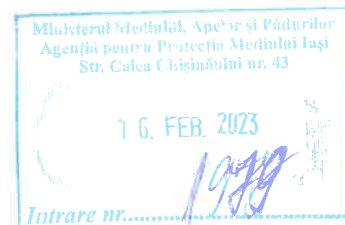


S.C. ROMWATT RUBBER S.R.L.
Loc. Hărmaneștii Vechi, Com. Hărmanești
Jud. Iași

Juc. Jucarely



[Handwritten signature]

RAPORTUL ANUAL DE MEDIU 2022

Nr *19* Data *14.02.2023*

I. DATE DE IDENTIFICARE A TITULARULUI ACTIVITĂȚII

NUMELE: S.C. ROMWATT RUBBER S.R.L.

J22/2202/2006

ADRESA: Loc. Harmanestii Vechi, Com. Harmanesti, Jud. Iasi

TELEFON: 0232/733.030

FAX: 0232/733.030

AMPLASAREA PUNCTULUI DE LUCRU

ADRESA: Loc. Harmanestii Vechi, Com. Harmanesti, Jud. Iasi

Coordonate geografice Latitudine 47.2773052

Longitudine 26.8131914

Elevatia 274 m

II. DATE PRIVIND DESFĂȘURAREA ACTIVITĂȚII

1. Cod CAEN Rev.2: 2221 – Fabricarea placilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic
2. Cod CAEN Rev.2: 2219- Fabricarea altor produse din cauciuc
Capacitatea de producție a obiectivului 30 t/an

DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR DE PRODUCȚIE EXISTENTE PE AMPLASAMENT

Societatea are ca obiect de activitate fabricarea cauciucului poliuretanic și prelucrarea acestuia pentru obținerea de articole și piese.

Procesul tehnologic de producere a cauciucului poliuretanic este un proces discontinuu, lucrându-se pe sarje în funcție de contracte și comenzi și constă în următoarele etape:

- aprovizionarea cu materii prime și materiale;
- depozitarea în spații special amenajate, separate în funcție de natura produsului și de utilitatea acestuia;
- pregătirea materiilor prime în vederea obținerii prepolimerului;
- obținerea polimerului;
- turnarea polimerului în matrite;
- aplicarea tratamentului termic;
- demularea și debavurarea semifabricatelor;
- operațiuni de prelucrări mecanice a semifabricatelor;
- ambalarea produsului finit, depozitarea și livrarea la beneficiari.

Procesul tehnologic constă din reacția de poliadiție a diizocianatului la polioli, proces ce se desfășoară pe următoarele utilaje de fabricație din dotarea unității:

- în 6 reactoare de 20 l prevăzute cu manta de încălzire;
- un utilaj de amestec și dozare cu debitul de 10 kg/min., timpul de utilizare a acestor utilaje fiind de max. 50 min/zi. Polimerul obținut se toarnă în matrite și urmează tratamentul termic.

Procesul de polimerizare se desfășoară la temperatura de 90-115°C, în funcție de rețetă, timpul de reacție fiind de 16-32h. Obținerea cauciucului poliuretanic se face prin amestecul reactanților în următoarele proporții:

- poliester, componentul principal 50-58%
- prepolimer, component de adaos 30-37%
- agent de reticulare 3-5%

Randamentul reacției de poliadiție pentru obținerea elastomerilor poliuretani este de cca 99%. Capacitatea proiectată a unei sarje pentru liniile 1-6 este de 12 kg/sarja/reactor, iar în cazul utilajelor automate, capacitatea este de max 4-8 kg/min., funcționarea utilajelor automate fiind de max. 50 min/zi.

Materiile prime sunt ambalate în butoaie metalice de 200 l și bidoane metalice de 60 l.

Procesarea manuală

Materiile prime sunt cântărite și introduse în reactoarele 1-6 care sunt prevăzute cu manta de ulei și sunt încălzite la 90-115°C, cu rezistențe electrice.

Masa din reactoare este menținută la temperatura de 100-110°C, timp de 2-3 ore pentru definitivarea reacției de policondensare. Această operațiune se desfășoară sub vid.

Amestecul rezultat este preluat și turnat în forme (matrite) corespunzătoare produsului dorit.

Matritele și piesele grele sunt apoi manevrate cu ajutorul unui transpalet manual și a două electromacarale de 0,5t. Matritele în care s-a turnat amestecul sunt introduse în cuptoarele de tratament termic. Durata tratamentului este între 24h-48h.

După răcire urmează operațiunea de extragere a pieselor și semifabricatelor din matrite.

Piesele și semifabricatele sunt valorificate ca atare sau urmează prelucrări mecanice. Operațiile de prelucrare se realizează în cadrul halei 2 și constau în operații de strunjire, frezare, gaurire, polizare, rectificare.

