

NOTIFICARE

**întocmită conform Legii 59/2016 și a Ordinului nr. 1.175/39/2020
privind aprobarea Procedurii de notificare a activităților care prezintă pericole de
producere a accidentelor majore în care sunt implicate substanțe periculoase**

1. Elemente de identificare a operatorului și a amplasamentului

A. Datele de identificare a operatorului

- Numele operatorului:

Sun Garden Management S.C.S

- Denumirea comercială a operatorului:

Sun Garden Management S.C.S

- Adresa sediului social al operatorului:

Str. Pucioasa Sat, nr. 161, loc. Pucioasa, jud. Dâmbovița, cod poștal 135400

- Codul de identificare fiscală: (CUI) RO 14936502

B. Date de identificare a amplasamentului

- Denumirea **Sun Garden Management S.C.S - Fabrica de spume poliuretanică**

- Adresa : Str. Pucioasa Sat, nr. 161, loc. Pucioasa, jud. Dâmbovița, cod poștal 135400

- **Clasificarea Seveso (amplasament nivel superior/inferior):- amplasament de nivel inferior**

- **Tipul amplasamentului (nou/existent/alt amplasament): existent**

- **Coordonatele geografice (grade/minute/secunde):**

Longitudine: 45° 03' 27,1" N

Latitudine: 25° 25' 32,7" E

- **Descrierea activității/activităților desfășurate sau propuse**

Depozitare și manipulare substanțe chimice periculoase, fabricarea de spume poliuretanică, debitarea blocurilor de spumă, depozitarea blocurilor de spumă poliuretanică.

Principala activitate a Sun Garden Management S.C.S - Fabrica de spume poliuretanică este

Cod CAEN principal: 2016 Fabricarea materialelor plastice în forme primare

- Alte coduri CAEN: -

- **Tipul de industrie conform Directivei 2012/18/UE Seveso III (cf. tabelul 1 Ordin 1175/2020):**

- 23. Producerea substanțelor organice de bază - C201
- 24 Fabricarea materialelor plastice și a cauciucului – C 201, C 22

2. Persoana responsabilă de administrarea amplasamentului:

- numele și prenumele **Fülöp Noemi Enikő**
- funcția **Director General**
- *adresa de corespondență:* Str. Pucioasa Sat, nr. 161, loc. Pucioasa, jud. Dâmbovița, cod poștal 135400
- telefon/fax/e-mail: + 40 245 206 400/ + 40 245 206 410/ N.Fueloep@sun-garden.de

3. Persoana responsabilă în domeniul managementului securității conform art. 5 alin. (2) din Legea nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase, cu completările ulterioare:

- numele și prenumele **Mastacan Sergiu**
- telefon/fax/e-mail: + 40 245 206 418/ + 40 245 206 401/ S.Mastacan@sun-garden.de

4. Substanțe prezente sau posibil a fi prezente pe amplasament

• Inventarul de substanțe, amestecuri periculoase care intră sub incidența Legii 59/2016 sunt prezentate în Tabelul următor.

INVENTARUL ȘI CLASIFICAREA SUBSTANȚELOR PERICULOAE

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase/ amestecului	Denumirea comerciala a substanței periculoase/ amestecului	Nr. CAS	Fraza de pericol*	Clasă de pericol*	Categorie de pericol*	Cantitatea existentă 16.12.2024	Capacitățile maxime de stocare de pe amplasament	Starea fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare/ operare Atm / °C	Localizare în cadrul amplasamentului
							tone	tone				
1.	TDI – Toluen diizocianat	Lupranat* T 80 A ONGRONAT® 1080 DESMODUR T80 CARADATE 80	26471-62-5	H 351	Susceptibil de a provoca cancer	2	33,33	93,33	lichid	3rezervoare 3x30mc Capacitate umplere 85% d=1,22 g/cmc	Cdt. stocare: Rezervoare în cuva de retenție Cdt. de operare: Sistem de alimentare din depozit în instalație	Hala B
				H330	Toxicitate ac.	2						
				H 319	Iritarea ochilor	2						
				H335	STOT SE Poate provoca iritarea căilor respiratorii	3						
				H315	Iritarea pielii	2						
				H334	Dificultăți de respirație în caz de inhalare	1						
				H317	Poate provoca o reacție alergică a pielii	1						

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase/ amestecului	Denumirea comerciala a substanței periculoase/	Nr. CAS	Fraza de pericol*	Clasă de pericol*	Categorie de pericol*	Cantitatea existentă 16.12.2024	Capacitățile maxime de stocare de pe amplasament	Starea fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare/ operare Atm / °C	Localizare în cadrul amplasamentului
				H412	Nociv pentru mediul acvatic	3						
2.	Catalizator Zinc			H 319	Iritarea ochilor	2	0,383	2	lichid	IBC, butoaie 200 l	Cdt. stocare Hală, închisă și acoperită, cu sistem de ventilație Cdt. de operare: Sistem de alimentare din depozit în instalație	Hala C
				H 400	Tox. Acv.ac.	1						
				H 412	Tox. cronică acută	3						
3	Alcool etilic	Alcool etilic 96% total denaturat	64-17-5	H 225	Lichid infl.	2	0,4	2,5	lichid	canistre 30 kg	Cdt. stocare în hala B, închisă și acoperită, cu sistem de ventilație Cdt. de operare normale d temperatură și presiune	Hala C
				H 319	Iritant ocular	2						

Nr. crt.	Denumirea substanței periculoase/ amestecului	Denumirea comerciala a substanței periculoase/	Nr. CAS	Fraza de pericol*	Clasă de pericol*	Categorie de pericol*	Cantitatea existentă 16.12.2024	Capacitățile maxime de stocare de pe amplasament	Starea fizică	Mod de stocare	Condiții de stocare/ operare Atm / °C atm	Localizare în cadrul amplasamentului
4	Gaz natural	Gaz natural***	amestec	H280	Gaze sub presiune			0,0006		Nu se stochează		Conducte de transport gaz natural pe amplasament
				H 220	Gaze inflamabile	1						
5.	Motorină	Diesel EURO 5	68334-30-5	H 226	Lichid infl.	3	-	1,276	lichid	-	Cdt. stocare Nu se stochează Cdt. de operare: Rezervoare motopompe-1230l Rezervor generator curent electric-280l	Depozitare în cele 5 rezervoare ale motopompelor aflate în casa pompelor de incendiu și rezervor generator Diesel.
				H 332	Ac. Tox.	4						
				H 315	Irit.piele	2						
				H 304	Asp.tox.	1						
				H 351	Carc.	2						
				H 373	STOT RE	2						
				H 411	Acvatic Cr.	2						



SUN GARDEN MANAGEMENT S.C.S., Cartier Pucioasa Sat Nr. 161, 135400 Pucioasa, Romania

** Frazele de pericol, clasele de pericol și categoriile de pericol au fost înscrise conform fișelor cu date de securitate cf. Reg. CE 1272/2008 (atașate în format electronic);*

***Pentru aceeași substanță pot fi furnizori diferiți - denumire comercială diferită;*

**** Gazul natural nu se depozitează iar cantitatea luată în calcul este aproximată.*

Amplasamentul Sun Garden Management S.C.S se încadrează sub incidența Legii 59/2016 ca amplasament de nivel inferior.

