

**SC PIROUX INDUSTRIE ROMANIA SRL,
amplasat in orasul Mioveni, cartierul Clucereasa,
Calea Campulung, nr. 55A, judetul Arges**

RAPORT ANUAL DE MEDIU

ANUL 2023

TITULAR ACTIVITATE:

SC PIROUX INDUSTRIE ROMANIA SRL

SEDIUL SOCIAL:

***Orasul Mioveni, cartierul Clucereasa, Calea
Campulung, nr. 55A, judetul Arges***

SEDIU:

***cartierul Clucereasa, Calea Campulung, nr. 55A,
judetul Arges***

CUPRINS

DATE GENERALE	1
DESCRIEREA FLUXULUI TEHNOLOGIC.....	2
GESTIUNEA DESEURILOR	3
MONITORIZAREA FACTORILOR DE MEDIU	4
UTILIZAREA EFICIENTA A ENERGIEI	5
SESIZARI SI RECLAMATII	6
ANEXE : BULETINE DE ANALIZA ;RAPORTARI.....	7

DATE GENERALE

In baza Autorizatiei Integrate de Mediu nr 10 din data de 30.09.2015 valabila pana la data de 30.09.2025 a desfasurat activitatea de tratarea si acoperirea metalelor ,fabricarea de constructii metalice si parti componente ale structurii metalice, productia de rezervoare in anul 2015, in conformitate cu codurile CAEN:

- Cod CAEN 2561 - Tratarea si acoperirea metalelor
- Cod CAEN 2511 – Fabricarea de constructii metalice si parti componente ale structurii metalice
- Cod CAEN 2529 – Productia de rezervoare

Activitatea mentionata anterior se desfasoara in conformitate cu reglementarile in vigoare privind calitatea, mediul inconjurator si sanatatea si securitatea ocupationala. Acest lucru este sustinut conform certificatelor privind Sistemul de Management integrat, si anume Sistemul de Management al Calitatii, Sistemul de Management de Mediu si Sistemul de Management al Sanatatii si Securitatii Ocupationale, sisteme certificate si implementate conform cerintelor standardelor:

- ISO 9001:2008 - Sistemul de Management al Calitatii
- ISO 14001:2004 - Sistemul de Management de Mediu

-ISO/TS 16949:2009 – Sisteme de Management al Calității, Cerințe specifice pentru organizații cu producție de autovehicule și piese de schimb aferente

SC PIROUX INDUSTRIE ROMANIA SRL mentine un Sistem de Management al Autorizatiei, prin care se urmareste modul de actiune privind indeplinirea conditiilor din autorizatie. Sistemul de management al autorizatiei evalueaza toate operatiunile si revizuieste toate optiunile accesibile pentru utilizarea unei tehnologii curate, o productie curata, minimizarea deseurilor si include o planificare a obiectivelor si a sarcinilor de mediu. Activitatea se desfasoara cu personal calificat pentru fiecare loc de munca, special instruit si familiarizat cu

conditiile impuse de prezenta autorizatie si o persoana responsabila cu protectia mediului conform legii 211/2011.

DESCRIEREA FLUXULUI TEHNOLOGIC

Descrierea principalelor activități :

ACTIVITATI PRINCIPALE

A) *Tratarea si acoperirea metalelor*

Tratarea si acoperirea metalelor este reprezentata de procesele principale de vopsire cataforetica si vopsire in camp electrostatic, respectiv procesul auxiliar de tratare a apelor tehnologice uzate in statia de tratare.

➤ *Instalatia de vopsire cataforetica (CATA) sau Linia de cataforeza – Compartimentul VOPSIRE*

Scopul vopsirii cataforetice este obtinerea unui strat de protectie anticoroziva pe suprafata metalica a reperului, pentru a fi distribuit uniform, compact si neted.