În hala 2 se execută operații de vulcanizare, strunjire, frezare, rezultând ca produse finite următoarele:

- articole tehnice din fontă sau oțel, garnituri de etansare, amortizoare de soc;
- articole tehnice din cupru și aliaje neferoase;
- articole tehnice din cauciuc și elastomeri poliuretani.

În hala 3 se desfășoară procesul tehnologic pentru obținerea elastomerilor poliuretani.

III. MATERII PRIME SI AUXILIARE

III.1. FABRICAREA ELASTOMERILOR POLIURETANICI

In anul 2022 s-au consumat 21t materii prime pentru fabricarea articolelor tehnice din elastomeri poliuretanic si cauciuc:

- poliesteri: Desmophen 2000 MZ (PEGA);
- prepolimeri: Desmodur 44 MC (MDI);
- agent de reticulare MEG si 1,4 Butandiol;
- coloranti organici (polioli);
- amestecuri de cauciuc (NBR, Siliconic);
- acetat de etil.

III.2. OPERATIUNI DE MECANICA GENERALA

- tabla si profile din otel si fonta- 7t/an;
- tabla si profile din cupru si aliaje neferoase – 1,6t/an;
- semifabricate material plastic (PA6, POM C, PTFE, PE) – 0,2t/an.

III.3. PRELUCRARE LEMN

- cherestea 0mc/an.

III.4. MATERIALE AUXILIARE

- oxigen tehnic 0 tuburi/an;
- GPL imbuteliat pentru incalzire plite - 44buc/an.

III.5. PRODUSE FINITE

Din categoria produselor finite s-au realizat: semifabricate, roti, role, valturi, tamburi, garnituri etansare, cuplaje elastice, semifabricate.

IV. ENERGIA

IV.1. ENERGIA ELECTRICA

S.C. ROMWATT RUBBER S.R.L. este alimentata cu energie electrica pentru forta si iluminat conform contractului incheiat cu **E.ON ENERGIE ROMANIA S.A.**, consumul fiind contorizat. Alimentarea cu energie electrica se realizeaza prin bransament trifazat (380 V).

In anul 2022 S.C ROMWATT RUBBER S.R.L a consumat 120.000 kWh.

IV.2. ENERGIA TERMICA

Pentru incalzirea spatiilor de lucru se utilizeaza o centrala termica electrica si doua sobe in sistem gospodaresc ce functioneaza pe combustibil solid: deseuri lemnoase si lemne de foc.

V. MONITORIZAREA ACTIVITATII

V.1 Monitorizarea emisiilor de poluanti pe factori de mediu

S.C. ROMWATT RUBBER S.R.L monitorizeaza continuu emisiile rezultate in urma activitatilor desfasurate pe amplasament. Monitorizarea emisiilor rezultate in urma activitatilor desfasurate nu depasesc normele specificate in Autorizatia Integrata de Mediu.

Monitorizarea emisiilor in apa

Alimentarea cu apa este realizata din reseaua de distributie a comunei printr-un bransament contorizat in baza contractului incheiat cu S.C APA VITAL S.A.

Apa potabila este utilizata numai in scopuri menajere si igienizare. Debitul de apa potabila corespunzator volumului de activitate desfasurat este de 1mc/zi, 21,6mc/luna, 260mc/an conform contractului.

Rezerva intangibila de incendiu se afla intr-un rezervor suprateran cu V=7mc alimentat cu pompa submersibila.

Alimentarea cu apa pentru udarea spatiilor verzi se face din sursa subterana – put sapat (fantana) cu h=6m, Dn=1500mm.

Evacuarea apelor uzate se realizeaza in baza contractului incheiat cu SC Apa Vital SA, prin preluare cu vidanija si transport la statia de epurare a municipiului Pascani. Pentru depozitarea temporara a apelor uzate menajere sunt prevazute doua bazine subterane vidanjabile din care unul metalic din otel cu V=18mc ce preia apele uzate de la chiuvete si un bazin vidanjabil de V=8mc pentru grupul sanitar.

Apele pluviale colectate in bazinul de retentie cu V=225mc sunt utilizate la udarea spatiilor verzi si la stropirea spatiilor betonate din interiorul obiectivului.

