

SOCIETATEA FABRI S.R.L.

Brad, str. Abatorului, nr.8, jud. Hunedoara
Cod fiscal: RO 13464525
Nr. Ord. Reg. Com.: J20/594/2000

Nr. 1046/25.02.2021

Catre: AGENTIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI
HUNEDOARA

Prin prezenta va inaintam pentru consultare raportul anual de mediu pentru anul
2021 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 FABRIZIO



RAPORT ANUAL DE MEDIU 2021

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 in vigoare a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale intrat in functiune sistemul de implementare a controlului integrat al activitatilor listate in Anexa 1 a legii, activitati in care se incadreaza si S.C. FABRI S.R.L.:
• 4.1.h Producerea compusilor chimici organici, materiale plastice (polimeri, fibre sintetice, fibre pe baza de celuloza)

• Instalatiya de turnare prin injecție se incadreaza in 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-limita: - valoare-limita de emisie in gazele reziduale: 75 mg C/Nmc - valoare-limita pentru emisiile fugitive: 20% din cantitatea de solvent utilizata
• Imbrăcarea pieselor turnate in piele se incadreaza 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-limita: - valoare-limita de emisie in gazele reziduale: 50 mg C/Nmc - valoare-limita pentru emisiile fugitive: 25% din cantitatea de solvent utilizata.

Activitatea S.C. FABRI S.R.L., PUNCT DE LUCRU: BRAD, STR. AVRAM IANCU, NR. 51, se desfașoara intr-o hala cu suprafata totala de 2000m² in intravilanul municipiului Brad, strada Avram Iancu, nr. 51. Suprafata totala inscisa in CF 1801/1, nr. top: 5451. este de 14.050mp. Regimul de inaltime este parter.

Ca amplasare generala, obiectivul are urmatoarele vecinatati:

- Nord
- Drum de acces,
- Zona industrială: Hala de productie - 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

motore 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 rigide prin polimerizare în matrice și

instalații pentru fabricarea articolelor tehnice din cauciuc, prin operații de

văltuire, extrudare și vulcanizare.

Fabricarea spumelor poliuretanică rigide presupune o reacție de polimerizare

(policondensare), în consecință pentru această instalație există o autorizație

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

Utilaje:

- mașini de injecție - 3 buc fixe, 1 buc instalație mobilă
- mese pentru debavurat produsul finit – 20 buc
- un stivuitor

- un prescontainer - pentru depozitarea deșeurilor de deșeu de poliuretan.
- un prescontainer pentru deseurii 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 pericolilor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, cu modificările și completările ulterioare. Pe langa aceste substanțe periculoase in tabelul de mai jos gasiti materiile prime folosite la realizarea produsului finit.

Tip	Denumire	UM	Natura Chimical/Compozitie	Destinatie/Utilizare	Mod de depozitare
1	BIO ISOCIANATO SPECFLEX NE122	tone / an	Izocianat: -Difenilmetan izocianat, izomeri omologi -Dizocianat de 4,4'- metilendifenil (MDI)	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru bicicleta	IBC / butoaie metalice
2	BIO POLIOL SPECFLEX NR 1001	59 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 bicicleta	IBC / butoaie metalice

3	GEL BIO POLIOL ELASTOCOAT C 6605/101	11	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 biciclată	IBC / metalice
4	GEL BIO IZOCIANATO ELASTAN 6568/107	3	tone / an	Izocianat: -Difenilmetan izocianat, izomeri omologi -Dizocianat de 4,4'- metilendifenil (MDI)	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor biciclată	IBC / metalice
5	Acetona pura	1,15	tone / an	Acetonă Pură	Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor de biciclată	Butoaie metalice
6	DISTACANTE INT 256 B P09274	6	tone / an	Nafta (petrol), hidrodesulfurat ușor, dearomatizat 95%- 100% Hidrocarburi, C9-C10, N- alcałini, izoalcałini, 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 biciclată	Butoaie metalice
7	Vopsea Polimoid Neagra LS071/M	0,2	tone / an	15-20% toluen 1-5% dicloropropan 20-30% metileticetona 9-20% metilzobuticetona		
8	Filtre textile	0,8	tone / an		Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru biciclată	Cuții carton
9	Insert metalic pentru volane	7900	buc. / an		Procesul de injecție a pieselor auto și a scaunelor pentru biciclată	Folie din material plastic, cutii de carton
10	Insert din material plastic pentru scaun de biciclată	33600	buc. / an		Procesul de injecție a scaunelor	Folie din material plastic, cutii de carton