Fișele cu date de securitate ale substanțelor periculoase posibil a fi prezente pe amplasament și Tabelul cu aplicarea regulei sumei pentru stabilirea încadrării unui amplasament sub prevederile Legii nr. 59/2016, cu completările ulterioare este anexat prezentei notificări.

Nu au fost identificate deșeuri care să intre sub incidența Legii 59/2016.

5. Tipul activității/activităților în care sunt implicate substanțele periculoase

a) descrierea sau tipul fluxurilor tehnologice (producție, depozitare, manipulare etc.);

Procesul tehnologic pentru producția de spume poliuretane este compus din fazele și operațiile prezentate mai jos.

Descărcare, condiționare, depozitare materii prime și auxiliare

Descărcarea materiilor prime de bază, materiilor prime auxiliare și a materialelor se face utilizând proceduri și instalații specifice categoriei și proprietăților fizico-chimice ale materiilor prime, materiilor prime auxiliare și ale materialelor utilizate în procesul de fabricare a spumelor poliuretane.

Pentru descărcarea polioliilor și a diizocianatilor din cisterne auto este amenajată o rampă specială de descărcare cu o suprafață de 176 mp.

Această rampă este acoperită (nu permite colectarea apelor pluviale în cuva rampei), cu pereți deschiși pe 2 laturi, (N și S). Pardoseala este realizată din beton impermeabilizat și este concepută cu pante dinspre toate cele 4 laturi către interior iar perimetral, pe lungime de 25 m și lățime de 5 m este prevăzută cu o bordură de 10 cm înălțime. În partea centrală, pardoseala este prevăzută cu o cuvă de colectare. În centrul cuvei, aceasta este adâncită la 1 m, pe o lungime de 1 m. Rolul acestei cuve este de a prelua eventualele scurgeri accidentale, de unde sunt pompate în recipienti special destinați, închiși ermetic.

Acești recipienti se vor preda firmelor specializate în vederea neutralizării.

Descărcarea polioliilor, a diizocianatului din autocisternele cu care se aprovizionează Fabrica de spume poliuretane se face prin pompare.

Lângă rampa de descărcare, în interiorul Halei B1 este amenajată o cuvă de retenție, în care sunt amplasate pompele utilizate pentru transvazarea materiilor prime și a materialelor

aprovizionate în stare lichidă. Toate pompele sunt echipate cu racorduri flexibile pe partea de aspirație și cu racorduri fixe pe partea de refulare.

Din motive legate de necesitatea menținerii purității materiilor prime utilizate (evitarea contaminării rezervoarelor cu diferite tipuri de polioli descărcate consecutiv), fiecărei pompe de descărcare îi este alocat doar un anumit tip de polioli, respectiv doar un anumit tip de diizocianat și fiecare rezervor are o destinație corespundentă.

Descărcarea poliolilor și a diizocianaților din cisterne se face în rezervoarele de stocare aferente, care sunt amplasate în hala B1.

Sistemul de descărcare al poliolilor este de tip deschis, respectiv egalizarea presiunii din cisterna de transport, respectiv a presiunii din rezervorul de stocare în timpul operației de descărcare a cisternei/încărcare a rezervorului se face prin:

- admisia aerului atmosferic în cisterna de transport;
- evacuarea în atmosferă a aerului din rezervor.

Sistemul de descărcare al diizocianaților este de tip închis, aerisirea rezervorului de stocare fiind conectată la autocisterna cu care sunt aprovizionați diizocianații. Înainte de descărcarea TDI de la autocisternă, rezervorul selectat este depresurizat. Supapa de depresurizare se deschide prin PLC și perna de azot este eliberată prin aerisirea comună către filtrul de carbon.

Circuitele prin care se face transvazarea poliolilor și a diizocianaților din cisternele cu care se face aprovizionarea fabricii în rezervoarele de stocare sunt echipate cu aparate de măsură/control a debitului și a presiunii, aparate care permit monitorizarea operațiilor de descărcare.

Deoarece la o temperatură de sub 15⁰C TDI cristalizează și deci există riscul formării unor dopuri solide pe traseele de descărcare, furnizorul TDI va asigura o temperatură mai mare de 20⁰C în autocisternă la momentul descărcării la rampă.

Prepararea materialelor aprovizionate în stare solidă

O parte din materialele utilizate pentru fabricarea spumelor poliuretaneice sunt aprovizionate în stare solidă.

Pentru utilizarea lor este necesară trecerea lor în suspensie, capul de spumare putând fi alimentat exclusiv cu materii prime/materiale în stare lichidă.

Materialele care necesită o preparare prealabilă înainte de a fi utilizate sunt:

- carbonatul de calciu;
- melamina.

Pentru utilizarea melaminei la fabricarea spumelor poliuretanic se prepară o suspensie de melamină în Polioliol CME.

Amestecul melamină-polioliol se face într-un reactor , echipat cu agitator mecanic.

Depozitarea materiilor prime de bază, materiilor prime auxiliare și a materialelor

Spațiile interioare în care se face depozitarea materiilor prime și ale materialelor sunt prevăzute cu instalații de climatizare, care mențin temperatura din încăperile de depozitare într-un interval de valori cuprins între 20°C și 22°C. Necesitatea menținerii temperaturii din spațiile de depozitare în intervalul de valori susmenționat derivă strict din condițiile impuse de procesul de spumare, pentru care se impune ca toate materiile prime și materialele care intră în compoziția spumei poliuretanic să aibă, la capul de spumare, temperaturi cuprinse între 20°C și 22°C.