Capacitatea utila a liniei de cataforeza :

- *Volum cuve tratament chimic si cataforeza: 104,91 mc*
- *Volum cuve de spalare: 73,55 mc*
- *VOLUM TOTAL CUVE = 178,46 mc*

1. Componenta liniei de cataforeza

- cuve de tratament (degresare, decapare, activare, fosfatare si spalare) cu circuit de apa calda, cu inel inchis si pompa de recirculare, prevazute cu ventilatoare centrifugale, cu hote perimetrare);
- cuve de cataforeza (cataforeza cu electrod pentru lacuire tip si ultrafiltrat recirculabil, prevazute cu circuite de distributie a apei osmozate);
- poduri de service pentru cuve si transfer ;
- cuptor de coacere (cuptor uscare tip Canopy). Cuptorul de coacere este de tip etuva, functioneaza la temperatura de lucru 180°C, (temperatura max. 200°C), cu energie instalata de 480.000 kcal si alimentare cu gaze naturale, fiind echipat cu 3 extractoare cu tiraj natural pentru evacuarea vaporilor de gaze. Structura portanta, îmbracamintea exterioara si cea interioara sunt realizate din profile si tabla de otel;
- conveior aerian dublu pas cu pas ;
- tablou electric de comanda;
- instalatie de spalare gaze (sistem de abataj pentru vapori activi) constituita din:
 - sistem propriu-zis de abataj pentru vapori activi, care colecteaza si directioneaza vaporii acizi in statie;
 - statia de tratare gaze, care trateaza vaporii cu o solutie bazica alcatuita din : rampa de inox de spalare aer cu o solutie de baza NaOH, grilaj de retinere corpurilor de material plastic pentru neutralizarea particulelor acide, conducte de legatura din otel inox, filtre antistropi, trapa de incarcare si control, ventilator (q = 8.000 mc/h) si platforma de sustinere si service;

- rezervorul de colectare solutie, unde se aduna gazele partial neutralizate in vederea evacuarii in statia de tratare ape pentru neutralizare si limpezire. Este echipat cu: robinet de reglaj debit, conducte de legatura din otel inox, electrovana de incarcare apa menajera, pompa de distributie apa, suport pentru sonda pH, masura de reglare pH, pompa de dozare pentru colectare, neutralizare partiala, verificare si corectie pH, dupa care solutia este evacuata prin pompare catre statia de tratare ape uzate tehnologice.

2. Faze ale procesului de vopsire cataforetica

Linia de cataforeza reprezinta o linie tehnologica tipica pentru acoperirea metalica

directa a reperelor metalice, cu urmatoarele faze:

- incarcare (alimentare) conveioare;
- transport banda linia de vopsire;
- degresare I;
- degresare II;
- spalare I;
- spalare II;
- decapare;
- spalare 1 (moarta);
- spalare 2;
- spalare 3;
- afanare;
- fosfatare;
- spalare 1;
- spalare 2;
- spalare apa demoneralizata;
- vopsire cataforetica;
- spalare cu ultrafiltrat recirculat 1;
- spalare cu ultrafiltrat recirculat 2;
- spalare finala;
- coacere polimerizare;
- racire;
- descarcare de pe banda transport;
- depozitare temporara;
- curatare carlige prindere;
- reintroducere carlige pe conveioare banda transport.

- **Manipularea pieselor**

Piese de tratat sunt incarcate manual in suportii (cadre). Cadrele sunt fixate de barele catodice, barele sunt fixate pe grinda, iar grinda se deplaseaza la anumite intervale de timp deasupra bailor de tratare.

- **Pretratarea pieselor**

Degresarea cu solutie alcalina

Piese de tratat sunt introduse in solutia de tratare timp de cateva minute. Solutia este alcalina si de obicei se foloseste la temperaturi de 55 - 65°C, datorita efectului superior de curatare. Principalele componente ale sistemului de curatare apoasa sunt solutiile alcaline si agentii de complexare sau de inmuire. Sistemele de clatire cu

solutie apoasa functioneaza, fie prin formarea de emulsii instabile (numite si sisteme cu emulsie slaba) sau emulsii stabile.

