

RAPORT DE AMPLASAMENT

***S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS
ROMANIA S.R.L.***

2019

Denumirea lucrării: RAPORT DE AMPLASAMENT

Beneficiar: S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

Foaie de semnături

Expert Auditor / Evaluator Principal, Ing.Maniu Codruta.....

Expert Auditor / Evaluator Principal, Ing.Lipan Lidia



MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

COMISIA DE ÎNREGISTRARE REGISTRUL NAȚIONAL AL ELABORATORILOR DE STUDII PENTRU PROTEȚIA MEDIULUI

*** EXTRAS ***

Nr. Crt.	Nume și date de contact ale PERSOANEI JURIDICE/ PERSOANEI FIZICE	Localitatea	Județul	Data susținerii interviului și înscrierii în Registrul National/ Reînnoire certificat	Tipul de studii pentru protecția mediului pentru care este înregistrată persoana fizică/persoana juridică RM , RIM, BM, RA, RS, EA	Tipul Certificatului de înregistrare emis și valabilitatea acestuia
292	SC ECO-BREF SRL Str Diaconu Coresi nr 5 Tel/fax 0268 470095 Mobil 0723602888 Email ecobref@gmail.com www.ecobref.ro	Brașov	Brașov	12.10.2010 Evaluare reînnoire 03.02.2016 Reînnoire certificat cu data 04.02.2016	RM, RIM, BM, RA, RS, EA RM, RIM, BM, RA, RS, EA	Certificat de înregistrare valabil 5 ani Certificat de înregistrare valabil 5 ani

CUPRINS

	Pag.
Foaie de garda	1
Foaie de semnături	2
Cuprins	3
Introducere	4
Context	4
Obiective	5
Scop si abordare	6
1. Prezentarea titularului de activitate	6
1.1 Titular de activitate/operator	6
1.2 Proprietarul terenului	7
1.3 Categoria de activitate	7
1.4 Forma de proprietate	8
1.5 Activitatea desfasurata	8
2. Descrierea terenului	18
2.1 Localizarea terenului	18
2.2 Dreptul de proprietate actual	19
2.3 Utilizarea actuala a terenului	19
2.4 Folosirea de teren din imprejurime	25
2.5 Utilizarea chimica	26
2.6 Topografie si canalizare	57
2.7 Geologie si hidrogeologie	57
2.8 Autorizatii actuale	60
2.9 Detalii de planificare	62
2.10 Incidente provocate de poluare	63
2.11 Specii sau habitate sensibile sau protejate care se afla in apropiere	63
2.12 Conditii de constructie	64
2.13 Raspuns de urgenta	64
3. Trecutul terenului	66
4. Recunoasterea terenului	67
4.1 Descrierea aspectelor de mediu identificate	67
4.2 Deseuri	68
4.3 Depozite	75
4.4 Instalatii generale de evacuare	79
4.5 Gropi - Zona interna de depozitare	92
4.6 Sistemul scurgere a apelor pluviale	92
4.7 Alte posibile impuritati din folosinta anterioara a amplasamentului	93
5. Model conceptual, interpretarea datelor si recomandari	94
5.1 Model conceptual	94
5.2 Valori de referinta-reglementari conform legislatiei romanesti	97
5.3 Cerinte BAT	99
6. Investigatii efectuate/ Rezultatele investigatiilor	116
6.1 Referitor la calitatea aerului	116
6.2 Referitor la calitatea apei	122
6.3 Referitor la calitatea solului	123
6.4 Referitor la poluarea sonora	125
6.5 Raport privind situatia de referinta	126
7. Concluzii si recomandari	147
7.1 Factor de mediu aer	147
7.2 Factor de mediu apa	149
7.3 Factor de mediu sol	150
7.4 Poluarea sonora	151
7.4 Deseuri	151
7.5 Monitorizare	152

Introducere

Context

Prezentul raport are drept scop evidentierea starii amplasamentului pe care isi desfasoara activitatea SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL. In cadrul acestei unitati profilul productiei este producția de piese și accesorii pentru industria de autovehicule.

Raportul de amplasament a fost elaborat de catre SC ECO-BREF SRL prin ing Maniu Codruta in colaborare cu ing. Lipan Lidia avand calitatea de expert evaluator de mediu principal.

Din partea titularului de activitate a colaborat : ing. Damian Costache .

S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.- detine Autorizatia de Mediu nr.165/30.06.2014 revizuita in 24.12.2015 si in 13.02.2018 emisa de APM Brasov.

Ca urmare a cresterii capacitatii de productie si implicit a consumului de solventi organici, precum si a profilului de productie, activitatea desfasurata la a S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.se incadreaza in anexa 1 a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

In vederea obtinerii Autorizatiei Integrate de Mediu a fost intocmit prezentul Raport de amplasament pentru evidentierea starii actuale a amplasamentului si a modificarilor aparute.

In cadrul SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL se fabrica si se comercializeaza piese si ornamente din lemn, furnir, plastic pentru decorarea interioarelor de autoturisme pentru cei mai mari constructori de automobile. Activitatea societății constă în producția de elemente ornamentale de interior din plastic (consolă bord, ornamente uși, bord), volane acoperite cu furnir sau piele, precum și de elemente ornamentale de interior din lemn.

Raportul de amplasament prezinta situatia actuala a calitatii terenului pe care este situata instalatia aflata sub incidenta L 278/2013 Anexa 1 si a instalatiilor adiacente acesteia, prezinta situatia actuala a calitatii terenului pe care este situata SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL, radiografia calitatii actuale a amplasamentului constituind o referinta pentru evolutia calitatii platformei in viitor.

Acest raport a fost intocmit pentru a indeplini cerintele de prevenire, reducere si control a poluarii, astfel incit sa ofere informatii relevante, de sprijin pentru solicitarea revizuirii autorizatiei integrate de mediu.

Nivelul actual de poluare a amplasamentului, evidenciat prin masuratori periodice, constituie calitatea factorilor de mediu in faza actuala, pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu si pentru momentul sistarii activitatii din cadrul SC " JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL.

Obiective

Principalele obiective ale Raportului de amplasament, in conformitate cu prevederile normelor in vigoare referitoare la prevenirea, reducerea si controlul integrat al poluarii, sunt urmatoarele :

- Investigarea calitatii actuale a factorilor de mediu in zona amplasamentului instalatiei
- Evidentierea rezultatelor investigatiilor privind calitatea factorilor de mediu astfel incit acestea sa constituie punctul initial pentru raportarea in viitor a calitatii factorilor de mediu pe amplasament
- Sa furnizeze informatii despre caracteristicile fizice ale terenului si despre vulnerabilitatile amplasamentului
- Sa prezinte utilizarile anterioare ale amplasamentului, pentru a identifica daca exista zone cu potential de contaminare
- Sa prezinte informatiile cu privire la natura terenului, pentru a fundamenta intelegerea dispersiei poluantilor, in situatia unei contaminari
- Elaborarea unui « Model conceptual initial » al terenului si imprejurimilor sale pentru descrierea interactiunii dintre factorii de mediu de pe teren.

Scop si abordare

Prezentarea datelor despre amplasament s-a realizat in raport in urmatoarea structura:

- Capitolul 1 - Prezentarea titularului de activitate
- Capitolul 2 - Descrierea terenului - localizare, utilizatori actuali
- Capitolul 3 - Istoricul terenului - descrierea trecutului terenului
- Capitolul 4 - Recunoasterea terenului - descrierea unor aspecte de mediu identificate
- Capitolul 5 - Interpretarea informatiilor - prezentarea si intrerpretarea informatiilor generale si locale despre amplasament, model conceptual
- Capitolul 6 - Investigatii efectuate si interpretarea rezultatelor analizelor
- Capitolul 7 - Concluzii si recomandari

1. Prezentarea titularului de activitate

1.1 Titular de activitate/operator:

Beneficiar: S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

Sediul social: Str. DE 301 km 0+200, Orașul Ghimbav, jud. Brașov

- Telefon: 0368/443300; Fax: 0368/443333

- Numele persoanelor de contact:

- o Administrator: Razvan Cioban, Adam Ovidiu
- o Responsabil mediu: Rares Chiorean / Anca Sauciu

1.2. Proprietarul terenului

Numele detinatorului titlului de proprietate asupra terenului:

S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

1.3. Categoria de activitate

- Profilul de activitate: Producția de piese și accesorii pentru interiorul autovehiculelor.