Pentru depozitarea materiilor prime și a materialelor, în interiorul clădirii Fabricii de burete sunt amenajate zone de depozitare distincte, după cum urmează:

- Hala B1- rezervoare de TDI și MDI ;
- Hala B1 – zona rezervoarelor de poliolioli , ignifugant și clorură de metilen ;
- Hala B2 – depozitare carbonat de calciu și melamină și rezervoare de preparare a suspensiilor acestora cu poliolioli ;
- Hala C – zona de depozitare activatori, aditivi și rezervoarele de zi aferente.

Cu excepția polioliolilor și a diizocianatilor, toate celelalte materii prime/materiale sunt aduse la temperatura de 20-22°C exclusiv prin depozitarea lor în spații climatizate. Sunt prevăzute cu instalații de climatizare depozitele de melamină, hârtie, aditivi, precum și spațiile în care se face încărcarea în vasele de operare și/sau preparare a:

- apei de reacție, activatorilor, catalizatorilor, stabilizatorilor, coloranților, etc;
- suspensiei de polioliol – melamină și polioliol-carbonat de calciu.

În toate aceste spații temperatura este menținută permanent într-un interval de valori cuprins între 20°C și 22°C.

Aditivii și hârtia sunt menținute în depozitele climatizate cel puțin 24 de ore înainte de a fi utilizate în procesul de producție.

Pentru poliolioli și diizocianati, temperatura optimă de spumare este asigurată prin:

- trecerea prin schimbătoare de căldură la descărcarea lor în rezervoarele de stocare, sau la transvazarea lor;

- climatizarea spațiilor de depozitare.

În circuitele de descărcare/stocare/dozare a polioliilor sunt utilizate schimbătoare de căldură multitubulare, iar în circuitele de descărcare/stocare/dozare a diizocianaților sunt utilizate schimbătoare de căldură cu plăci. Circulația materiilor prime prin schimbătoarele de căldură se face în contracurent cu agentul de răcire.

În cazul polioliilor, datorită vâscozității lor ridicate, condiționarea suplimentară presupune și eliminarea aerului înglobat în masa polioliului în timpul operațiilor menționate mai sus. Eliminarea aerului este asigurată prin menținerea polioliilor în rezervoarele de depozitare, în repaos și cu ventilele de aerisire ale rezervoarelor deschise, o perioadă de timp de cel puțin 14 ore după încetarea operațiunii de răcire. După degazare, rezervoarele de polioli sunt puse sub o ușoară suprapresiune, ceea ce duce la evitarea apariției fenomenului de cavitație la pornirea pompelor de transvazare.

Datorită vâscozității mult mai mici și a sistemului de transvazare la o presiune mai mare decât presiunea atmosferică, în masa diizocianaților depozitați nu va exista aer înglobat. Depozitarea diizocianaților se face sub o ușoară suprapresiune, la partea superioară a rezervoarelor de stocare fiind permanent menținută o pernă de azot, la presiunea de + 0,5 bar. Acest lucru împiedică reacția vaporilor de diizocianați cu eventuala umezeală din aer.

În spațiul destinat depozitării diizocianaților este montat un echipament destinat detectării prezenței diizocianaților în atmosfera spațiului de depozitare.

Datorită modului în care se face depozitarea diizocianaților, prezența acestora în aerul spațiului în care sunt depozitați se poate datora doar unor scurgeri de diizocianați din rezervoarele de stocare sau din instalațiile de dozare/descărcare.

Echipamentul de detectare a prezenței diizocianaților în atmosfera spațiului de depozitare asigură măsurarea, la intervale regulate de timp a concentrației de diizocianat din zona de depozitare.

Pentru astfel de situații, compartimentul de depozitare a diizocianaților este prevăzut cu un racord la sistemul de ventilare al tunelului de spumare. În condiții normale de funcționare acest racord este închis. La atingerea nivelului de avarie, un sistem de automatizare comandă

oprirea instalației de climatizare în compartimentul de depozitare a diizocianatilor și deschiderea, după un anumit timp (prestabilit) a circuitului secundar (de avarie) spre filtrul cu cărbune activ. Instalațiile de climatizare ale spațiilor de depozitare ale materiilor prime și materialelor și schimbătoarele de căldură utilizate pentru condiționarea polioliilor și a diizocianatilor utilizează agentul frigorific R410A (este un agent frigorific clasificat nepericulos, nefiind interzis de Protocolul de la Montreal, dar intrând în categoria gazelor cu efect de seră conform Protocolului de la Kyoto).

Descrierea generală a rezervoarelor de zi

Rezervoarele de zi sunt amplasate în interiorul halei C, într-o încăpere special destinată, separată de zona de spumare și depozitează o cantitate de activatori sau aditivi suficientă pentru o zi de producție. Umplerea rezervoarelor de zi se realizează fie de la depozitarea în vrac, fie din butoaiile, damigenele sau IBC-urile cu care au fost aprovizionate. Transferul lichidului în rezervoarele de zi se poate face folosind pompe de dozare fie o pompă mobilă adiacentă rezervorului de zi. Rezervoarele de zi sunt construite din HDPE și sunt furnizate cu capace libere (care evită intrarea prafului), care sunt îndepărtate pentru a permite încărcarea componentei. Amine, siliconi, coloranți, apă, sorbitol, catalizatori, etc. sunt stocate în rezervoarele de zi.

Unitățile de dozare asociate cu rezervoarele de zi transferă conținutul acestora utilizând pompele de dozare de pe skid și ventilul de trecere spre colectorul de activare (Activator Manifold). Reglarea debitului și comutarea ventilului se realizează de către sistemul de control Omega® în conformitate cu cerințele formulării spumei (rețeta de fabricație).

Spumare

Instalația de spumare este de tip Maxfoam Varimax 800 Elite produsă de Cannon Viking Ltd. UK și a integrat cea mai nouă generație de echipament de monitorizare și control digital OMEGA, care dă posibilitatea modificării lățimii și densității blocului de spumă în mod continuu (tipul de spumă și densitatea), fără a opri funcționarea instalației de spumare.

Instalația de spumare este amplasată în Hala C și este alcătuită din:

- sistem de desfășurare/înfășurare a rolelor de hârtie;
- placa de depunere a amestecului de reactanți;
- capul de turnare (amestec);
- sistem de ghidare a hârtiei;

- sistem de control al vitezei de creștere, formei și expandării spumei;
- sistem de aplatizare a suprafeței superioare;
- sisteme conveioare;
- ferăstrău pentru secționarea blocului continuu de spumă în blocuri finite.

