0,35 m

Carbon Organic Total (TOC)
Emisii

(1) IL-12-01, SR EN 12619:2013 , SR EN 15259:2008

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate
03951	Carbon organic total ⁽¹⁾	ppm	40,2
	Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	64,6

- COV anual pentru coșuri de dispersie gaze reziduale hală de injecție,

Rezultate raport încercare cos 4 Nr. 2203597/1/24.02.2022):

Tip probă: emisii captate din procesul tehnologic

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Specificațiile tubulaturii
03952	Coș dispersie serigrafie	17.02.2022 12:50 - 13:00	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 994,1 hPa	secțiune circulară cu diametrul de 0,4 m

**Carbon Organic Total (TOC)
Emisii**

(1) IL-12-01, SR EN 12619:2013, SR EN 15259:2008

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate	Limita conform AIM Nr. 1 din 01.03.2021
03952	Carbon organic total ⁽¹⁾	ppm	34,0	-
	Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	54,7	75,0

- emisii la indicatorii: pulberi, CO, SOX, NOX la solicitarea APM Hunedoara pentru coșul de dispersie gaze de ardere de la centrala termică

Tip probă: emisii captate din procesul tehnologic, oxigen de referință 3 %

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Specificațiile tubulaturii
31070	Coș dispersie gaze de ardere de la centrala termică	06.12.2021 14:33 - 15:03	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 5,3 °C, presiunea atmosferică 984,3 hPa, umiditate 88,7 %	secțiune circulară cu diametrul de 0,40 m

**Gaze de ardere
Emisii**

(1) IL-14-02, SR EN 15259:2008, SR ISO 10396:2008

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate				Limita conform AIM nr. 1 din data de 01.03.2021
			1	2	3	Media	
31070	Temperatura ⁽¹⁾	°C	66,3	72,8	87,9	75,7	-
	Oxigen ⁽¹⁾	%	12,2	12,1	13,1	12,5	-
	Dioxid de carbon ⁽¹⁾	%	10,5	10,6	9,44	10,2	-
	Monoxid de carbon ⁽¹⁾	mg/Nm ³	5,00	5,00	5,00	5,00	100
	Oxizi de azot ⁽¹⁾	mg/Nm ³	83,0	100	117	100	350
	Dioxid de sulf ⁽¹⁾	mg/Nm ³	<2,86	<2,86	<2,86	-	35,0

- ape uzate menajere, la solicitarea APM Hunedoara; Nu s-au efectuat, pana la data prezentei inspecții nu a fost nici o solicitare din partea APM Hunedoara;

- zgomot - la solicitarea APM Hunedoara, S-au efectuat rapoarte de incercare pentru zgomot astfel:

Rezultat raport la limita de proprietate: 2200482/1/13.01.2022;

2200483/1/13.01.2022

Amplasament microfon: evaluarea nivelului de zgomot intr-un anumit amplasament, microfonul fiind poziționat în acel amplasament, la înălțimea de 1,3 m

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Descrierea surselor de zgomot
31076	La limita incintei societății, coordonate GPS: lat. N - 46.138440 °, long E - 22.780637 °	06.12.2021 14:27 - 14:57	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 5,3 °C, presiunea atmosferică 984,3 hPa, umiditate 88,7 %, viteza vântului 0,2 m/s, direcția vântului SE	zgomot specific activității societății

Zgomot
Zgomot

(1) IL-13-01, SR ISO 1996-1:2016, SR ISO 1996-2:2018, STAS 6161/3-82

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate	Limita conform AIM nr. 1 din data de 01.03.2021
31076	Nivel de presiune acustică continuu echivalent ⁽¹⁾	dB(A)	46,6	65,0
	Nivel maxim de presiune acustică ⁽¹⁾	dB(A)	62,8	-

Amplasament microfon: evaluarea nivelului de zgomot într-un anumit amplasament, microfonul fiind poziționat în acel amplasament, la înălțimea de 1,3 m

Cod probă	Punct de recoltare	Data și ora prelevării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Descrierea surselor de zgomot
31077	La limita incintei societății, coordonate GPS: lat. N - 46.138440 °, long E - 22.780637 °	07.12.2021 00:23 - 00:53	monitorizare conform autorizației de mediu	plafon acoperit, temperatura 3,7 °C, presiunea atmosferică 976,4 hPa, umiditate 91,2 %, viteza vântului 0,2 m/s, direcția vântului V	zgomot specific activității societății

Zgomot
Zgomot

(1) IL-13-01, SR ISO 1996-1:2016, SR ISO 1996-2:2018, STAS 6161/3-82

Cod probă	Determinare	U.M.	Rezultate
31077	Nivel de presiune acustică continuu echivalent ⁽¹⁾	dB(A)	39,6
	Nivel maxim de presiune acustică ⁽¹⁾	dB(A)	48,9

-Monitorizarea gestiunii deșeurilor: se realizează în conformitate cu prevederile H G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase:

Nr crt	Tip de deseuri	Cod deseuri	Stoc la 31.12.2021	Cantitate deseuri(kg.)						Ramasa in stoc 31.12.2022
				Generata	Valorificata	Operatia de valorificare conform anexei 3 din Legea 211/2011	Eliminata final	Operatia de eliminare	Agentul economic care realizeaza operatia de valorificare/eliminare	
1	Deseu ambalaje de hartie si carton	15 01 01	570	12940	13510	R12	0	-	SC Rechoralex SRL	0
2	Deseu ambalaje plastic	15 01 02	0	280	280	R12	0	-	SC Rechoralex SRL	0
3	Deseu ambalaj lemn	15 01 03	0	3480	3580	-	0	-	SC Rechoralex SRL	0
4	Deseu metalic	16 01 17	0	0	0	-	0	-	SC Rechoralex SRL	0
5	Deseu DEEE	20 01 36	0	0	0	R11	0	-	SC Rechoralex SRL	0
6	Deseu piele	04 01 08	740	1236	0	-	1974	D15	SC Rechoralex SRL	0
7	Deseuri de materiale compozite (textile impregnate, elastomeri, plastomeri)	04 02 09	4700	14846	0	-	19546	D15	SC Rechoralex SRL	
8	Deseu menajere	20 03 01	0	577500	0	-	577500	pD15	S.C. BRAICATA S.R.L.	0
9	Deseuri de materiale plastice	07 02 13	3950	21056	0	-	15006	D15	SC Rechoralex SRL	0
10	Deseu ambalaje care contin reziduuri	15 01 10*	538	10484	0	-	11022	D15	SC Rechoralex SRL	0
11	absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	15 02 02*	0	4243	0	-	4243	D15	SC Rechoralex SRL	0
12	Deșeuri de tonere de imprimare, altele decât cele specificate la 08 03 17*	08 03 18	71	0	0	-	71	D5	SC Rechoralex SRL	0
13	Deseu corpuri si tuburi de iluminat	20 01 21*	163	0	163	R12	0	-	SC Rechoralex SRL(Recolamop)	
14	Deșeuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau	8 04 09*	110	6275	0	-	6385	D15	SC Rechoralex SRL	

	alte substanțe periculoase												
15	Deseuri de materiale de construcție cu conținut de azbest	17 06 05*	0	316	0	-	316	D15	SC Rechoralex SRL			0	

Administrator: Olivato Fabrizio