Coduri CAEN:

2932 (rev.1-3430;3611)– fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule;

1610 (rev.1-2010)– tăierea și rindeluirea lemnului;

1512 (rev.1-1920;3663)– fabricarea articolelor de voiaj și marochinărie și a articolelor de harnașament;

Categoria de activitate conform:

> *Anexei 1 la Legea 278/2013 (cu modificările ulterioare)*

Nr. Crt.	Cod activitate IED	Denumire activitate IED	NFR	SNAP
1	6.7	Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent organic mai mare de 150 kg pe oră sau mai mare de 200 de tone pe an	2.D.3.d	060107
2	4.1.h)	Producerea compusilor chimici organici, materiale plastice (polimeri, fibre sintetice, fibre pe baza de celuloza)	2.D.3.g	060303

> *Anexei 1 la Regulamentul (CE) nr. 166/2006, privind infiintarea Registrului poluantilor emisi si transferati*

Activitate PRTR	Denumire activitate PRTR
9.(c)	Instalații pentru tratarea suprafeței substanțelor, obiectelor sau produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, căptușire, degresare, impermeabilizare, calibrare, vopsire, curățare sau impregnare cu o capacitate de consum de 150 kg pe oră sau 200 de tone pe an
4 (a) (viii)	Materiale plastice de baza (polimeri, fibre sintetice si fibre pe baza de

Prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale stipuleaza obligatia solicitantului de a depune un raport de amplasament la solicitarea autorizatiei integrate de mediu.

Prezentul raport de amplasament isi propune sa evidentieze starea amplasamentului interesat, inclusiv eventuale poluări produse pe acest amplasament.

In tabelul urmator sunt prezentate codurile NFR si SNAP ale activitatilor din cadrul societatii S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.cu precizarea activitatii IED si a celor legate de aceasta care se desfasoara pe amplasamentul analizat.

Nr. crt	Activitate	Cod NFR EMEP/EEA 2016	Cod SNAP
Activitati IED			
1	Tratarea suprafețelor materialelor (furnire) prin aplicarea de vopsele si lacuri (cu continut de solventi organici)	2.D.3.d	060107
2	Produce chimice (fabricare volane prin turnare spuma poliuretanică; injectare lac poliuretanic-reactie de poliaditie)	2.D.3.g	060303
Activitati conexe IED			
3	Prelucrare materiale din lemn	2.I	040620
4	Ardere combustibil in centrale termice-comercial Incalzire spatii si apa calda consum menajer	1.A.4.a.i	020103
5	Transport intern - motostivuitoare	1.A.2.fii	080800
6	Transport intern – autoturisme	1.A.3.b.iii	0703

In tabelul urmator este prezentata incadrarea societatii in directivele SEVESO si COV.

Directiva EUROPEANA	Legislatie romanesc a	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrea /Justificare
<u>2.Directiva 96/82/EC-</u> "SEVESO" (privind prevenirea accidentelor industriale datorate utilizarii de substante toxice si periculoase)	Legea 59/2016	Anexa nr.1	Prevederile se aplica amplasamentelor in cadrul carora sunt prezente substante periculoase in cantitati egale sau mai mari decit cele relevante prevazute in Anexa nr.1 din Legea 59/2016 sau daca prin aplicarea regulei sumei proportiilor coeficientul rezultat este >1	S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. <u>nu intra</u> sub incidenta directivei SEVESO
<u>3.Directiva 1999/13/EC-</u> "COV" (privind limitarea emisiilor anumitor compusi organici volatili proveniti din utilizarea solventilor organici in anumite instalatii	Legea 278/2013	Anexa 7, partea a 2-a, punctul 10	Acoperirea suprafețelor din lemn Valoarea de prag pentru consumul de solventi organici cu continut de COV 15-25>15 t/an	Activitatea de acoperire cu vopsea si lac <u>se incadreaza</u> in Cap.V, Anexa nr.7 punctul 10 Cantitatea de solventi organici cu continut de COV este conform bilantului pe capacitatea maxima de 365 t/an

1.4. Forma de proprietate: privata

1.5. Activitatea desfasurata

Societatea desfășoară activitate de producție cu specific complex de prelucrare a materialelor din lemn – furnir - plastic cu scopul de a produce piese și ornamente din lemn – furnir- plastic, pentru decorarea interioarelor de autoturisme. Activitatea societății constă în producția de elemente ornamentale de interior din plastic (consolă bord, ornamente uși, bord), volane acoperite cu furnir sau piele, precum și de elemente ornamentale de interior din lemn.

Activitate IED	Capacitate maximă proiectată a instalației	UM
6.7	365	t/an consum COV
4.1.h	80	t/an

Productia realizata in anul 2018 si maxim estimata este prezentata in tabelul urmator

Tip produs/subprodus	Denumire produs/subprodus	Cantitate	UM	Destinație
Piese realizate in 2018	Ornamente interior	8987288	buc	Comercializare
Piese maxim productie	Ornamente interior	15500000	buc	Comercializare

Reperete produse în cadrul S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIAS.R.L.sunt exportate integral, pentru clienți ca : Daimler AG, BMW , TRW Automotive, Magna Steyr, Joyson, S.C.Joysonquin Automotive Systems Polska S.R.L.

- aprox. 400000 buc volane spumare;
- aprox. 9000000 buc ornamente de bord anual.

- Regimul de lucru: 3 schimburi/ 8 ore/zi, 5 zile/săptămână, 254 zile/an.

Descrierea proceselor tehnologice propuse, a tehnicilor și echipamentelor necesare

Fluxul tehnologic este unul complex, de la operații primare (prelucrare semifabricate din lemn și prelucrare furnire) până la faza de produs finit (piesa lăcuită și lustruită).

Fluxul tehnologic constă în:

- Operații specifice prelucrării materialelor tip furnir:
 - operații de sortare;
 - operații de îndreptare;
 - operații de trasare;
 - operații de debitare;
 - operații de presare pentru preformarea furnirelor pentru reperete care au forme geometrice complexe.

- Operații specifice de injectare pe diverse materiale si tipuri de elemente suport:
 - Injectare material plastic;
 - Injectare material bicomponent (poly si iso);

- Injectare lac;
- Injectare – spumare material bicomponent;

- Operații specifice prelucrării semifabricatelor din: lemn / material metalic / material plastic:
 - operații debitare;
 - operații găurire;
 - operații frezare;
 - operații sudura cu ultrasunete (ștemuire material plastic);

- Operații de șlefuire a materialelor din furnir si lemn:
 - operații șlefuire manual;
 - operații șlefuire mecanizat;
 - operații de chituire a zonelor de furnir care au crăpat la presare;
 - operații de șlefuire a furnirelor în vederea obținerii unor suprafețe netede.

- Operații specifice pentru aplicarea materialelor de acoperire:
Pentru acoperirea suprafețelor de furnir / lemn prelucrate sunt necesare o serie de operații pentru a obține culoarea, textura și desenul, specifice fiecărui reper, cum sunt:
 - Operația de băițuire (pulverizare manuală a baițului), are ca scop aplicarea de pigment (culoare) pe suprafața furnirului;
 - Operația de patinare (pulverizare manuală a materialului de patinare), are ca scop uniformizarea de culoare și de realizare a nuanței de culoare finală;
 - Operația de grunduire (pulverizare manuală a grundului de izolare), are ca scop fixarea straturilor aplicate anterior;
 - Operația de lăcuire este operația prin care se aplică un material de acoperire pe suprafața piesei, se realizează atât manual cât și automatizat(prin pulverizare sau prin injectare).