Instalația de spumare este prezentată de principiu în figura de mai jos.

Descrierea procesului chimic de formare a spumei

Spuma poliuretanică flexibilă este produsă din materii prime lichide. Sunt două materii prime principale: polioliul și diizocianatul. Împreună, ele aduc aproape toată greutatea spumei (aproximativ - polioli 70% și diizocianat 30%).

În afară de polioli și TDI se utilizează o serie de alte materii prime:

- apă – o cantitate precis măsurată de apă reacționează cu o parte din TDI pentru a forma dioxid de carbon. Acest amestec de gaze face ca spuma să se expandeze. Cu cât mai multă apă este utilizată în formulare cu atât va fi mai mică densitatea spumei. Reacția TDI cu apa este puternic exotermă. Temperatura din interiorul blocului de spumă poate ajunge la 165°C. Pentru a evita autoaprinderea blocurilor de spumă, cantitatea de apă care poate fi utilizată este limitată. Pentru spume cu densități sub 22 kg/m³, se folosesc agenți de expandare suplimentari.

- stabilizatori siliconici - sunt agenți tensioactivi care furnizează stabilitate creșterii spumei și duce la o structură celulară dorită;
- amina și catalizatori de staniu - oferă viteză adecvată reacțiilor și parametri buni la spumă;
- agenți de expandare fizică - lichide foarte volatile cu temperatură scăzută de fierbere. Pe parcursul producției de spumă se evaporă făcând amestecul să se extindă. În trecut a fost utilizat în mod obișnuit freon -11, care apoi a fost înlocuit de clorura de metilen.
- alte substanțe - umpluturi, coloranți, substanțe ignifuge, unii aditivi speciali pentru a asigura proprietăți sau parametri doriți.

Produsele obținute sunt blocuri din spumă poliuretanică flexibilă.

Dozarea și amestecul materiilor prime

La începutul spumării toate ingredientele care sunt prezente în formulare sunt pompate din rezervoarele în care se păstrează pe circuite separate prevăzute fiecare cu debitmetre care sunt calibrate în funcție de fiecare ingredient în parte.

Toate materiile prime sunt dozate în mod continuu în capul de amestec (mixer) al aparatului de spumare. Principalele substanțe chimice, (Polioli, TDI/MDI, Clorură de metilen) sunt alimentate separat în capul de amestecare la o temperatură controlată între 18 și 22°C. Viteza reacției chimice din spuma poliuretanică depinde foarte mult de temperatura materiilor prime. Un control atent al temperaturilor chimice asigură condiții de producție consistente.

În timpul amestecării începe reacția chimică. După trecerea prin mixer, amestecul este turnat pe transportorul căptușit cu hârtie cerată care se deplasează. Amestecul începe să se dezvolte rapid și, în același timp, vâscozitatea lui crește. Temperatura din interiorul blocului crește rapid, chiar până la 165°C. După puțin timp spuma ajunge la înălțimea maximă. Majoritatea reacțiilor chimice se termină în acest moment.

În această etapă se formează dioxid de carbon și vapori (inclusiv TDI), care sunt extrași din zona de spumare. Dacă se utilizează agent de expandare fizic (clorură de metilen) acesta se evaporă aproape complet în timpul spumării.

Aspirația gazelor din tunelul de spumare este asigurată de un ventilator racordat, printr-o tubulatură metalică la un filtru cu cărbune activ Camfil. Rolul filtrului cu cărbune activ este acela de a reține tolueen diizocianat și alți compuși organici din gazele evacuate din tunelul de spumare, iar aerul filtrat este evacuat în atmosferă printr-un coș de evacuare metalic, având înălțimea de 15,5 m și diametrul de 1,3 m. În coșul de evacuare în atmosferă a gazelor filtrate din tunelul de spumare s-a montat un aparat pentru monitorizarea concentrației de TDI.

În procesul tehnologic continuu de turnare a blocurilor din spumă poliuretanică, în anumite momente ale procesului de producție (pornire-oprire, schimbare tip spumă), concentrația componentelor se modifică în timp relativ scurt (30"-40"), cu valori care nu pot fi controlate, din care rezultă porțiuni din blocul lung cu risc potențial de autoaprindere.

La finalizarea operației de spumare, se procedează la spălarea capului de spumare, cu clorură de metilen și DMSO.

Debitarea spumei poliuretanică în blocuri lungi

Din funcționarea capului de spumare rezultă un bloc de spumă poliuretanică cu o lungime nedefinită, proporțională cu debitul de spumare, respectiv cu timpul de spumare. Pentru operațiile de prelucrare ulterioare spumării, este necesar ca lungimea blocului de spumă poliuretanică să fie

definită, astfel încât să se poată dimensiona instalațiile/operațiile tehnologice ulterioare operației de spumare.

S-a optat pentru debitarea blocului continuu de spumă poliuretanică rezultat din operația de spumare la lungimi de 28 m. În acest sens, la o distanță de 28 m de capul de spumare, este amplasată o ghilotină care secționează blocul de spumă poliuretanică din 28 în 28 de m, obținându-se așa numitele „blocuri lungi”.

Anterior operației de debitare, de pe fețele laterale ale blocului de spumă poliuretanică este îndepărtată hârtia, aceasta din urmă fiind colectată pe tamburi.

În zona în care se face tăierea blocurilor de spumă poliuretanică flexibilă este amplasată ultima gură de aspirație a tunelului de spumare.

Transportul blocului de spumă poliuretanică până la ghilotină este asigurat de conveiorul capului de spumare. După secționare, blocul de spumă poliuretanică este preluat de un conveior de accelerare, care asigură separarea blocului secționat de restul blocului din amonte, după care blocul de spumă poliuretanică este preluat de rampa transversală de încărcare/descărcare cu care se face alimentarea cu blocuri lungi a halei de maturare.

Din cadrul procesului de spumare rezultă blocuri rebutate sau periculoase de tipul:

- Bloc cap - BC, prima porțiune (2-3 m), care se taie din blocul lung la pornirea procesului de spumare.

- Bloc coadă, sau final - BF, ultima porțiune (1-2 m), care se taie din blocul lung la oprirea procesului de spumare.