Temperatura în baile de degresare este 55 - 65°C. Baile sunt prevazute cu hote de aspiratie a vaporilor pe cele patru laturi ale bailor si cate 4 ventilatoare cu pornire automata, care extrag vaporii alcalini pe tot parcursul productiei. Ele extrag vaporii si ii recircula intr-un tub cilindric de decantare, unde, datorita diferentei de temperatura, condenseaza. Suspensiile se depun in interiorul acestuia, iar apele uzate alcaline se scurg la statia de tratare ape uzate.

Aerul filtrat se evacueaza in atmosfera printr-un cos de dispersie.

Solutiile concentrate epuizate de la degresare sunt colectate in bazinele de stocaj si apoi preluate prin vidanjare de o firma specializata in recuperarea si tratarea deseurilor periculoase, pe baza de contract/comanda.

Baile de degresare se omogenizeaza si se incalzesc printr-un sistem de pompe de recirculare, respectiv prin trecerea solutiilor printr-un schimbator de caldura.

- **Decaparea**

Baia de decaparea este prevazuta cu o instalatie de spalare gaze. Vaporii acizi sunt aspirati pe cele patru laturi superioare ale cuvei prin intermediul a patru ventilatoare extractoare, dupa care sunt introdusi in tubul de decantare (pentru condensare si decantare) si apoi in abataj, unde, printr-un sistem alcatuit din pompa de recirculare si duze se desavarseste procesul de condensare a vaporilor de acizi. Dupa spalare, apa uzata acida rezultata este controlata cu un PH-metru si neutralizata cu o baza in neutralizator. In final, apa, partial neutralizata, este evacuata la statia de tratare.

Aerul filtrat se evacueaza in atmosfera printr-un cos de dispersie

Solutiile concentrate epuizate de la decapare sunt colectate in bazinele de stocaj si apoi preluate prin vidanjare de o firma specializata in recuperarea si tratarea deseurilor periculoase, pe baza de contract/comanda.

Baia de decapare se omogenizeaza si se incalzeste printr-un sistem de pompe de recirculare, respectiv prin trecerea solutiilor printr-un schimbator de caldura.

- **Fosfatarea**

Procesul are loc la temperatura de 48 - 52°C. Ca si in cazul, bailor de degresare, vaporii rezultati sunt de natura alcalina si evacuati pe baza acelorasi etape de colectare, transport, tratare si evacuare in statia de tratare ape uzate.

Aerul filtrat se evacueaza in atmosfera printr-un cos de dispersie.

Baia de fosfatare nu se goleste, ea se regenereaza in timpul lucrului prin dozare.

Baia de fosfatare se omogenizeaza si se incalzeste printr-un sistem de pompe de recirculare, respectiv prin trecerea solutiilor printr-un schimbator de caldura.

- **Tratarea pieselor - Vopsirea cataforetica**

Temperatura în baia de cataforeza este 30 - 34°C.

Baia de cataforeza nu se goleste, ea se regenereaza in timpul lucrului prin dozare.

- **Spalarea cu ultrafiltrat recirculabil**

Baile au aceeasi compozitie cu cea de cataforeza.

La spalarea in aceste bai, apare un al doilea strat de lac electroforetic, datorita imersiei.

Acest strat trebuie eliminat, datorita dispunerii lui incorecte, ca urmare a proportiei mici de particule solide. In aceasta cuva, piesele sunt imersate si pulverizate cu ultrafiltrat rezultat in urma treceri solutiei din cataforeza prin membrane speciale de ultrafiltrare pentru eliminarea stratului depus mecanic si recuperarea lui. Astfel, se elimina/minimizeaza pierderile de produs si poluarea inutila a spalari finale. Baia de cataforeza si cele doua bai de spalare cu ultrafiltrat functioneaza in circuit inchis.

Baile de spalarea cu ultrafiltrat recirculabil nu se golesc, ele se regenereaza in timpul lucrului prin dozare.

In situatii de accidente, exista un traseu separat pentru recuperarea bailor de cataforeza si spalare cu ultrafiltrat recirculabil in vase de stocaj, excluzand probabilitatea de a ajunge in statia de tratare ape .