- Operații specifice de prelucrare a stratului de lac:
 - operații de șlefuire manuală;
 - operații de lustruire.
 - operații de frezare lacAceste operații au ca scop nivelarea și lustruirea stratului de lac.

Alte operații care se execută în cadrul societății sunt:

- operația de montaj a diferitelor cleme, suporturi, etc.
- operația de comisionare;
- operația de control final;
- operații de ambalare;
- operații de transport intern.

Pentru detalierea fluxului tehnologic general este necesară prezentarea sumară a materiilor prime sub formă de semifabricat care stau la baza produselor finite :

- furnire tehnice;
- furnire exotice;
- semifabricate din LSN (lemn stratificat nedensificat);
- lacuri poliesterice etc.

In continuare sunt prezentate operatiile tehnologice cu utilajele si instalatiile aferente

1. Operații specifice prelucrării furnirelor și semifabricatelor din lemn

In cadrul acestei grupe de operații întâlnim:

- operații de sortare a furnirelor tehnice și estetice, care se fac cu scopul de a obține din formatele mari de furnire acele suprafețe care corespund din-punct de vedere calitativ și dimensional, necesare reperelor care urmează a fi produse.
- operația de îndreptare furnire pentru a obține o suprafață netedă a acestora , care vin cu o suprafață vălurată.
- operația de trasare după șablon
- operații de debitare furnire (la formate și formă) care implică grupe de mașini ca:
 - fierăstrău panglică;
 - foarfecă ghilotină;
 - fierăstrău circular;
 - stanță etc.
- operații de presare pentru preformarea furnirelor pentru reperele care au forme geometrice complexe (curbate);
- operații de presare a pachetelor de furnire și filme adezive în vederea obținerii de piese brute (stratificate), în vederea prelucrării ulterioare.
- operații de presare a furnirelor estetice pe suporturi lemnoși, pe presa cu membrană pentru înobilarea reperelor.
- operații de șlefuire a furnirelor estetice cu banda abraziva de diferite granulații în vederea obținerii unor suprafețe netede.
- operații de chituire a zonelor de furnir care au crăpat, presare.

Alte operații care sunt necesare prelucrării furnirelor cum sunt:

- debitare filme adezive
- debitare materiale termorezistente necesare operației de presare, etc.

Aceste materiale se prelucrează pe aceleași utilaje pe care se prelucrează și furnirele.

2. Operații specifice prelucrării semifabricatelor din lemn (LSN)

- operațiile de frezare și găurire care au ca scop transformarea semifabricatelor în piese la dimensiunile nominale impuse de desenele de execuție. Aceste frezări se realizează atât pe utilaje complexe acționate de comandă numerică (CNC 5axe /1cap de lucru, CNC 3axe/4capete de lucru), etc.
- operații de găurire și debitare a semifabricatelor din lemn, care se realizează pe mașini de găurit cu coloană, fierăstraie circulare pendulare, fierăstrău circular de formatizat, etc).
- operații de presare a semifabricatelor lemnoase pe suporturi de diferite tipuri, etc.

3. Operații specifice pentru aplicarea materialelor de acoperire

Pentru acoperirea suprafețelor de lemn prelucrate sunt necesare o serie de operații pentru a obține culoarea, textura și desenul, specifice fiecărui reper, cum sunt:

- operația de oxidare. are ca scop uniformizarea culorii furnirelor de suprafață deoarece acestea prezintă zone contrastante de culoare pe suprafață. Această operație se face la cabina manuală, aplicarea soluției de reacție realizandu-se prin pulverizare manuală.

- operația de băițuire are ca scop aplicarea de pigment (culoare) pe suprafața furnirului nobil. Această operație se realizează la cabina de pulverizat cu filtru uscat prin intermediul unui pistol manual de pulverizat.
- operația de patinare are ca scop uniformizarea culorii și de realizarea nuanței de culoare (finală) cerută de client. Această operație se realizează la cabine de pulverizat, prevazute cu filtru uscat, aplicarea substanțelor realizandu-se manual cu pistol de pulverizat.
- operațiile de izolare și grunduire au ca scop fixarea straturilor anterioare și protejarea acestora față de straturile care urmează a fi aplicate. Aplicarea materialelor de izolare și grunduire se realizează la cabine de pulverizat prevazute cu perdea de apă; aplicarea substanțelor realizandu-se manual cu pistol de pulverizat.
- operația de lăcuire este ultima operație prin care se aplică un material de acoperire pe suprafața piesei. Se realizează atât manual cât și pe automat de lăcuit. Operația manuală de lăcuit se realizează la cabine de pulverizat prevazute cu perdea de apă, cu ajutorul unui pistol de pulverizat manual. Operația de lăcuit pe automat se realizează în circuit închis tot pe principiul pulverizare în zona cu filtru de perdea de apă.

4. Operații specifice prelucrării stratului de lac (șlefuire - lustruire)

Aceste operații au ca scop: nivelarea, lustruirea stratului de lac.

- Operațiile prin care se realizează nivelarea stratului de lac sunt: șlefuirea manuală (pe masă) și șlefuirea semiautomată (MSBD - mașină de șlefuit cu banda dublă, vibratoare), care se realizează cu hartie abrazivă de diferite granulații;
- operația prin care se obține luciu pentru pelicula de lac este lustruirea. Aceasta se poate realiza atât manual (pe periile de lustruit), cât și automatizat, pentru anumite repere, pe mașini de lustruit cu perii.

5. Operații specifice injectare material plastic

Operația de injectare mase plastice: injectare mase plastice cu furnir sau fara furnir cu scopul de a realiza piese de ornament de interior.

6. Operația de injectare lac poliuretanic (bicomponent):

Procesul de producție presupune aplicarea lacului poliuretanic cu ajutorul procedurii de injectare a lacului pe suprafețele ornamentelor de furnir/plastic.

Materiile prime folosite în cadrul procesului de injectare lac poliuretanic sunt: Polyol (componenta A) și Izocianat MDI (componenta B).

Înainte de a fi așezate în matrițe, piesele sunt preîncălzite în cuptoare de temperare electrice. Lacul este injectat pe suprafața dorită într-o instalație de lăcuire compusă din cabine de injectare. În fiecare cabină se va afla câte o matriță de injectare, care se închide etanș în momentul lăcuirii. Pe matriță va fi dispus un cap de amestec cu o cameră de amestecare în care se injectează cele două componente prin niște duze fine cu ajutorul unei presiuni mari. După perioada de întărire reglată, matrița superioară și usa rulou de protecție se vor ridica și se vor putea scoate piesele. Piesele sunt dirijate spre următoarea operație, aceea de șlefuire - lustruire.

Fiecare cabină de injectare a lacului, este legată la o centrală de tratare aer cu recuperare de căldură (cu baterii de răcire și încălzire). Introducerea și evacuarea aerului sunt prevăzute cu filtre pentru particule tip G3, F5, F7.

7. Operațiile de montaj au ca scop aplicarea diferitelor elemente de prindere, de ghidare, de utilizare sau de decor etc, pe piesele de lemn/ plastic, acestea realizandu-se prin mai multe metode, dintre care enumerăm: capsare pe anumite dispozitive, lipire, presare etc.
8. Operațiile de montaj componente electronic, pe piese se montează diverse componentele electronice necesare pentru iluminat ambiental si pentru incalzire in volan.

9. Operatia de fabricarea volanelor

Pentru fabricarea volanelor, materiile prime constau din componenta izocianat (difenil metan diizocianat) si componenta polioliol care constituie materialul de spumare care se aplica pe armaturile metalice.

Materiile prime sunt aprovizionate si depozitate in containere speciale de 1000 kg in magazia de materii prime. In statia de amestec sunt aduse, in loturi ce urmeaza a fi folosite in decursul unei zile. Armaturile metalice pe care are loc aplicarea spumei poliuretanic sunt aduse de la furnizori externi in ambalaje de carton si depozitate tot in magazia de materiale. In hala de spumare sunt aduse doar cantitatile necesare unei zile de lucru.