- Bloc intermediar - BI, porțiunea (1,5-2 m), care se taie din blocul lung, ce cuprinde schimbarea din mers a rețetelor de fabricație, respectiv trecerea de la un tip de spumă la altul.

- Bloc accident tehnic - BA, porțiunea (1-15 m), care se taie din bloc lung în cazul apariției unui accident tehnic neprevăzut (defectarea unei pompe, eroare de soft, blocare filtre, ruperi de hârtie spumare jos sau lateral, rețeta la limita de stabilitate chimică).

Dacă blocurile BC, BF, BI, sunt ușor de identificat și localizat, blocurile accident BA se recunosc după modificarea bruscă a dimensiunilor (înălțimea) și aspectului (crăpături mari la suprafață și lateral, până la colapsare).

- Blocuri lungi cu risc de autoaprindere - BLA, sunt blocurile lungi cu conținut ridicat de apă și toluendiizocianat (TDI) în rețeta de fabricație (aproape de limita critică).

- Blocuri cu risc potențial de autoaprindere din categoria BC, BF, BI, BA, BLA. Blocurile cu risc potențial de autoaprindere din categoria BC, BF, BI, BA, BLA sunt tăiate, inscripționate și depozitate separat, inițial în exteriorul halei de spumare, în spațiul special amenajat, constituit dintr-o clădire betonată pe 3 laturi, prevăzută cu planșeu de beton, de unde focul, în cazul extrem, nu se poate propaga spre alte clădiri (zona este denumită depozitul de capete și cozi). Această operațiune se execută direct după spumare. În condiții de vânt, zona se ține sub observație minimum 15 ore. În caz de autoaprindere se intervine cu echipele și mijloacele interne pentru stingerea incendiului sau, după caz, se anunță pompierii. Ulterior (după minim 24 ore) aceste blocuri se încadrează în categoria de rest de burete și pot fi readuse în fabrică și utilizate conform cerințelor.

Riscul de autoaprindere se explică prin faptul că fiind o reacție exotermă, temperatura generată de reacție și de imperfecțiunea concentrațiilor în faza de început și respectiv finalul procesului de spumare, poate să genereze autoaprinderea.

Maturarea spumei

Blocurile de spumă poliuretanică debitate sunt compuse dintr-o spumă poliuretanică „crudă” în cadrul căreia reacțiile chimice de polimerizare nu sunt definitive. În această etapă reacțiile chimice se termină, spuma mai suferă unele modificări fizice și morfologice, urmele de compuși volatili se evaporă și blocurile de spumă se răcesc. În acest stadiu, spuma poliuretanică nu are parametri fizico-mecanici necesari utilizării ei ulterioare și nici nu este aptă pentru a fi prelucrată prin tăiere (polimerul este cald și lipicios). Perioada în care are loc definitivarea reacțiilor chimice în masa spumei poliuretănice (în urma definitivării cărora spuma poliuretanică dobândește caracteristicile fizico-mecanice finale) este numită perioadă de maturare a spumei poliuretănice.

Reacțiile chimice care se desfășoară în perioada de maturare sunt reacții puternic exoterme, astfel încât în această perioadă temperatura blocurilor de spumă poliuretanică crește până la valori care depășesc 100°C.

Pentru a nu compromite calitatea spumei poliuretănice, acestea sunt menținute în repaus pe parcursul întregului proces de maturare. Durata procesului de maturare este de câteva zile, în

funcție de tipul și caracteristicile spumei (durata maturării este mai mare la spumele vâscoelastice).

Timpul minim de maturare este de 24 de ore, variind în funcție de tipul de spumă. În timpul primelor 24 de ore, blocurile de spumă proaspete nu pot fi stivuite, ele trebuie să stea îndepărtate unul față de altul, cu o bună circulație a aerului în jurul lor. În acest interval de timp se asigură și răcirea blocurilor de spumă până la temperatura ambientală.

Hala de maturare (condiționare) este amenajată în Hala D, având 24 de celule de maturare cu câte 2 rastele pentru depozitarea blocurilor lungi fiecare (tunele de maturare) ceea ce permite depozitarea simultană a maxim 46 de blocuri de spumă pentru maturare (celula ce face legătura cu spumarea rămâne permanent disponibilă pentru transferul blocurilor de la spumare spre maturare). Pentru controlul vitezei de răcire a blocurilor de spumă, hala de matura este dotată cu 4 ventilatoare de perete cu debit nominal de 4000 mc/h fiecare, montate câte două pe fiecare din lateralele halelor. Evacuarea aerului viciat din interiorul halei în atmosferă se face prin cele 3 coșuri cu diametrul de 1 m situate pe acoperișul halei precum și prin fațada Nord a halei care este complet deschisă pentru a permite aerisirea și circulația aerului printre blocurile de burete.

Controlul și monitorizarea temperaturii se realizează prin introducerea în blocurile de spumă aflate în faza de maturare a unor sonde pentru măsurarea temperaturii, echipate cu un traductor de temperatură plasat la extremitatea sondei. Sondele destinate măsurării temperaturii se introduc în fiecare din blocurile de spumă depozitate în hala de maturare în secțiunea mediană a blocului, în plan orizontal. Temperatura maxima acceptata este de 150 grd C – 160grd C.

Atingerea temperaturii maxime normale a unuia sau a mai multor blocuri de spumă poliuretanică aflate în faza de maturare este semnalată operatorului, care urmărește cu precădere evoluția în timp a valorilor de temperatură din respectivele blocuri și eventual decide evacuarea blocului/blocurilor respective din hala de maturare cu ajutorul conveiorului mobil dacă este cazul.

Alimentarea halei de maturare cu blocuri lungi de spumă poliuretanică se face cu ajutorul unui conveior transversal mobil de încărcare/descărcare (cărucior burete) situat în exteriorul halei D, pe latura de nord a acesteia. Acesta este un tunel închis pe 4 laturi, care este prevăzut în interior cu un sistem de transport blocuri. Conveiorul închis se deplasează în plan orizontal, pe două șine, dispuse la fiecare dintre cele două capete ale tunelului, iar în plan vertical printr-un

sistem de ridicare hidraulic, care-i permite să introducă și să preia blocurile de la etajele superioare ale halei de maturare. Acest conveyer preia blocul de spumă de pe conveyerul de accelerare și îl depune în una din cele 24 de celule de maturare. Poate de asemenea să mute blocurile dintr-o celulă în alta, funcție de necesități de spațiu. După finalizarea procesului de maturare, blocurile lungi maturate sunt evacuate din hala de maturare și sunt transferate în hala E.