- **Uscarea pieselor**

Ultima etapa de tratare este uscarea pieselor la temperaturi de 180-200 °C Piesele spalate trec imediat intr-un cuptor tunel obisnuit, unde sunt polimerizate, timp de 20 minute la 180 °C. Dupa iesirea din cuptor, piesele sunt trecute printr-un tunel de racire la temperatura ambianta si apoi se descarca la punctul "descarcare".

- **Spalarea dupa diverse faze**

Piesele care se trateaza în solutii lichide trebuie în general sa fie spalate/clatite înainte de a trece la urmatoarea etapa de tratare. Prin aceasta se urmareste o reducere a impurificarii baii urmatoare.

În instalatia de cataforeza se realizeaza:

- spalarea în cascada: apa curge dintr-o cuva in alta in sens opus miscarii pieselor (spalari dupa degresare, spalari dupa decapare, spalari dupa fosfatare, spalari cu ultrafiltrat recirculabil);
- tehnicile de spalare prin pulverizare (utilizarea bailor de spalare cu ultrafiltrat recirculabil in baia de cataforeza);
- utilizarea bailor de spalare pentru compensarea pierderilor din baile de pregatire a suprafetelor (degresare si decapare);
- realizarea omogenizarii bailor prin transfer de debite intre bai;
- baile de spalare se omogenizeaza cu ajutorul unei turbosufiante, care produc aer comprimat introdus printrun sistem de conducte la baza cuvelor; asigurandu - se o curatire mecanica a pieselor;
- aplicarea tehnicii "bucla închisa" (baia de cataforeza si cele doua bai de spalare cu ultrafiltrat functioneaza in circuit inchis);
- refacerea compozitiei bailor prin folosirea bailor de spalare (baile de degresare si decapare).

➤ **Activitatea la Linia de vopsire in camp electrostatic sau Linia de pulverizare – Compartimentul VOPSIRE**

Capacitatea utila a liniei de vopsire in camp electrostatic (vopsire pudra) :

- **Volum cuve tratament: 10,5 mc**
- **Volum cuve de spalare : 22,16 mc**
- **VOLUM TOTAL CUVE = 32, 66 mc**

1. Componenta Liniei de vopsire in camp electrostatic:

- tunel de tratament fosfatare cristalina;
- cuptor de uscare în conuri;
- cabina de aplicare pulverizare automata;
- cabina retus vopsire cu vopsea pudra;
- cuptor uscare vopsea, functional cu gaze naturale;
- conveior aerian monosina;
- tablou electric de comanda;
- statia de tratare reziduala a tunelului.

2. Fazele procesului tehnologic de vopsire in camp electrostatic

- incarcare (alimentare) conveioare;
- transport banda linia de vopsire;
- degresare alcalina, caracteristici : timp - 3 min, temperatura - 70°C, 208 tuburi de aeraj, presiune 2 bar);
- clatire I : pre - rampa de clatire cu debitul 200 l/h, caracteristici : timp 30 sec, temperatura ambianta, 52 tuburi aeraj, presiune 1,5 bar;
- clatire II : pre - rampa de clatire cu debitul 200 l/h, caracteristici : timp 30 sec, temperatura ambianta, 52 tuburi aeraj, presiune 1,5 bar;
- fosfatare cristalina: alimentare baie cu apa osmozata, debit 25 l/h, caracteristici : timp: 5 min; se lucreaza la temperatura mediului ambiant, 130 + 26 tuburi de aeraj, presiune 1 bar;
- clatire : pre-rampa de clatire cu debitul 200 l/h, caracteristici : timp 30 sec, temperatura ambianta, 52 tuburi aeraj, presiune 1,5 bar;
- clatire : pre-rampa de clatire cu debitul 200 l/h, caracteristici : timp 30 sec, temperatura ambianta, 41 tuburi aeraj, presiune 1,5 bar);
- clatire osmozata : rampa de clatire cu debitul 200 l/h, caracteristici : timp 30 sec, temperatura ambianta, 52 tuburi aeraj, presiune 1,5 bar, rampa alimentata cu apa osmozata, debit 230 l/h; în diferitele faze enumerate se utilizeaza: pompe de amestec, pompe de aspiratie, pompe de dozare, schimbatoare de caldura, manometre si termoregulate de presiune, electrovane de reumplere, controloare electronice de nivel, ventilatoare, filtre;
- aplicare strat vopsea prin pulverizare in camp electrostatic ;
- retus vopsire cu vopsea pudra sau lichida in cabina de retus ;
- uscarea strat vopsea cu aer cald.