Operatia de spumare se realizeaza in cinci instalatii tip Cannon care amesteca in proportii bine definite cele doua componente ale materialului de spumare (polioliol si izocianat de metil) care sunt preluate automatizat din rezervoarele de 1 mc in care sunt depozitate.

Instalatiile de injectie spuma poliuretanic sunt prevazute fiecare cu cate un post de lucru si au o capacitate totala maxima de 10 buc/ora (400 buc/schimb).

Inainte de spumare matrita in care are loc operatia de spumare este unsa prin pulverizare, curatata si pulverizata cu vopsea. Toate aceste operatii se efectueaza cu pistoale de pulverizare in cabinele de lucru cabine care sunt prevazute cu filtre de carton, hartie si fibra ceramica in tavan si pe peretele din fata. Absorbția aerului cu noxe se face prin aceste filtre printr-un sistem comun de exhaustare cu un debit de 23000 mc/h si un cos de dispersie pe acoperis.

Vopseaua care se aplica direct in matrita, este transportata din magazie in cantitatile necesare la posturile de lucru si este adusa direct in rezervoarele de la care se va face pulverizarea.

Pentru mentinerea unei anumite temperaturi in matritele masinii de injectat spuma poliuretanic, masina este prevazuta cu o centralina care asigura cresterea temperaturii, si cu o instalatie de racire cu apa+glicol. Circuitul de racire este inchis. Centralina functioneaza cu curent electric.

Dupa spumare, forma se inchide si produsul este lasat la uscat, cand are loc operatia de polimerizare, cca.2 minute. Produsele uscate sunt scoase din forme si se aseaza pe rafturi pentru racire. Urmeaza operatii de debavurare manuala iar volanele obtinute sunt depozitate in containere speciale in magazia de produse finite.

10. Operațiile de imbinare cant furnir: au rolul de a imbina furnire cu ajutorul unui adeziv, pentru reiiizarea unor piese de anumite dimensiuni, formate din bucati mici de furnire (avand ca rezultat recuperări semnificative de material). Imbinarea furnirelor se face in trei etape. Primele doua sunt: șlefuirea cantului furnirelor si aplicarea adezivului pe cant si se realizează pe o mașina de șlefuit pe cant si apoi cu ajutorul unei role de cauciuc se aplica adeziv pe cant. A treia etapa este

îmbinarea propriu-zisa a furnirelor si se realizează pe un agregat de imbinat care, cu ajutorul unor lamele incalzite realizează îmbinarea furnirelor, furnirele fiind aşezate cant pe cant.

11. Operația de sablare: are ca scop crearea rugozității suprafeței suportului, necesară pentru lipirea furnirului pe suportul de plastic.

12. Operații specifice la aplicarea pielii pe diferite suporturi, cașerarea (lipirea) pielii care constă în aplicarea pielii pe diferite suporturi, operația realizandu-se manual;

Activitatile IED sunt cele prezentate la punctele 3, 6 si 9.

Procesele de productie prezentate se desfasoara in trei hale fiind structurat pe segmente in functie de organizarea productiei.

Activitatea de productie din cadrul S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. se desfasoara in trei hale in interiorul carora sunt organizate segmente in functie de gama de produse realizate.

Lista utilajelor si a echipamentelor din cadrul halelor de productie precum si dotarile auxiliare din cadrul S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. este prezentata in tabelul urmator. In planul de situatie anexat sunt evidentiata toate aceste dotari

Denumire utilaj	Total Nr. buc.	Buc in Hala Nr. 1	Buc in Hala Nr. 2	Buc in Hala nr.3
Segment 1- Gama Furnire				
Derulator	3	3		
Stanta	4	4		
Masina de imbinat furnir	2	2		
Foarfeca ghilotina	2	2		
Fierastrau panglica	1	1		
Presa de indreptat / preformat furnir	5	5		
Ghilotina pentru furnir	2	2		
Masina de slefuit furnir	4	4		
Cabina chituire / slefuire	2	2		
Masina de vacuum	1	1		
Masina de debitat tip Trotec	1	1		
Segment 2 – Gama: G Model, Porsche, Volane,				
Perii duble de lustruit	12	12		
Masina de frezat	6	6		
Masin de slefuit DBS	2	2		
Masina de lipit ornament (sudat / stemuit)	3	3		
Cabine slefuit manual	11	11		
Cabine pulverizat substante acoperire	7	5		2
Prese	14	14		

Denumire utilaj	Total Nr. buc.	Buc in Hala Nr. 1	Buc in Hala Nr. 2	Buc in Hala nr.3
Masina de injectat mase plastice	4	4		
Generator abur	1	1		
Robot industrial	3	3		
Cabina de sablat	2	2		
Cabine desprafuire netezire	10	10		
Stanta	1	1		
Mese de lucru, mese conexe utilajelor	30	30		
Instalatie PUR injectare spumare	1	1		
Cabine injectare - spumare volane	5	5		
Cuptor temperare	1	1		
Derulator	1	1		
Macara pivotanta	1	1		
Segment 3- Gama , W222, W213, BMW,				
Masina de injectat mase plastice	20	20		
Robot industrial	13	13		
Masina de frezat cu comanda numerica (CNC)	14	14		
Masina de lipit ornament (sudat / stemuit)	9	9		
Masina de fretat	2	2		
Cabine pulverizare	9	9		
Presa de preformat	22	22		
Automate aplicat materiale	2	2		
Pod rulant	2	2		
Sistem de aspiratie	3	3		
Filtru aspiratie freze CNC	1	1		
Instalatie de uscare granulat	2	2		
Perii de lustruit	19	19		
Mese de lucru	30	30		
Exhaustare locala	2	2		
Container conditionare furnir	2	2		
Segment 4 – Gama: G3X, Volkswagen,				
Masina de injectat mase plastice	3			
Robot industrial	3			
Masina de frezat cu comanda numerica (CNC)	3		3	
Masina de lipit ornament (sudat /stemuit)	3		3	
Perii duble de lustruit	6		6	
Cabine pulverizat substante acoperire	1	1		
Automate aplicat materiale	1	1		
Tunel uscare	1	1		
Cabina slefuire	1	1		
Segment 5 – Gama: Opel E2J				

Denumire utilaj	Total Nr. buc.	Buc in Hala Nr. 1	Buc in Hala Nr. 2	Buc in Hala nr.3
Masina de injectat mase plastice	6		6	
Robot industrial	6		6	
Masina de lipit ornament crom (sudat / stemuit)	4		4	
Masini/Cabine de asamblare	12		12	
Instalatii de uscare granulat	6		6	
Segment 5 – Gama: BMW G2Y				
Masina de injectat mase plastice	5			5
Robot industrial	4			4
Masina de frezat cu comanda numerica (CNC)	2			2
Masina de lipit ornament (sudat / stemuit)	6			6
Cabine pulverizare	2			2
Presă de preformat	2			2
Automate aplicat materiale	2			2
Pod rulant	1			1
Sistem de aspiratie	1			1
Instalatie de uscare granulat	1			1
Cabine netezire	2			2
Mese de lucru / montaj	20			20
Segment 6 – Gama: W205				
Masina de injectat mase plastice	9	9		
Robot industrial	9	9		
Masina de frezat cu comanda numerica (CNC)	10	5	5	
Perii duble de lustruit	9	9		
Mese de lucru / montaj	20	20		
Cabine de slefuit	3	3		
Cabine pulverizare	2	2		
Masina de lipit ornament crom (sudat / stemuit)	6	6		
Masina de fretat	1	1		
Segment 7 – Gama: Audi				
Masina de injectat mase plastice	4	4		
Masina de frezat cu comanda numerica (CNC)	4			4
Masina de lipit ornament crom (sudat / stemuit)	7			7
Perii duble de lustruit	3			3
Cabine pulverizat substante acoperire	3	1		
Automate aplicat materiale	1	1		
Tunel uscare	1	1		
Cabina slefuire	3	3		
Magazie				
Container pentru depozitare lacuri	8			
Laborator				