Monitorizarea emisiilor in aer

Noxele evacuate la nivelul anului 2022 se incadreaza din punct de vedere al concentratiilor in limitele ORD 462/93 mg/m³, corespunzator emisiilor. Astfel, in urma analizelor efectuate in hala nr.3 de emisie au rezultat urmatoarele date:

Nr crt	Indicator	Valoare determinata Mg./m ³	C.M.A. Ord.462/93 mg/m ³
1	Nox exprimat in NO ₂	SLD*	350
2	Sox exprimat in SO ₂	SLD*	35

3	Monoxid de carbon CO	SLD*	100
4	Pulberi totale	1,74	5
5	COV tot. HG 699/2003	12	20mg/Nm ³

SLD*-sub limita de detectie a aparatului, 0,1mg/m³

Recoltarea probelor s-a facut la emisie in timpul functionarii instalatie de ventilare a halei nr.3, in care au loc procese de obtinere a elatomerilor poliuretatici. Utilajele din aceasta hala sunt electrice. Evacuarea gazelor reziduale se realizeaza cu tiraj fortat printr-un cos cu sectiune circulara D=110mm si inaltime H=6m, aflat pe acoperisul halei de productie.

Determinarile de gaze s-au efectuat in regim discontinuu, folosind analizorul de gaze OLDHAM MX 21 PLUS, dotat cu senzori specifici pentru indicatorul analizat, compusi organici volatili totali COVtot, NO₂, SO₂, CO. Analizorul a fost verificat metrologic in cadrul INM-Bucuresti.

Monitorizarea solului

Reteaua interna de canalizare ape uzate menajere este verificata periodic pentru evitarea scurgerii de ape uzate in sol si panza de apa freatica.

Sistemul de depozitare a substantelor chimice ce sunt livrate in ambalajele originale este in spatiu inchis, betonat, aerisit, fara legatura cu reseaua de canalizare.

Prin modul de organizare al obiectivului, acesta este prevazut cu platforma betonata pentru amplasarea containerelor ce colecteaza deseuri, pana la preluarea acestora in baza contractelor incheiate.

Monitorizare Zgomot

Ca urmare a activitatii ce se desfasoara in incinte inchise, nivelul de zgomot este diminuat cu cca 85%.

Amplasamentul obiectivului este situat intr-o zona rurala la limita intravilanului, invecinandu-se cu DJ 281C, zona locuita la aprox.100m, terenuri agricole. Obiectivul este prevazut cu alei betonate continui care atenuaza nivelul de zgomot datorat rularii autovehiculelor, precum si cu o perdea vegetala perimetrala.

Monitorizare deseuri

Gestiunea deșeurilor se realizează în conformitate cu reglementările in vigoare. Se realizează evidența gestiunii deșeurilor în conformitate cu HG 856/2002 pe cele 4 capitole: generarea, stocarea provizorie, tratarea și transportul deșeurilor – valorificarea – eliminarea.

Pentru anul 2022 *

Nr. Crt.	Deseuri generate	Cod deseuri	Provenienta	Cantitate (tone)	Mod de valorificare/eliminare
1.	Pilitura si span de	12 01 05	Prelucrarea mecanica a produselor finite din poliuretan	0,7 t/an	Depozitare in spatii special amenajate cu reintroducerea in procesul de fabricatie sau

	materiale plastice				valorificarea prin agenti economici autorizati.
2.	Pilitura si span feros	12 01 01	Prelucrarea mecanica a produselor metalice feroase	1,4t/an	Depozitare in spatii special amenajate si valorificare prin agenti economici autorizati.
3.	Pilitura si span neferos	12 01 03	Prelucrarea mecanica a produselor metalice neferoase	0,12t/an	Depozitare in spatii special amenajate si valorificare prin agenti economici autorizati..
4.	Rumegus, talas, aschii de scandura, altele decat cele specificate la 03 01 04*	03 01 05	Prelucrarea lemnului.	0 t/an	Se colecteaza selectiv, se depoziteaza temporar in incinta societatii si se predau spre valorificare operatorilor autorizati.
5.	Deseuri de ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	15 01 10*	Ambalarea materiilor prime si a materialelor auxiliare (produse chimice)	0,44t/an	Se gestioneaza ca deseuri periculoase. Se colecteaza selectiv, se depoziteaza temporar in incinta societatii si se predau spre valorificare operatorilor autorizati.
	Deseuri de ambalaje metalice	15 01 04	Ambalarea materiilor prime	1t/an	Depozitare in spatii special amenajate si valorificare prin agenti economici autorizati.
6.	DEEE-Tuburi fluorescente	20 01 21*	Iluminat intern	0,01t/an	Se gestioneaza ca deseuri periculoase. Se colecteaza in recipiente specializate, se depoziteaza temporar in incinta societatii si se predau spre eliminare operatorilor autorizati.
7.	Deseuri menajere	20 03 01	Sectorul administrativ si de productie	4mc/an	Se colecteaza selectiv, se depoziteaza temporar in incinta societatii si se predau operatorului de salubritate care opereaza pe raza comunei Harmanesti, jud.Iasi, autorizat pentru colectarea si transportul in vederea eliminarii finale.
8.	Materiale plastice si de cauciuc	19 12 04	Casarea semifabricatelor care nu mai pot fi folosite pentru productie	3t/an	Depozitare in spatii special amenajate si valorificarea prin agenti economici autorizati.