Principalele Activități:

Producerea din poliuretan a componentelor pentru autovehicule și biciclete Activitatea constă în fabricarea prin procedul de injecție (poliuretan) a scaunelor pentru biciclete și a componentelor pentru autovehicule (volane). La baza procesului sta o reacție chimică (polimerizare prin poliaditive) între doua componente lichide (un izocianat și un polioli), care sunt mentinute 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 deservesc instalația: - 13 persoane

Inițial, existau 4 linii instalații de turnare prin injecție în matrită, ulterior prin diminuarea producției au ramas doar 3 linii instalații de turnare în matrita pentru care s-a depus la anunt de diminuare a producției catre GNM și APM Hunedoara, instintare și s-au luat masuri de revizuire a Autorizatiei integrate de mediu nr. I/ 01.03.2021, incheindu-se astfel un contract de prestari servicii cu S.C. AQUACON PROIECT S.R.L.. 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 cate 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).

Acasta se realizează prin injectarea de polioli (- BIO POLIOLLO SPECFLEX NR 1001, - și izocianat (- BIO ISOCIANATO SPECFLEX NE122) în matritele 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 matritei și se închide matrită. Urmează injecția polioliului și izocianatului și se așteaptă realizarea reacției (3 minute). Se deschide matrită și se extrage obiectul turnat. Se efectuează un control sumar pentru a verifica integritate a piesei. Piesele se depozitează pe cartul de lângă matrită. Rebuturile se depozitează în containere separate.

Pentru instalata mobilă de turnare componente scaune de bicicletă este o linie cu un aparat mobil prin intermediul caruia se toarna manual componentele în matrită.

Aerul comprimat necesar pentru curățarea mașinilor de injecție se obține cu ajutorul a doua compresoare. Toate materialele necesare procesului tehnologic sunt aduse din Italia.

Izocianții cei mai utilizați sunt:

- toluilen 2,x-dizocianat (TDI) sub forma de amestecuri:

- difenilmetan 4,4' dizocianat (MDI):

MDI este utilizat pentru spume rigide (de exemplu, pentru a asigura izolarea

termică a clădirilor și izolării 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 POLIOL SPECIFLEX NR 1001 - Consum: 59 tone / an.

Izocianat:

- BIO ISOCIANATO SPECIFLEX NE122 - Consum: 26 tone / an.

2. Secția imbrăcat componente auto în piele

Nr. persoane ce deservesc secția: 56

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

zile/an. (variabil în funcție de comenzi)

Secția imbrăcat 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.

Tip	Destinație	Putere termica nominala (kW)	Centrala
Coordonate cos	Cos de dispersie gaze de ardere	300	producere agent termic și apă caldă spații administrative
		H = 6m D=0.4 m	
		46 08 21.81 N	
		22 46 49,69 E	

Centrale termice din dotare:

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 deservesc 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 vopsele și cerneluri.

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

Capacitate: șei bicicleta inscripționate = 20.000 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 termică pe gaz
- producere agent termic și apă caldă spații administrative

Urmează operația de coasere manuală în funcție de model, având grijă ca produsul să 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 imbrăcarea în piele. Zona este prevăzută cu hote și tubulatură aferentă instalației de exhaustare.

Produsele rezultate sunt:

- scaune – 28.000 buc/luna
- componente auto – 11.000 buc/luna.

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

Consum: 5 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: 20 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: 70 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 specială, amenajată, betonată, prevăzută cu aerisire naturală. Cantitatea

stocată la un moment dat este mica deoarece aceste substanțe se aduc pe măsură

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 găsiți 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 înălțurare 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, emișă de APM Hunedoara: Indicatorii fizico-chimici, bacteriologici și biologici emiși, emișii 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: emișii 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	-
03949	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: emișii 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	-
03950	Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	51,0	75,0

- COV anual cos 3 de dispersie gaze reziduale hała lipre piele
 Rezultate raport încercare Nr. 2203598/1/24.02.2022:
 Tip proba: emisii captate din procesul tehnologic