Denumire utilaj	Total Nr. buc.	Buc in Hala Nr. 1	Buc in Hala Nr. 2	Buc in Hala nr.3
Cuptor	2			
Instalatie de test masurat piese	4	2		2
Camera / Instalatie test culoare	2	1	1	
Instalații conexe				
Statia de pompe	2	2		
Grup electrogen GE OLY	3	2	1	
Compresor	7	5		2
Centrale termie-cazane	13	8	3	2
Instalatie de umidificare	1	1		
Instalatie de distributie energie electrica de joasa tensiune (Trafo 1, 2,3,4,5,6)	6	4	2	
Instalatie de exhaustare locale	6			
Moto / Electro stivuitoare	33	21	6	6

In tabelul urmatoar este prezentat centralizat fluxul tehnologic pentru toate sectoarele de productie din cadrul S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor / fazelor	Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare
1. Prelucrare material tip furnir	<ul style="list-style-type: none"> - Operații de sortare; - Operații de îndreptare; - Operații de trasare; - Operații de debitare; - Operații de presare pentru preformarea furnirelor pentru reperle care au forme geometrice complexe. - Operații de chituire a furnirelor; - Operații de slefuire a furnirelor; 	<ul style="list-style-type: none"> - Foarfeca ghilotina; - Fierastrau panglica; - Masina de imbinat furnir; - Derulator material conexe pentru preformat furnir; - Presa de îndreptat /preformat furnir; - Cabina chituire/slefuire; - Masina de slefuit furnir; - Stanta; - Container pentru depozitat/ conditionat furnir;
2. Injectare material plastic si material bicomponent pe diverse materiale si tipuri de elemente support;	<ul style="list-style-type: none"> - Injectare material plastic - Injectare material bicomponent (poly si iso); - Injectare spuma poliuretanică-fabricare volane; 	<ul style="list-style-type: none"> - Masini de injectat mase plastice - Masini de injectat bicomponent - Cabine spumare volane 10 buc/ora - Instalatie PUR cabine de spumare - Cuptor temperare armature - Tunel uscare - Instalatie PUR cabine de spumare
3. Prelucrare semifabricate din: material plastic / furnir / material compozit	<ul style="list-style-type: none"> - operații debitare; - operații găurire; - operații frezare; - operații sudura cu ultrasunete (ștemuire); 	<ul style="list-style-type: none"> - Masini de frezat - Fierastrau + Stante - Masini de stemuit - Fierăstraie circulare pendulare; - Fierăstrău panglica; - Freza CNC 5 axe de mobilitate / 1 cap de frezare; - CNC 3axe/4capete de lucru; - Mașini de găurit cu coloană;

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor / fazelor	Instalații / Echipamente / Parametri specifici de operare
4. Aplicarea materialelor de acoperire	<ul style="list-style-type: none"> - operația de băițuire (pulverizare manuală a baițului), are ca scop aplicarea de pigment (culoare) pe suprafața furnirului; - operația de patinare (pulverizare manuală a materialului de patinare), are ca scop uniformizarea de culoare și de realizare a nuanței de culoare finală; - operația de grunduire (pulverizare manuală a grundului de izolare), are ca scop fixarea straturilor aplicate anterior; - operația de lăcuire este operația prin care se aplică un material de acoperire pe suprafața piesei, se realizează atât manual cât și automatizat (prin pulverizare sau prin injectare). 	<ul style="list-style-type: none"> - Cabine aplicare materiale de acoperire manuala; -Automate (instalatii) de pulverizare materiale de acoperire;
5. Prelucrarea stratului superior al piesei finite (materiale plastic sau lac);	<ul style="list-style-type: none"> - Operații de șlefuire manuală; - Operații de lustruire manuala; 	<ul style="list-style-type: none"> - Slefuitoare pneumatice si materiale abrazive; - Perii si materiale pentru lustruit;
6. Montaj a diferitelor elemente auxiliare sau de decor (cleme, suporturi, elemente de iluminare, elemente decorative, sigle, etc.);	<ul style="list-style-type: none"> - Operațiuni finale aplicate pieselor realizate înainte de operațiuni de control și comisionare. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizare dispozitive și diverse scule de mână și diversi adezivi pentru fixare elemente auxiliare și / sau decor.
7. Operația de comisionare / control final;	<ul style="list-style-type: none"> - Operațiuni de comisionare (realizarea de seturi de piese cu aceiași: culoare / structura / nuanță / esență); 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizare catalog cu piese și modele pentru evaluare piese;
8. Operații de depozitare și transport intern;	<ul style="list-style-type: none"> - Operațiuni de depozitare în cutii de carton polistiren sau alte materiale; - Operațiuni de transport intern cu carucioare și cu transpalete a pieselor așezate în ambalaje de transport; 	<ul style="list-style-type: none"> Carucioare / Rastele cu Roti / Transpalete / Diverse tipuri de paletii / box paletii / containere transport.

2. Descrierea terenului

2.1. Localizarea terenului

Amplasamentul in studiu se află in intravilanul orasului Ghimbav, jud. Braşov - Romania cu acces din DN73 Brasov-Cristian printr-un drum local DE301 km 0+200

Zona in cauză se situează in depresiunea intramontană a Braşovului cunoscută şi sub denumirea de "ȚARA BARSEI" sau "ȘESUL BARSEI".



Coordonatele geografice ale amplasamentului:

Coordonate geografice	GPS	WGS84	STEREO 70
Latitudine	45.6508247	27249197.499029 N	541777.121
	45.6531465	27249090.287813 N	542352.123
	46.6505198	27249430.135076 N	541626.623
	44.439663	26323404.090342 N	587418.969
Longitudine	25.5341966	13017169.718119 E	461365.997
	25.5415975	13021441.765619 E	461627.872
	25.5322625	13016151.112464 E	461331.112
	26.096306	12893598.224091 E	327242.33

Localitatile din vecinatate si populatia acestora, pe o raza de pana la 10 km

Orasul / comuna	Amplasare fata de obiectiv	Distanța de la obiectiv [km]	Populatia aproximativa
Orasul Ghimbav	N	cca. 1,4	5100 locuitori
Brasov	NE	cca. 3,0	285000 locuitori
Poiana Brasov	SE	cca. 4.8	1500 locuitori
Orasul Rasnov	SV	cca. 6.0	15456 locuitori
Cristian	SV	cca. 1,6	4000 locuitori

2.2 Dreptul de proprietate actual

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL este proprietara cladirilor si a terenurilor pe care sunt amplasate conform extraselor de carte funciara anexate.

Acte doveditoare ale dreptului de folosinta / proprietate a terenului pentru activitate. Conform anexe extrase CF.

2.3 Utilizarea actuala a terenului

Suprafata totala ocupata de SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL este de 86400 mp, din care suprafata construita este de 40437 mp. Restul suprafetelor este ocupat de cai de acces, platforme, parcuri si spatii verzi.