VI. MANAGEMENTUL ACTIVITATII

Programul managementului de mediu

Programul de management calitate-mediu stabilit pentru anul 2022 cuprinde:

- angajament si politica de calitate-mediu;
- obiective;
- tinte, actiuni;
- responsabilitati si termene.

Programul cuprinde obiective si actiuni care vizeaza imbunatatirea tehnologiei de fabricatie si implicit aspectele de mediu. Obiectivele de mediu si tintele de mediu corelate cu obiectivele generale stabilite in politica de mediu sunt cuprinse in Programul de Management de Mediu. Pentru atingerea tintelor de mediu sunt stabilite actiuni.

Politica este cunoscuta de catre toti salariatii societatii. Angajamentul si politica societatii vizeaza:

- Conformarea cu legislatia de mediu nationala si europeana;
- Imbunatatirea continua a performantelor de mediu si prevenirea poluarii datorate activitatilor de productie;
- Managementul apelor;
- Managementul aerului;
- Managementul solului si a apelor subterane;
- Colectarea selectiva a deeurilor si ambalajelor si valorificarea lor prin agenti economici autorizati;
- Activitatile desfasurate de catre societate sunt in concordanta cu principiul dezvoltarii durabile;
- Crearea unui cadru propice de participare a intregului personal la elaborarea si aplicarea deciziilor privind problemele de mediu. Ca raspuns la cerinta de planificare a standardului ISO 14001:2015, se realizeaza urmatoarele activitati:
 - Inventarierea aspectelor de mediu si stabilirea celor semnificative in raport cu factorii de mediu: aer, apa, sol, om, resurse, aspectul peisagistic, care periodic sunt actualizate;
 - Stabilirea reglementarilor aplicabile in cadrul societatii, autorizatiilor si acordurilor pe care le detine societatea.

Tratarea reclamatilor.

Comunicarea externa cu partile interesate se realizeaza de catre:

Conducerea la cel mai inalt nivel, cu toate partile interesate;

- Responsabilul de mediu, cu organismele abilitate;
- Responsabilul SSM si PSI, cu organismele abilitate.

Auditul sistemului de management de mediu

In prezent se auditeaza toate compartimentele comparativ cu cerintele standardului de referinta ISO 9001 :2015 si ISO 14001:2015, conform programului anual de audituri interne.

Analiza efectuata de management

Analizele de management sunt orientate in principal pe analizarea sistemului de management al calitatii si management de mediu din perspectiva celor doua standarde de referinta si a cerintelor legale privind protectia mediului.

In analizele de management sunt stabilite actiuni viitoare, actiuni corective in vederea imbunatatirii functionarii sistemului integrat calitate – mediu si imbunatatirii performantelor de mediu.

Totodata este analizata si politica referitoare la calitate si mediu, modul cum aceasta politica reflecta situatia prezenta si orientarile viitoare ale managementului la cel mai inalt nivel.

VII. REVIZIA SI INTRETINEREA UTILAJELOR

Revizia tehnica a utilajelor s-a realizat pe parcursul intregului an conform Programului Anual de Interventie.

VIII. PREVENIREA SI MANAGEMENTUL SITUATIILOR DE URGENTA. SIGURANTA INSTALATIEI

In cadrul societatii este intocmit „Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale” in conformitate cu prevederile legale, care cuprinde: sistemul de alerta in caz de poluari accidentale, programe de masuri si lucrari de prevenire a poluarilor accidentale, posibilitatile de combatere a poluarilor accidentale prin instruirea echipei de interventie cu privire la actiunile ce pot fi intreprinse si dotarea cu materiale de neutralizare a poluarilor accidentale.

Activitatea societatii nu se incadreaza in categoria obiectivelor cu risc, pentru care se aplica prevederile legale in materie.

IX. IMPACTUL ACTIVITATII ASUPRA MEDIULUI

S-au respectat intocmai masurile de protejare a mediului si s-a tinut evidenta deseurilor. Deseurile sunt depozitate in conditii de siguranta conform Autorizatiei Integrate de Mediu.

X. RECLAMATII SI SESIZARI

Nu s-au inregistrat reclamatii si sesizari referitoare la protectia mediului.

CONCLUZII: S-au respectat toate obligatiile impuse prin Autorizatia Integrata de Mediu.


Administrator
Mironeasa Danut

Responsabil mediu,

Muraru Ana