Compartimentul vopsitorie detine urmatoarele mijloace fixe :

- 1 cabina modulata 3 x 3 m;
- 1 cabina vopsire pulbere;
- 1 aparat de masura a grosimii stratului de vopsea;
- 1 aparat pentru vopsit Wagner;
- 1 centrala pneumatica pentru actionarea trapei;
- 1 aparat de reglare pH Metru 01;
- 1 aparat de reglare pH Metru 02.

B) Fabricarea de constructii metalice si parti componente ale structurii metalice - Compartimentul DEBITARE LASER TABLA,TEAVA SI INDOIRE, Compartimentul DEBITARE UZINAJ, LASER TEVI SI INDOIRE TEVI, Compartimentul SUDURA SERIE SI SASIURI

Activitatea cuprinde urmatoarele procese tehnologice:

- debitare laser tabla si indoire;
- debitare laser teava si indoire;
- sudura MIG-MAG,TIG si prin puncte a tablelor si a tevilor.

C) Productia de rezervoare

Realizarea rezervoarelor cuprinde un proces final de montaj, care se realizeaza cu ajutorul sculelor si dispozitivelor specifice montajului. Marcarea rezervoarelor se face cu ajutorul masinilor de marcat, iar montarea inserturilor se face prin operatii specifice montajului in societate.

D) Repartitia mijloacelor fixe pe compartimente este urmatoarea:

- **Compartimentul DEBITARE LASER TABLA SI INDOIRE TABLA**
 - masini de debitare cu laser
 - masini de indoire tabla
- **Compartimentul DEBITARE UZINAJ, LASER TEVI SI INDOIRE TEVI**
 - lasere de debitat tevi
 - masina de debitat tip fierastrau alternativ.
 - masini de frezat
 - strunguri universal
 - presa hidraulica
- **Compartimentul UZINAJ CNC**
 - strunguri semi-automate
 - centre de prelucrare prin uzinaj
 - masina de uzinaj tip Mazak
- **Compartiment SUDURA SERIE SI SASIURI**
 - aparate de sudura MIG, MAG
 - roboti de sudura 1207 IL SOR
- **Compartiment MENTENANTA**
 - aparate sudura Sarazin
 - aparat sudura plasma Powermax
 - aparat sudura Filcord 453S
 - aparat sudura CV 450T
 - Trafo sudura 380 V
 - aparat spalat Skipper
 - aparat spalat Kacher.
- **Mijloacele auto si utilaje**
 - motostivuitoare(inchiriate);
AUTOTURISM HYUNDAI KONA ELECTRIC
 - Autoturism Renault Master 3.5 tone
 - pod rulant 5000 kg EL-C 50;
 - poduri rulante 3200 kg EL-C 32;
 - transpalete electrice
 - macarale pivotante
 - Autoturism AUDI Q 8:
 - Autoturisme Dacia Logan ;
 - Autoturisme Dacia Duster
 - autoturisme Renault Megane III;
 - autoturisme Citroen
 - autoturisme Dacia Logan .

ACTIVITATI AUXILIARE

A) **Aprovizionare si depozitare materie prima**

B) **Depozitare produse finite**

Activitatea se desfasoara in spatii inchise. Depozitarea produselor finite se face si in containere metalice sau in cutii de carton speciale.

C) **Spalare nacele**

Activitatea consta intr- o curatire (degresare) a carcaselor (nacelelor) utilajelor autoutilitare, care se realizeaza in afara halelor de productie, pe o platforma betonata. Operatia de degresare se realizeaza prin utilizarea unui detergent special (solutie de curatat autovehicule utilitare R525 si spalarea cu jet de apa. Apa uzata trece printr - un camin de pardoseala, intr-un decantor separator de ulei si un separator de suspensii, dupa care debuseaza in canalizarea orasului Mioveni.