Suprafata construita are in componenta urmatoarele:

Nr. crt.	CONSTRUCȚIE	Arii [m ²]			Înălțime [m]		Nr. nivele	
		construită	desfașurată	utilă	atic	liber		
1	Hala nr. 1	20132.4	21762.22	20955	10,45	5,00– 8,15	2	P+1
2	Hala nr. 2 Opel + Mag. Materiale Nr. 2	7156.5	7156.5	7156.5	10,45	5,00– 8,15	1	P
3	Hala nr. 3 G2Y + Mag. Materiale Nr. 3	6675.3	6675.3	6675.3	10,45	5,00– 8,15	2	P+1
4	Birouri	1.399,40	2.700,00	1.953,84	8,15	2,80	2	P+1
5	Coridor	74,54	74,54	35,00	3,00	2,80	1	P
6	Rezervor apa 1	122,55	122,55	113,75	5,50	5,00	1	S
7	Rezervor apa 2	122,55	122,55	113,75	5,50	5,00	1	S
8	Bazin de retentie 1	93,75	93,75	93,75	5,50	5,00	1	S
9	Bazin de retentie 2	93,75	93,75	93,75	5,50	5,00	1	S
10	Camera pompelor	35,63	71,25	78,00	5,50	2,40	2	2S
11	Puț absorbant 1	10,56	10,56	10,56	-	5,00	1	S
12	Puț absorbant 2	10,56	10,56	10,56	-	5,00	1	S
13	SRM	35,00	35,00	29,25	3,00	2,50	1	P
14	Punct Conexiune	18,00	18,00	13,75	3,00	2,50	1	P
15	Grupuri sanitare	29,74	29,74	29,74	3	2,5	1	P
16	Constructie provizorie cort	398,20	395,20	395,20	-	6,00	1	P
17	Corp windfang	136,95	136,95	136,95	6	5,5	1	P
18	Anexa tehnologica compresoare	59,13	59,13	59,13	-	4,00	1	P
19	Hala spumare	313	313	313	-	4,00	1	P
20	Magazia materiale Nr. 1	5500	5500	5500	-	6,00	1	P

Cladirile de productie (halele) sunt realizate pe un singur nivel-parter. Partial deasupra WC-urilor din hala nr. 1 este realizat un etaj in care s-a amplasat locul de luat masa al angajatilor.

Clădirea birouri este de forma dreptunghiulara avand $A_c=1.399.40$ m². Clădirea are un regim de inaltime de P+1

Parterul contine spatiile pentru accesul personalului in fabrica , vestiare bărbați și vestiare femei prevăzute cu WC, dușuri, spălătoare,

Etajul contine spațiile destinate birourilor pentru intregul personal administrativ.

Accesul de la corpul de birouri la hala se face printr-un coridor de 4,00 m lațime și 18,00 m lungime.

Cladirile sunt dotate cu urmatoarele instalatii:

Instalații sanitare

Birourile, grupurile sanitare și halele de productie dispun de instalație sanitară apă rece, apă caldă și canalizare. Apa rece este asigurată de la puțurile de apă proprii. Necesarul de apă caldă menajeră este preparat în boilerele de la centralele termice. Canalizarea menajeră este racordată la rețeaua de canalizare existentă la DN 1. S.C. Joysonquin Automotive Systems Romania S.R.L. (S.C.Quin România S.R.L.) a executat un colector de canalizare care începe de la amplasamentul S.C. Joysonquin Automotive Systems Romania S.R.L. (S.C.Quin România S.R.L.), urmează drumul de exploatare DE 301, pe o lungime de aproximativ 1300 ml, cu racordare în colectorul de canalizare de 600 mm de la DN 1. Canalizarea pluvială este racordată la bazinul de retenție realizat în incinta unității.

Instalații termice

Întregul debit de căldură necesar încălzirii spațiilor din hală și spațiilor de birouri este asigurat de centralele termice proprii : 13 cazane (2 buc de 120Kw; 1 buc de 200Kw; 2 buc de 560Kw; 3 buc de 700Kw; 2 buc de 1000Kw; 3 buc de 1030Kw;)

Instalații gaz metan

Asigurarea combustibilului centralelor termice pentru prepararea apei calde menajere și a căldurii se face printr-un regulator racordat la rețeaua de gaz metan de medie presiune existentă pe drumul local. În procesul tehnologic nu se utilizează instalație de gaz metan.

Instalații electrice

Întreaga societate beneficiază de instalație electrică pentru iluminat și forță, racordată la postul trafo din incinta unității.
Instalație elctrica de rezerva formata din 3 grupuri electrogene.

Instalații aer comprimat

În procesul tehnologic se utilizează aer comprimat furnizat de instalațiile de aer comprimat (Nr. Compresoare =9) amplsate in spații special amenajate.

Instalație vacuum

Mașinile, utilajele de producție care necesită vid, sunt racordate la instalația de vacuum existentă in societate.

Instalație climatizare

In cladirea de birouri, halele de productie, spatiile tehnice si utilaje sunt instalate sisteme de aer conditionat buc = 150 si instalatii climatizare buc = 11

Instalații exhaustare

Utilajele care produc praf sub forma de pulberi (freze, instalații de slefuire-lustruire, cabine manuale) sunt racordate la rețele de exhaustare, conectate la utilajele de exhaustare amplasată în exterior (nr.= 10 buc)

De asemenea cabinele de aplicare materialelor de acoperire (lac, grund, bait, patina, etc)., sunt racordate prin intermediul unei tubulaturi metalice la instalații de exhaustare prevăzute constructiv cu filtre sintetice, acrtion, carbune activ și/sau perdele cu apă pentru reținerea aerosolilor.

Instalație telefonică

Întreaga societate deține o instalație telefonică interioară racordată la centrala telefonică, pentru telefonie fixă (Vodafone+RDS) amplasată în camera server din clădirea administrativă.

Instalație calculatoare si internet

Toate compartimetele dețin o instalație de calculatoare, racordate la serverul unității, amplasat lângă EDV(departament IT).

Instalație de detecție și semnalizare incendiu

Întreaga hală de producție, precum și clădirea de birouri sunt dotate cu instalație detecție și semnalizare incendiu, centrala fiind amplasată în cabina de pază de la intrarea în corpul de birouri.

Nr. centrale = 3 buc

Nr. senzori = 865 buc.

Instalație de hidranți exteriori și interiori

Pentru protecția la foc a unității este realizată o instalație de hidranți exteriori și o instalație de hidranți interiori racordate la rezervorul de apă de incendiu.

Alte măsuri de protecție la incendiu sunt compartimentări geamuri și pereți rezistenți la foc, întreaga structură de rezistență (hală și birouri) este protejată cu vopsea termosfumantă, spațiile de depozitare sunt dotate cu trape de fum. În funcție de tipul activităților, toate spațiile sunt dotate cu extincătoare de diverse mărimi și tipuri.

Hidranți interiori = 92 buc (furtun tip C și furtun tip D)

Hidranți exteriori = 14 buc Dn100

Instalație de stins tip sprinkler

Pentru protecția la foc a unității este realizată o instalație de stins tip sprinkler pe mai multe zone de producție și zona de depozitare compusă din rezervor de apă 2000 mc, 3 electropompe, 2 motopompe și 1900 de capete de stingere (sprinklere).

Instalație de umidificare a aerului

Realizată pentru îmbunătățirea calității aerului, a umidității și menținerii microclimatului montată în hala de producție.

Instalație de stocare dioxid de carbon lichid și producție gheață carbonică – tip 3 mm

Formată din :

- 1) Rezervor criogenic vertical pentru dioxid de carbon lichid, capacitate nominală app. 6100 litri;
- 2) Paletizator (utilaj producție gheață carbonică) cu o capacitate de până la 120Kg/h;
- 3) 2 lazi izoterme, capacitate 220 Kg fiecare.

Cantitatea achiziționată și produsă este între 10000 și 30000 Kg/an.

Amenajări exterioare

- Drum local de acces la societate DE 301 Km 0+200 din DN 73 Brașov-Cristian;
- Alee carosabilă internă din drumul local până în spatele halelor de producție.
- Parcări pentru autoturisme delegați și personalul societății, autobuze ale unității pentru aducerea și ducerea personalului angajat;
- Alei pietonale;
- Platformă acoperită amplasată pe latura de vest a halei pentru: containere și cutii magazie, containere pentru colectare deșeurilor industriale;

- Platformă pentru containere materiale de acoperire amplasate la distanță față de fațada de vest a halei;
- Platformă pentru deșeuri menajere;
- Platforme utilaje pentru exhaustare și răcire (climatizare).
- Spatii verzi ;

Bilantul teritorial pentru toata proprietatea SC” JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL.