Controlul și transportul blocurilor de spumă în această hală, se face automatizat.

Hala D este dotată cu sistem de detecție și stingere a incendiului cu sprinklere. Evacuarea fumului în caz de incendiu se face prin 4 trape de desfumare (1,8 m x 2,4 m fiecare) cu comandă automată și manuală, situate pe acoperișul halei.

Depozitarea blocurilor lungi

Se realizează în Hala E, unde se depozitează blocurile de spumă pe termen lung sau temporar înainte să intre în producție în hala A.

Hala de depozitare blocuri lungi este o construcție închisă complet, cu excepția unei căi de acces unde se face predarea blocului lung de 28 m, de la hala de maturare către hala de depozitare blocuri lungi, predare care se face prin tunelul de transport blocuri lungi.

Aceasta hală este dotată cu un pod rulant, care are rolul de a prelua blocul predat de tunelul de transport, și de depozitare a acestuia, în funcție de spațiul disponibil. Podul rulant este prevăzut cu cleme de lungimea unui bloc de burete (28 m) și este manevrat exclusiv de la distanță, în mod automatizat.

În aceasta hală, blocurile de burete sunt stivuite într-un număr de maxim 5 blocuri unul peste celălalt, nefiind dotat cu rafturi.

Debitarea blocurilor de spumă poliuretanică

După condiționare, blocurile mari de spumă se transferă în Hala A, prin intermediul conveyerului închis de transport blocuri lungi, unde sunt debitate în blocuri scurte, care la rândul lor sunt debitate în plăci funcție de necesitățile de utilizare în continuare, prelucrare ulterioară sau comercializare sub formă de blocuri de mici dimensiuni.

Un conveyer preia blocul lung și îl transportă către un crusher (concasor), format dintr-un sistem de tamburi și role pentru a-l presa, eliminându-se astfel toate bulele de aer nedorite, buretele devenind mai compact și cu o densitate mai uniformă. Zona de presare, este formată

dintr-un ansamblu de role, poziționate în zona superioară, respectiv inferioară a blocului, role de greutate mare, acoperite cu material care conferă aderență/tracțiune mărită.

Ansamblul astfel format, exercită o presiune atât din partea superioară cât și din cea inferioară, constantă, eliminând particulele de aer din cadrul blocului, omogenizând conținutul acestuia, făcându-l mult mai flexibil, mai ușor de parcurs operațiunile ulterioare.

După presare, blocul se deplasează către sectorul de tivire, unde două lame verticale, tivesc părțile laterale ale blocului la dimensiunea setată de utilizator. Surplusul de burete, sub forma unor fâșii subțiri, se rolează pe dispozitive de rolare verticale, acesta urmând să fie îndepărtat și ulterior valorificat pentru diverse produse care folosesc umplutura cu burete tocat.

Tivirea este realizată de către cele 2 lame poziționate vertical, de-o parte și de alta a liniei, care înlătură partea nedorită de pe părțile laterale ale blocului de burete, astfel încât, blocul să ajungă la dimensiunea dorită pentru debitarea finală.

Accesul către lame, traiectoria blocului de burete în aceste dispozitive, este condiționată de senzorii de rulare, acces dimensionare.

După tivire, blocul lung se deplasează către dispozitivul de debitare în blocuri scurte, unde sunt debitate blocurile la dimensiunile setate de către utilizator.

Acest dispozitiv este constituit dintr-o lamă transversală, poziționată în unghi de 90 grade pe blocul de burete (ghilotina) care coboară și debitează blocul în blocuri scurte, la dimensiunea setată de către operator.

Lama care debitează, acționează doar când linia care transportă blocul lung este staționată.

După debitare, blocurile scurte pot fi transportate către depozitare, sau pot fi debitate în plăci, de dimensiuni variabile, la dispozitivul de debitare orizontal, urmând ca, după debitare, plăcile să fie transportate pe benzi către depozitare.

Acest dispozitiv este constituit dintr-o lamă de debitare, poziționată în plan vertical, cu sensul de tăiere în planul de deplasare al blocului de burete.

Debitarea se realizează prin poziționarea lamei de debitare astfel cum a fost setată dimensiunea plăcii, și prin deplasarea benzilor care transportă blocul, acesta este trecut prin lama de debitare.

Ulterior blocul este readus în poziția inițială, lama este coborâtă la următoarea mărime dorită, setată de utilizator, urmând ca blocul să fie transportat prin dispozitivul de tăiere.

După debitarea totală a blocului, acesta, prin benzile de transport este evacuat de pe linia de debitare.

În cazul în care se dorește debitarea rolor de burete, atunci, blocul lung, este trecut prin acest dispozitiv, lama debitează foaia de burete de dimensiune setată, foaia astfel debitată este transportată pe o bandă transportoare secundară, către un dispozitiv de rolare, unde este rolată, ulterior evacuată pe banda de transport, către depozitare.

Blocul lung revine în poziția inițială, lama este coborâtă, blocul este trecut din nou prin dispozitivul de tăiere, cu repetarea operațiunii de rolare, evacuare.

Pentru fiecare foaie astfel debitată se formează o rola de burete.

Dispozitivul de rolare, este constituit din 2 role de tracțiune, pe care se așează printr-un sistem de ghidaj, un tub de carton, pe care este rolată foaia de burete rezultată.

Rola rezultată, este preluată de către operator cu un electropalan cu telecomandă și așezată pe banda transportoare pentru a fi evacuată.

Depozit blocuri scurte, plăci și role de burete: Hala A

După debitare, produsele rezultate sunt transferate, printr-un sistem de transport pe bandă, către zona de depozitare a halei A, în vederea depozitării și ulterior predării spre celelalte sectoare ale producției sau în vederea valorificării către clienți.

Resturile de burete, rezultate în urma procesului de tăiere, debitare, sunt balotate și folosite pentru produsele care conțin, ca și umplutură, burete tocat, sau sunt valorificate către clienții care le folosesc în același scop.

Valorificarea acestor resturi de burete se face, cu tocătoare de burete și mașini de umplut huse cu tocătură de burete.

Depozitare blocuri de spumă în situații de supraîncălzire sau aprindere depozitare capete și cozi

Pe suprafața zonei de siguranță se pot depozita maximum 8 blocuri, fără a fi stivuite. În condiții de vânt, zona se ține sub observație minimum 15 ore.