Frecventa de spalare este de cca. 25 buc. nacele/luna, cantitatea de apa utilizata fiind cca 200 l.

D) **Tratare ape tehnologice uzate**

E) **Preepurare apa bruta in vederea demineralizarii**

Scop: spalare piese fosfatate, inainte de intrarea acestora in cuvele de grunduire si vopsire.

Componenta: coloane cu carbune activ, cu rasini anionice si cationice rezistente, aparat de regenerare a rasinilor si grup vane de control.

Proces tehnologic: inlocuirea cationilor sau anionilor fixati de radicalii acizi sau bazici din structura granulata a unor substante insolubile cu ionii de acelasi semn din solutia cu care vin in contact.

Fazele procesului: eliminarea substantelor tensioactive si organice prin pomparea apei in in coloanele cu carbuni activi, regenerarea rasinilor spalarea in contra-curent, trimiterea reactivilor, spalare finala, inlocuirea periodica a carburilor activi, inainte ca acestia sa-si piarda capacitatea de absorbtie si neutralizarea apelor de spalare in contra curent initial si a spalarii finale

Caracteristici tehnice: productia de apa demineralizata q=3 mc/h.

Calitatea apei tratate:

- pH cuprins intre 6,5 si 8,5 unit. pH
- conductibilitate inferioara la 10 μ s/cm.

F) **Preepurare apa bruta in vederea osmozarii**

Scop: procesului de productie (linia de cataforeza si linia de vopsire in camp electrostatic)

Componenta: dedurizatorul cu coloane si dispozitiv de distributie superioara a apei osmozate, rasina cationica puternica, sistem de osmoza inversa, tablou electric de comanda, putere electrica: 2,2 kW si tuburi si racorduri de legatura.

Proces tehnologic: Osmoza inversa este un proces tehnic, care aplica procedeul de osmoza in sens invers. Pe partea cu o concentratie de ioni ridicata (apa de intrare care trebuie filtrata) este aplicata o presiune care preseza moleculele de apa spre partea cu concentratie mai scazuta de ioni (apa de iesire filtrata).

Caracteristici tehnice:

- apa osmozata (15 °C), q max.=1.000 l/h.

GESTIUNEA DESEURILOR

Gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri se realizeaza cu respectarea strictă a prevederilor Legea nr. 211/2010 privind regimul deșeurilor. Deșeurile sunt colectare și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca. Deșeurile vor fi transportate de pe amplasament la destinație într-o manieră care nu va afecta negativ

mediul și în acord cu legislația națională și europeană. Valorificarea și eliminarea deșeurilor se realizează de către firme autorizate pentru aceste activități firma noastră având încheiate contracte cu acestea.

Situația generării, eliminării și valorificării deșeurilor pe perioada anului 2023 este prezentată în tabelul de mai jos:

	Deseuri generate	Cod deșeu -HG 856/02	Stoc initial	Cantitate produsă în 2022	Cantitate reciclată/valorificată/eliminată în 2022	Cantitate rămasă în stoc	Unitatea care reciclează/valorifică/elimină
1	Deșeurile municipale amestecate (tone)	20 03 01	0	60.04	60.04	0	SC FINANCIAR URBAN SRL
2	Ambalaje de hârtie și carton (tone)	15 01 01	0	15.41	15.41	0	METALIMPEX ; LOGISTIC PLSAST
3	Ambalaje de lemn (tone)	15 01 03	0	49.58	49.58	0	METALIMPEX LOGISTIC PLSAST
4	Metale feroase (tone)	16.01.17	0	1210.89	1210.89	0	METALIMPEX
5	Metale neferoase	16.01.18	0	0	0	0	METALIMPEX
6	Pilitură și șpan feros (tone)	12 01 01	0	39.8	39.8	0	METALIMPEX
7	Namoluri de la vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe	08 01 13 *	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
8	Deseuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 11*	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
9	Namoluri de la vopsele și lacuri altele decât cele specificate la 08 01 13 *	08 01 14	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL

10	Ambalaje de materiale plastice (tone)	15 01 02	0	3.235	3.235	0	SC FINANCIAR URBAN SRL
11	Deșeuri de pulberi de acoperire (tone)	08 02 01	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
12	Absorbanți, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase (tone)	15 02 02*	0	9.39	9.39	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
13	Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase (tone)	15 01 10*	0	2.7	2.7	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
14	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	0	0.92	0.92	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
15	Filtre de ulei	16 01 07*	0.1	0.02	0.12	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
16	Namoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale decât cele specificate la 19 08 13	19 08 14	0	98.59	98.59	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL REPSAN ENERGY
17	Deseuri de degresare altele decât cele de la 110113*	11 01 14	0	186.84	186.84	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL REPSAN ENERGY
18	Deseuri de vopsele și lacuri, altele decât cele specificate la 08 01 11	08 01 12	0	5.1	5.1	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
19	Uleiuri minerale hidraulice neclorurate	13 01 10*	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
20	Uleiuri minerale neclorurate de motor de transmisie și de	13.02.05*	0.1	0.1	0.1	0.1	ENVIRO ECO

	ungere							BUSINESS SRL
21	Materiale plastice si de cauciuc	19 12 04	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
22	Anvelope uzate	16 01 03	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
23	Deseuri de adezivi si cleiuri altele decat cele specificate la 08 04 09	08 04 10	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
24	Emulsii neclorurate	13.01.05*	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
25	Acizi de decapare	11 01 05*	0	29.5	29.5	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
26	Echipamente casate,altele decat celespecificate de la 16 02 09 la16 02 13	16 02 14	0	0.24	0.24	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
27	Namoluri cu continut de fosfati	11 01 08*	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
28	Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL
29	Namoluri de la separatoarele ulei/apa	13 05 02*	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESSs SRL
30	Ulei de la separatoarele ulei/apa	13 05 06*	0	0	0	0	0	ENVIRO ECO BUSINESS SRL

Deasemenea ne asiguram că deșeurile transferate către o altă persoană juridică sunt ambalate, identificate și inscripționate în conformitate cu standardele naționale, europene și cu oricare standarde în vigoare privind o astfel de inscripționare. Până la colectare, recuperare sau eliminare, toate deșeurile sunt depozitate în zone desemnate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu. Deșeurile sunt clar identificate, inscripționate și separate corespunzător.

Pentru ambalaje firma noastra are incheiat un contract cu FINANCIAR RECYCLING contract nr 115 din 02.09.2020 pentru preluarea atributiilor ambalajelor introduce pe piata nationala si lunar raportam catre acestia cantitatile de ambalaje introduce .

Tot lunar pana in data de 25 ale fiecărei luni raportam catre FONDUL DE MEDIU BUCURESTI situatia ambalajelor si a emisiilor de la sursele stationare.

MONITORIZAREA FACTORILOR DE MEDIU

Realizarea monitorizarii calitatii factorilor de mediu se desfasoara in cadrul legal, stabilit prin transpunerea cerintelor din directivele europene si prin implementarea, respectarea si insusirea acestora.

Cu frecventa stabilita efectuam buletine de analiza pentru aerul ambiental si nivelul de zgomot monitorizate in punctele de prelevare stabilite conform autorizatiei integrate de mediu si tot frecvential pentru apa subterana ,apa tehnologica,apa menajera si sol aflat in zona inierbata din afara platformelor betonate. Rezultatele determinarilor aferente fiecaruia se raporteaza la datele de referinta si la valorile prevazute in Ordinul nr 756/1997 pentru soluri mai putin sensibile.

Referitor la concentratiile de poluanti admise la evacuarea in mediul inconjurator, trebuie precizat faptul ca, conform buletinelor de analize atasate, valorile indicatorilor pentru apa si sol, dar si pentru zgomot si imisii se afla in limitele normale admise. Atasam buletine efectuate in decursul anului 2023 conform autorizatiei integrate de mediu care a fost in vigoare.