OBIECTUL	Aria desfasurata total incintae xistenta
Suprafata construita	40437mp
Suprafata betonata si cai de acces	25282mp
Suprafete zone verzi	20681mp

POT	CUT
70%	1,2

Analiza vizuala a amplasamentului nu a identificat urme de sapaturi, sol sau apa cu coloratie schimbata, vegetatie degradata, mirosuri semnificative, scurgeri de lichide etc. Pe amplasament nu au fost identificate suprafete in stare de degradare

UTILITATI

Necesarul de utilitati este asigurat de la furnizori autorizati pe baza contractelor incheiate de S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

Principalele utilitati (realizat si estimat) din cadrul S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. si consumurile lor sunt prezentate in continuare:

Nr. Crt.	UTILITATI	U.M.	CONSUM	
			Anul 2018 realizat	Maxim estimat
1	Gaz metan	Nmc	970083	1000000
2	Energie electrica	kWh	29070705	30000000
3	Apa	mc	25500	26000

Pe terenul de amplasament al construcției exista rețele de gaze naturale, electrice, apa potabila, apa menajera, si canalizare pentru apa menajera si pluviala, rețele de telecomunicații si TV. Racordarea la utilitati: apa, canal, energie electrica, se face din rețeaua locala existenta.

Alimentarea cu energie electrica

Alimentarea cu energie electrica se face in baza Contract furnizare energie electrica nr. 3672511/25.11.2011 incheiat cu S.C.TINMAR – IND S.A..

Întreaga societate beneficiază de:

- instalație electrică pentru iluminat și forță, racordată la postul trafo din incinta unității.
- Instalatie elctrica de rezerva formata din 3 grupuri electrogene.

Alimentarea cu energie electrică a societății (linie electrică subterană) este asigurată prin stația de 110/20 kV Ghimbav . Există și o alimentare de rezervă de la punctul de conexiune Hutchinson pentru situația în care alimentarea de la stația Ghimbav este întreruptă.

Stații de transformare de 20/0.4 KV cu conexiunea între rețeaua de medie tensiune a furnizorului și distribuția atât pe medie tensiune cât și pe joasă tensiune a consumatorilor.

Stațiile sunt echipate cu două transformatoare de tip uscat de 2000 kVA și 1600 kVA.

În cazul unei extinderi viitoare mai există posibilitatea echipării cu unul sau două transformatoare.

Alimentarea pe joasă tensiune (0.4 KV) este realizată prin branșamente subterane (cabluri de tip CYABY).

Pentru alimentarea cu energie electrică în caz de avarie a sistemului de bază s-a prevăzut trei grupuri electrogene complet echipate.

De la transformatoarele generale se alimentează cu energie electrică tablourile principale și secundare din halele de producție. Tablourile de distribuție electrice principale sunt dimensionate pentru alimentarea cu energie electrică a proceselor tehnologice, pentru alimentarea tablourilor de lumină.

În cadrul societății sunt următoarele categorii de instalații:

- iluminat general, local și prize
- iluminat de siguranță
- instalația de forță
- instalații de protecție inclusiv priza de pământ și instalația de protecție împotriva descărcărilor atmosferice.

Sistemul de iluminat este preponderent fluorescent.

Instalația de protecție constă în egalizarea potențialelor prin intermediul unei platbande OLZn 40x4. Aceasta este legată la priza de pământ. Priza de pământ este realizată din platbandă OLZn 40x4mm și este montată îngropat la o adâncime de 0.6 m.

Hala este prevăzută cu instalație de protecție împotriva descărcărilor atmosferice sunt 8 buc sistem paratrasnet.

Paratrasnetul este de tip rețea realizat cu conductă de captare din platbanda zincată cu d=8mm. Instalația este formată din 8 receptori amplasați pe acoperișurile clădirilor.

La această instalație se vor racorda toate construcțiile metalice de pe acoperiș.

Iluminatul exterior

Este executat iluminatul perimetrului societății precum și a drumurilor de acces, a drumurilor interioare a parcarilor și a trotuarelor. Corpurile de iluminat sunt montate pe stalpi metalici și pe fațadele clădirilor. Corpurile de iluminat sunt echipate cu lămpi fluorescente cu vapori de Hg.

Alimentarea cu gaz metan

Alimentarea cu gaz metan se face în baza Contract furnizare gaze naturale Nr. 3002360916 / 15.10.2009 încheiat cu S.C. GDF SUEZ Energy Romania S.A.

Asigurarea combustibilului centralelor termice pentru prepararea apei calde menajere și a căldurii se face printr-un regulator racordat la rețeaua de gaz metan de medie presiune existentă pe drumul local.

In tabelul urmator sunt prezentate centralele termice din cadrul S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

Nr. crt.	Tip centrala	Putere nominala kw	Destinatie	Randament	Tip tiraj
1	Viessmann, Tip: Vitodens 200W	93.8	Incalzire corp administrativ	97.6%	Aer insuflat /aspirat
2	ICI CALDAE S.p.A., Tip: REX100	1020	Incalzire si preparare apa calda menajera	92%	Tiraj fortat
3	ICI CALDAE S.p.A., Tip: REX100	1020	Incalzire si preparare apa calda menajera	92%	Tiraj fortat
4	ICI CALDAE S.p.A., Tip: REX100	1020	Incalzire si preparare apa calda menajera	92%	Tiraj fortat
5	Viessmann, Tip: Vitoplex 200	560	Incalzire zona magazie	94%	Aer insuflat /aspirat
6	Viessmann, Tip: Vitoplex 200	560	Incalzire zona magazie	94%	Aer insuflat /aspirat
7	Viessmann, Tip: Vitoplex 200	700	Incalzire hala Opel	92%	Aer insuflat /aspirat
8	Viessmann, Tip: Vitoplex 200	700	Incalzire hala Opel	92%	Aer insuflat /aspirat
9	Viessmann, Tip: Vitoplex 200	700	Incalzire hala Opel	92%	Aer insuflat /aspirat
10	Viessmann, Tip: Vitoplex 300	1000	Incalzire si preparare apa calda menajera	95%	Aer insuflat /aspirat
11	Viessmann, Tip: Vitoplex 300	1000	Incalzire si preparare apa calda menajera	95%	Aer insuflat /aspirat
12	Immergas Tip: C13-C33-C63 B23p-B33-B53p	111	Incalzire zona Volane	107.2%	Aer insuflat /aspirat
13	Immergas Tip: C13-C33-C63 B23p-B33-B53p	111	Incalzire zona Volane	107.2%	Aer insuflat /aspirat

Alimentarea cu apa

S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. detine Autorizația de Gospodărire a Apelor nr. 97 din 27.07.2017

Alimentarea cu apă se realizează din sursă proprie (subteran pr. Ghimbasel) - 2 foraje de adâncime cu $H_1=85$ m si $H_2=140$ m, care alimentează 2 rezervoare de înmagazinare cu $V=500$ mc fiecare. Forajul are o zona ingradita care constituie zona de protecție sanitara cu regim sever, 10 m radial din centrul

Volume si debite de apa autorizate:

$Q_{i,max}$ = 150 mc/zi; 1,2 l/s; anual 38,1 mii mc;

$Q_{i,med}$ = 90 mc/zi ; 1,0 l/s; anual 22,9 mii mc;

$Q_{i,min}$ = 80 mc/zi; 0,9 l/s; anual 20,3 mii mc.

Funcționare: permanenta 254 zile/an, 24 ore/zi

Inmagazinarea apei se face in doua bazine subterane, B1 si B2 din beton, cu V util = 500 mc fiecare, prevăzute cu trei grupuri de pompare. Intre cele doua bazine

cu $V = 500$ mc fiecare (2×500 mc), exista o conducta de legătura din PEHD Dn 110 mm. Cele doua rezervoare asigura rezerva de apa pentru compensarea debitelor orare $V = 100$ mc si rezerva de apa pentru incendiu $V = 900$ mc.