După 24 de ore blocul este depozitat în hala de depozitare sau, după caz, la recuperare deșeuri. În caz de autoaprindere se intervine cu echipele și mijloacele interne pentru stingerea incendiului sau, după caz, se anunță pompierii.

Platforma de depozitare a capetelor și cozilor - Zona de siguranță este o platformă betonată cu dimensiunile de 4.5 m x 10 m, situată în extremitatea nord - vestică a depozitului de blocuri scurte, la Est de hala de spumare, cu acces imediat pe ușa secțională a halei de spumare (hala C) la circa 6 m de clădirea C, și 1 m de clădirea A. Cantitatea maximă ce se poate depozita este de 1.5 tone.

Depozitarea deșeurilor

În timpul activităților de pregătire a procesului de spumare și a spumării propriu-zise, rezultă o cantitate de chimicale care pot fi contaminate sau amestecate într-o anumită proporție și care nu mai pot fi reintroduse în proces. Aceste chimicale se păstrează în recipiente închise care sunt depozitate pe platforma situată în fața halei A, până la preluarea lor de către firme autorizate.

În urma procesului de debitare rezultă resturi tehnologice de spumă care sunt balotate și valorificate la terți sub formă de materie primă. Baloții se stochează pe platforma betonată, în exteriorul Halei Debitare.

b) anul proiectării – 2019 și anul construcției instalației-2020 - 2021

c) anul punerii în funcțiune- 2021

d) anul când s-au făcut ultimele modificări BAT, BREF, dacă este și amplasament care se supune prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare 2021

e) modul în care sunt controlate procesele tehnologice

Dozarea, transferul și amestecul materiilor prime în vederea producerii spumei poliuretanică sunt operațiuni conduse automatizat prin Sistemul PLC (Programmable Logic Controller), care controlează automat presiunea, temperatura, debitul tuturor substanțelor care intră în procesul de spumare și de asemenea temperatura din blocurile de spumă expandate și concentrațiile de TDI înregistrate de detectoare. De asemenea sunt implementate alarme și indicatori de nivel, protecție de suprapresiune și sub-presiune și proceduri și instrucțiuni de lucru.

f) tipul producției: discontinuă.

Programul de lucru: 16 ore/zi, 5 zile/săptămână, 250 zile/an.

6. Informații cu privire la alte elemente (inclusiv din imediata apropiere a obiectivului) susceptibile de a provoca accidente majore sau de a agrava consecințele acestora:

• date despre imediata vecinătate a amplasamentului (arii protejate, căi rutiere, căi ferate, cursuri de apă, zone locuite, zone cu aglomerări de persoane, instituții publice etc.);

Amplasamentul Sun Garden Management S.C.S - Fabrica de spume poliuretanic, se învecinează cu:

- Nord: zona rezidențială a cartierului Pucioasa Sat cu case de locuit tip P și P+1 în imediata apropiere a terenului (poz. 5, 6 și 7 pe plan atașat).

- Est: Drumul comunal 136A. Pe partea opusă a străzii linia LEA 110 kV, Fabrica textile SUN GARDEN și o clădire cu destinația de Centru de zi pentru copiii angajaților (poz 4 pe plan atașat). O parte din acest teren are la data actuală destinație agricolă și se întinde până la râul Ialomița.

- Sud: drum de exploatare spre rezervoarele de apă din pădure și comuna Brănești cu zona rezidențială din imediata apropiere a terenului; cele mai apropiate case de locuit sunt figurate pe plan la poz. 1, 2 și 3.

- Vest: zonă de pădure cu liziera la limita terenului, aparținând Ocolului Silvic Pucioasa. Amplasamentul beneficiază de acces direct din drumul public DC 136A cu care se învecinează pe latura de est, iar pe latura de sud, se învecinează cu un drum public de exploatare.

În imediata vecinătate a amplasamentului nu au fost identificate arii protejate.

Căile rutiere

Căi rutiere	
DC 136 A	Brănești - Pucioasa Sat
DN 71	București –Pucioasa-Sinaia
DJ 712	Târgoviște (DN 71) - Șotânga - Vulcana Pandele - Brănești – Pucioasa (DN 71)
DJ 712 B	Pucioasa (DN 71) - Vulcana Băi - Vulcana Pandele - Șipot – Lăculețe - Fieni(DN 71)

Limitrof amplasamentului, pe latura sudică există un drum de exploatare care leagă drumul comunal DC 136 A de rezervoarele de apă din pădure.

Căi Ferate

Magistrala feroviară București – Titu – Găești – Pitești. Din această linie ferată se ramifică de la Titu spre nord o altă linie care ajunge la Pietroșița (punct terminus), care pune orașul Târgoviște în legătură cu capitala țării și cu localitățile din nordul județului, spre Ploiești. Aceste căi de comunicații stabilesc legături între orașul Târgoviște și celelalte centre economice ale județului Dambovita , cât și legături în afara județului.

Calea ferată București – Titu – Târgoviște – Pietroșița leagă orașul Pucioasa de aceste localități.

Cursuri de apă

Rețeaua hidrografică principală a zonei este reprezentată de râul Ialomița, pe care, în anul 1975, a fost construit un baraj, care apără orașul împotriva inundațiilor care ar putea fi cauzate de acest curs de apă, dar care totodată servește și la alimentarea cu apă a Pucioasei și a câtorva localități din vecinătate. Prin partea de sud a orașului mai trece pârâul Bizdidel, un afluent al Ialomiței. Rețeaua hidrografică secundară este formată dintr-o serie de văi cu caracter torențial, nepermanente, alimentate de apele din precipitații. Unele dintre acestea, dintre care se evidențiază Valea Neagră, provoacă inundații în perioadele cu precipitații abundente.

Amplasamentul se află situat la cca. 750 m de albia râului Ialomița, între cursul de apă și acesta aflându-se fabrica de textile și drumul comunal limitrof (DC136A).

Zone locuite, zone cu aglomerări de persoane, instituții publice etc.

În imediata vecinătate a amplasamentului nu există instituții publice.

În zonă există un ansamblu de locuințe, regim de înălțime P+1, P+2 (intravilanul aprobat al cartierului Pucioasa sat) și o zonă industrială, proprietate Sun Garden S.C.S, destinație producție și depozitare).