Constientizam obligatiile ce ne revin in protejarea mediului inconjurator si respectam prevederile legale privind raspunderea de mediu.

UTILIZAREA EFICIENTA A ENERGIEI

Compania PIROUX INDUSTRIE ROMANIA incepand cu anul 2022 in colaborare cu firma ECONOS a inceput sa calculeze amprenta de carbon la nivel de societate astfel rezultand anumite actiuni de reducere a amprentei de carbon pe care PIROUX INDUSTRIE ROMANIA deja le pune in aplicare (achizitionarea autovehiculelor electrice , crearea a doua parcuri parc fotovoltaice cu o putere de 400 KW respective 2MW .

Prin utilizarea eficienta a resurselor energetice intelegem modul in care resursele sunt folosite pentru a furniza valoare. Este recunoscuta necesitatea de a consuma mai putine resurse si producerea de cantitati mai mici de deseuri, prin acest fel dorindu-se ruperea legaturii dintre cresterea economica si degradarea mediului.

Cresterea eficientei energetice determina scaderea emisiilor de CO₂, principala cauza a efectului de sera si a schimbarilor climatice globale. Utilizarea energiei electrice se face cu respectarea celor mai bune tehnici disponibile, urmarindu-se optimizarea fluxului tehnologic prin eficientizarea energiei. Consumul energetic la nivel de an 2023, pentru instalatia de pe amplasament, se incadreaza in prevederile celor mai bune tehnici disponibile.

Pe amplasamentul societatii noastre, energia electrica necesara in procesul de productie este asigurata printr-un bransament din sistemul electric national.

Aplicarea celor mai bune tehnici disponibile pentru utilizarea eficienta a energiei si de reducere a consumului de agent termic, respectiv:

Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor.

Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.

Izolatia buna a cladirilor, conductelor, camerei de uscare si instalatiilor.

Optimizarea fazelor pentru motoarelor cu comanda electronica.

Utilizarea apelor de racire reziduale, care au o temperatura ridicata, pentru recuperarea caldurii.

Aplicarea unor masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere (preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer, etc).

Optimizarea eficientei instalatiilor de ardere prin reglarea excesului de aer, preincalzirea aerului/combustibilului.

Minimizarea temperaturii apei de racire.

Reducerea pierderilor de energie din gazele de ardere prin preincalzirea apei de alimentare si a aerului de ardere.

Preincalzirea apei de alimentare a cazanelor cu abur.

Izolarea termica corespunzatoare a circuitelor de abur, a utilajelor si echipamentelor care utilizeaza agenti de incalzire (abur primar, condens etc.), precum si a conductelor de transport abur.

Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii in sistemele incalzite cu abur.

Pastrarea in stare curata a suprafetelor de schimb de caldura la schimbatoarele de caldura si la evaporatoare.

Sisteme eficiente de control, reglare si alarmare a parametrilor relevanti (temperatura, presiune, debit, nivel) pentru a evita pierderile de lichide si gaze incalzite.

Montarea majoritatii echipamentelor si utilajelor in aer liber evitandu-se necesitatea iluminarii artificiale a acestora.

Controlul computerizat al arderii pentru reducerea emisiilor si cresterea performantelor energetice.

Utilizarea de tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare tratarii termice a slamului petrolier.

Minimizarea consumului de apa prin recircularea apei de proces neepurate in scopuri tehnologice.

Dorim in felul acesta, sa desfasuram o activitate cu o dezvoltare durabila, ocolind etapele ineficiente, poluante si costisitoare, in masura in care cauza principala a deteriorarii continue a mediului global o reprezinta modelele nedurabile de consum si de productie.

SESIZARI SI RECLAMATII

Mentionam faptul ca societatea noastra nu a primit sesizari sau reclamatii din partea publicului sau din orice alta directie.

Intocmit: Responsabil Protectia Mediului

STAN ION CATALIN