Cod probă	03951	Punct de recoltare	Coș dispersie aer viciat de la standul de preparare a adevizilor
Data și ora prelevării	17.02.2022 12:29 - 12:39	Scopul determinărilor	monitorizare conform autorizației de mediu
Condiții atmosferice	plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 994,1 hPa	Specificațiile tubulaturii	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	03951	Determinare	U.M.	Rezultate
		Carbon organic total ⁽¹⁾	ppm	40,2
		Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	64,6

- COV anual pentru coșuri de dispersie gaze reziduale hała de injecție,
 Rezultate raport încercare cos 4 Nr. 2203597/1/24.02.2022):
 Tip proba: emisii captate din procesul tehnologic

Cod probă	03952	Punct de recoltare	Coș dispersie serigrafie
Data și ora prelevării	17.02.2022 12:50 - 13:00	Scopul determinărilor	monitorizare conform autorizației de mediu
Condiții atmosferice	plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 994,1 hPa	Specificațiile tubulaturii	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	03952	Determinare	U.M.	Rezultate
		Carbon organic total ⁽¹⁾	ppm	34,0
		Carbon organic total ⁽¹⁾	mg/m ³	54,7
				75,0

Limita conform AIM Nr. 1 din 01.03.2021

- 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			Media	Limita conform AIM nr. 1 din data de 01.03.2021
			1	2	3		
31070	Temperatura ⁽¹⁾	°C	66,3	72,8	87,9	75,7	-
	Oxygen ⁽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;

- zgomet - la solicitarea APM Hunedoara, S-au efectuat rapoarte de incercare

pentru zgomet astfel:

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

2200483/1/13.01.2022

-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:

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

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

Zgomot
Zgomot

Cod probă	Punct de recolare	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	platou acoperit, temperatura 3,7°C, presiunea atmosferică 976,4 hPa, umiditate 91,2%, viteză vântului 0,2 m/s, direcția vântului V	zgomot specific activității societății

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

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

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

Zgomot
Zgomot

Cod probă	Punct de recolare	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	platou acoperit, temperatura 5,3°C, presiunea atmosferică 984,3 hPa, umiditate 88,7%, viteză vântului 0,2 m/s, direcția vântului SE	zgomot specific activității societății

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

Nr ct	Tip de deseu	Cod deseu	Stoc la 31.12. 2020	Generata	Cantitate deseuri (kg.)						
					Valorificata	Operatia de valorificare	Eliminata final	Operatia de eliminare	Agentul economic care realizeaza operatia de valorificare/eliminare	Ramasa in stoc 31.12.2021	
1	Deseu ambalaje de hartie si carton	15 01 01	0	10970	10300	R12	0	-	SC Rechoralex SRL	570	
2	Deseu ambalaje plastic	15 01 02	0	580	580	R12	0	-	SC Rechoralex SRL	0	
3	Deseu ambalaj lemn	15 01 03	0	0	0	-	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	722	622	R11	0	-	SC Rechoralex SRL	0	
6	Deseu piele	04 01 08	1740	1140	0	-	2140	D15	SC Rechoralex SRL	740	
7	Deseuri de materiale compozite (textile impregnate, elastomeri, plastomeri)	04 02 09	0	35080	0	-	30380	D15		4700	
8	Deseu menajere	20 03 01	0	55762	0	-	55762	D15	S.C. BRAICATA S.R.L.	0	
9	Deseuri de materiale plastice	07 02 13	3950	36490	0	-	40440	D0	SC Rechoralex SRL	0	
10	Deseu ambalaje care contin reziduuri	15 01 10*	538	17075	17075	R12	0	-	SC Rechoralex SRL	0	
11	absorbanți, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminate cu substanțe periculoase	15 02 02*	0	109	95	R12-	0	-	SC Rechoralex SRL	0	
12	Deșeurii de tonere de imprimare, altele decât cele specificate la 08 03 17*	08 03 18	4	0	0	-	0	D5	SC Rechoralex SRL	71	
13	Deseu corpuri si tuburi de iluminat	20 01 21*	41	103	103	R12	0	-	SC Rechoralex SRL(Recolamp)	163	

14	Deșeuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	8 04 09*	0	947	837	R12	0	-	SC Rechoralex SRL	110
15	Deșeuri metalice	16 01 22	0		2197	R4	0	-	SC Rechoralex SRL	0

Administrator: Olivato Fabrizio