• Date despre platforme industriale, operatori economici, amplasamentele vecine, siturile de exploatare chiar dacă nu intră în domeniul de aplicare a prevederilor Legii nr. 59/2016, cu completările ulterioare, care ar putea provoca un accident major sau agrava consecințele acestuia

Situri de exploatare

Fabrica textile SUN GARDEN

Activitatea de baza desfășurată în incintă este de producere confecții, în clădiri de tip “hală”, regim de înălțime parter înalt. Pe acest sit de exploatare există hale de producție, o clădire sediu administrativ și loc de joacă-supraveghere pentru copiii angajaților.

Stația de clorinare a apei potabile OMNIA Pucioasa - execută clorinarea apei din recipienți cu capacitatea de 50 l/10 bari, dispus în apropierea barajului hidrotehnic Pucioasa.

Stația de clorinare, care deservește orașul Pucioasa, este dispusă în NV, pe DN 71, la ieșirea din oraș, în albia râului Ialomița și în apropierea unui baraj de regularizare a cursului râului Ialomița.

Deoarece stația de clorinare este dispusă la nivelul albiei râului Ialomița, acesta canalizează în aval toate scăpările de gaze și deci nu reprezintă un pericol efectiv pentru populația orașului Pucioasa care se află dispus pe o terasă situată cu cc.20 m mai sus de obiectivul sursă de risc, știut fiind că greutatea moleculară a clorului este de 2,5 ori mai mare decât cea a aerului.

În anul 1997 s-a renunțat la sistemul de clorinare din rezervor și s-a trecut la clorinarea apei din recipienți (butelii) de 50 l, metodă mult mai sigură în exploatare. S-a eliminat astfel orice posibilitate de producere a unui accident chimic la acest obiectiv. Cantitatea maximă de clor îmbuteliat și depozitat în gospodăria unității este de 6 recipienți x 50 l = 300 litri.

Stații PECO

SC GRICOM SRL BRĂNEȘTI situat în Pucioasa, str. Trandafirilor, nr. 166

SC PETROM SA stația PECO nr 3 situat în Pucioasa, str. Fântânelelor, nr. 29

Amplasamente care intră în domeniul de aplicare a Legii 59/2016, și care ar putea genera sau crește riscul ori consecințele unui accident major și ale unor efecte domino, nu au fost identificate în vecinătatea Fabricii de spume poliuretanică

Trebuie menționat că există la Buciumeni un *depozit ANRS* de produse petroliere însă datorită distanței față de amplasament posibilitatea de a genera sau crește riscul ori consecințele unui accident major și ale unor efecte domino, este extrem de redusă.

• **Grupuri cu efecte domino (zone și dezvoltări care ar putea fi sursa unui accident major sau care ar putea crește riscul sau agrava consecințele unui accident major).** Nu au fost identificate grupuri cu efecte Domino.

7. Informații cu privire la hazardurile naturale specifice zonei

a) Incendii naturale

În zona din apropierea amplasamentului pot să apară incendii de pădure sau incendii prin aprinderea unor resturi agricole existente pe terenurile din apropiere. Incidența acestora poate fi relativ redusă întrucât suprafețele împădurite sunt gestionate de Ocolul Silvic Pucioasa, iar suprafețele cu folosință agricolă situate în vecinătatea amplasamentului în comuna Brănești sunt suprafețe reduse, aflate eventual în jurul gospodăriilor locuitorilor din localitate.

b) Alunecările de teren

Amplasamentul este situat pe un teren în pantă foarte ușoară (sub 6o), cu o zonă împădurită pe latura dinspre deal, fără procese geomorfologice intense. Deci terenul amplasamentului poate fi caracterizat ca fiind stabil.

c) Scurgeri de pe versanți

Amplasamentul este situat la baza unui deal parțial împădurit, existând o bretea de pădure chiar la limita acestuia. Ținând cont de faptul că înspre vest terenul urcă destul de rapid la cote de peste 500 m, față de circa 390 m în zona cea mai joasă a amplasamentului, este posibil ca în zonă să se manifeste uneori fenomene de torențialitate și scurgeri de pe versanți.

d) Riscul de inundații

Amplasamentul nu apare pe hărțile de inundabilitate cu risc la revărsări ale apelor din albie, deoarece zona respectivă nu este riverană unor cursuri de apă, iar inundabilitatea zonelor riverane râului Ialomița este mult redusă datorită amplasării în amonte a Acumulării Pucioasa, care realizează atenuarea undelor de viitură pe o distanță considerabilă în aval de aceasta.

e) Riscul seismic

Pe harta zonării seismice a teritoriului României (Stas 11100/1-91), unde sunt redată intensitățile seismice exprimate în grade de intensitate MSK (între 6 și 9 grade), zona Pucioasa este situată într-un areal caracterizat de intensități seismice probabile 8. Întrucât amplasamentul este situat într-o zonă cu risc seismic, aceasta a determinat și încadrarea zonei în Anexa nr. 24 a Planului de Analiză și Acoperire a Riscurilor al Județului Dâmbovița.

8. Scopul notificării (prima notificare, schimbarea informațiilor conținute în notificarea anterioară, notificare la termen, scădere sau creștere semnificativă, schimbare semnificativă a naturii sau formei fizice a substanțelor periculoase, modificare

semnificativă a proceselor, consecințe semnificative, încetare de activitate etc.)- creștere semnificativă a cantității substanțelor periculoase

9. Alte informații:

• **Dacă amplasamentului i se aplică și prevederile IED (Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare)** Da conform Anexa 1 la Legea 278/2013, punct 4 „industria chimică”, poziția 4.1 „producerea compușilor chimici organici”, litera h, „materiale plastice (polimeri, fibre sintetice și fibre pe bază de celuloză)”.

• **Dacă amplasamentului i se aplică și prevederile Registrului european al poluanților emiși și transferați (EPRT)** Da, conform Anexei 3 la Ordinul MAPM nr. 100/2002 privind înființarea Registrului poluanților emiși (Procesarea produșilor chimici organici – industria chimică).

• **Secțiune de hărți, planuri și schițe pentru:**

1. Plan de situație
2. Plan încadrare în zonă

10. Datele de final

• **Data întocmirii notificării:**

16.12.2024

• **Numele, prenumele, funcția și semnătura persoanei care a întocmit notificarea:**

Mastacan Sergiu,

Director Producție

• **Numele, prenumele, funcția și semnătura persoanei care răspunde de amplasament:**

Fülöp Noemi Enikő

Director General