Reteaua de distributie :

-de la rezervoarele de inmagazinare BI si B2, prin intermediul unui grup de pompare apa potabila si tehnologica este distribuita la halele 1 si 2 printr-o rețea din conducta PEHD, cu Dn 40 - 75- 110 -125 mm, $L = 900$ m si la hala 3 printr-o rețea din conducta PEHD Dn 80 mm Pn 10, $L = 300$ m.

Apa de incendiu

Rezerva intangibila de apa pentru stingerea incendiilor:

-rezervoare BI si B2 cu $V = 500$ mc fiecare, $V_{total} = 1000$ mc, din care rezerva de apa pentru incendiu este 900 mc.

-rezervor suprateran cu $V = 1000$ mc, prevăzut cu stație de pompare, alimentat din rezervoarele de apa BI si B2 prin intermediul a 2 conducte din PEHD Dn 65 mm PN16. Volum total apa pentru stingerea incendiilor: 1900 mc

Transportul si circulatia in interiorul societatii

Transportul in interiorul halelor se face cu ajutorul electrocarelor. Transportul pieselor de pe rafturile de depozitare la bancurile de lucru se realizeaza cu carucioare speciale pentru piese, actionate manual.

2.4 Folosirea de teren din imprejurime

Vecinatati din zona obiectivului

Est: teren agricol

Sud: VOLVO si RENAULT Truk

Vest: SC AXXON Compozites Srl si SC HUTCHINSON Srl

Nord: teren agricol

Localitatile din vecinatate si populatia acestora, pe o raza de pana la 10 km

Orasul / comuna	Amplasare fata de obiectiv	Distanta de la obiectiv [km]	Populatia aproximativa
Orasul Ghimbav	N	cca. 1,4	5100 locuitori
Brasov	NE	cca. 3,0	285000 locuitori
Poiana Brasov	SE	cca. 4.8	1500 locuitori
Orasul Rasnov	SV	cca. 6.0	15456 locuitori
Cristian	SV	cca. 1,6	4000 locuitori

2.5 Utilizarea chimica

În cadrul S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. depozitarea chimicalelor (lacurilor, vopselelor, patine, grund etc.) se face în containere speciale, climatizate și protejate antiex. Materialele se scot numai în cantitatea necesară schimbului respectiv, pe bază de bon de consum din magazie.

Persoanele responsabile de gestionarea substanțelor toxice și periculoase sunt gestionarii de la magazie, sub îndrumarea șefului de magazie, aflat în subordinea Directorului de Logistică.

Consumurile sunt monitorizate și există documentele (bonurile de consum) pe baza cărora se eliberează materialele din magazie, astfel că se poate determina cantitatea consumată și cea rămasă.

Toate substanțele toxice /periculoase au fișe de securitate de la producător
Utilizarea acetonei se face pe baza Avizului de funcționare pentru operațiuni cu precursori.

- > ambalare: - precursorii sunt ambalate în ambalaje originale în conformitate cu prevederile Legii 300/2002 modificată și completată cu Legea 505/2004
- > transport: - pentru precursori se face de către furnizor, conf. art. 15 din Legea nr. 300/2002 cu modificările și completările ulterioare, privind regimul juridic al precursorilor folosiți la fabricarea ilicită a drogurilor (anexa nr. 9)
- > depozitare: - se vor respecta prevederile art. 11 din Legea nr. 300/2002 modificată și completată cu Legea 505/2004.

Precursorii vor fi folosiți exclusiv în procesele tehnologice pentru care au fost autorizați de către Agenția Națională pentru Substanțe și Preparate Chimice Periculoase.

Pe amplasament nu au fost depistate materii prime sau auxiliare depozitate la întâmplare. Este ținută o evidență strictă a acestora și acces limitat.

Consumul anual maxim estimat de materii prime și materiale auxiliare pe locurile de utilizare, cu modul de stocare sunt prezentate în tabelul următor:

Nr. Crt.	DENUMIRE MATERII PRIME	UM	Consum estimat maxim	Destinatie	Mod de stocare/ Condiții de stocare
1	Accelerator (Zusatzlack f UpeLack 58400-0-0000 R172; Vernetzer 49631 Flasche 60G)	Kg/L	960	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 60 g; Ambalaj Metalic 0.9Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
2	Adeziv (Agsocol Sp 2312 Rt Kleber; Plexus Ma 300,50ml, Puronate 960/1 Art.07613-1; ISA Verdünner 111 (9 kg); Helmitin-Lösung 683 a 800ml; DELO-PUR AD997; Delo – Pur9694; Kleber Loctite 401; Klebstoff Sikacoll 4300, Sika Sense 4710; Leimpulver 881)	Kg/L	7780	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 0.02 Kg; Ambalaj Plastic 0.05L; Ambalaj Metalic 0.8 L ; Ambalaj Metalic 3 Kg; Ambalaj Metalic 9 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
3	Aditiv (Bomix A-Pu-Antiblock 7/B75-6/3; APV0071; APV0072; UV-Stabilisator Puridurla. LO001UE0V014092; UV-Absorber 99020-0-0000; APV0099; APV0059; Beschl f UPE-Lake 59333-0-0000)	Kg/L	4615	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 1 Kg; Ambalaj Metalic 0,25Kg; Ambalaj Metalic 0.5 Kg; Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
4	Bait (Beize PA scheifer LB455BP0V004797; Ega. Beize A8 Esche schw.LB455BP0V009873; EgacolorBeize C205 Shi.GeLB455BP0V009847; Eg.Beize DAG LNO100rotbr.LB455BP0V014295; Beize A8 Euka Vintage LB455BP0V010832; HydroplusbeizeDAGC207ESMCareno L6807732; Hydroplusb.Esche edelgrauHB164BP0V013565; Egacolor-Beize MPA LB455BP0V002828; Wischbeize Audi D4 L6005496; Positiv-Effekt-Beize Schwarz L6801154; Egakolor Beize LB455BP0V001296; Ega.Beize Olea LB455BP0V009835 PO; Egacolorbeize Euka Truff.LB455BP0V005974; TAI6090 Hydrobeize AST Eische G2Y; TAI5922 Hydrobeize Titan Siver 2A53; HydroplusbeizeDAG207PMSaharamatt L6807730; Hydroplusbeize Wunu L6801300; Hydroplusbeize PapSafran L6805610 Hlk5K6; Beize VWT6 schwarzviol.HB164 BP0V005998)	Kg/L	61330	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 1 L; Ambalaj Metalic 5 L; Ambalaj Metalic 10 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
5	Chit (51802-0-9909 Chit; Upe Ziehspachtel Dunkelbr 51802-0-8711; UpeZiehspachtel Schwarz 51802-0-9999; UpeZiehspachtel myrtmuskat 51802-0-8017; Beschl f UPE-Lacke 59333-0-0000; Ziehsp.Fb.8014 Sepia.51802-0-8014; L5100282 Ziehspachtel; Ziehspachtel 51802-0-8777; UpeZiehspachtel Zebr Hell 51802-0-1101; UpeZiehspachtel Beige 5180208024)	Kg	7025	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 0.5 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.

Nr. Crt.	DENUMIRE MATERII PRIME	UM	Consum estimat maxim	Destinatie	Mod de stocare/ Condiții de stocare
6	Coagulant (I091-CT3 hebro prenol 440/20; 1271-W60 hebro prenol FL 5340)	L	6825	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 20 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
7	Colorant (PPS0392 pigmentpaste WN Creolo; UpeFarbkonzentrat Schwarz L9601190; PPS0389 Pigmentpaste Schwarz; Reinigungskonzentrat-10-55; Farbkonzentrat blau L6005652; CUC0023 Farbkonzentrat Blau Oltremare; PPS0424 Pigmentpaste Braum BRABG2M; Pur-Farbkonzentrat tiefschwarz QR12-9822-6000; Farkonzentrat Schwarz L6005639; PPS0425 Pigmentpaste ROT BABG8M; PPS0421 Pigmentpaste gelb/orange; PPS0426 Pigmentpaste gelb lemon; PPS0422 Pigmentpaste Braum BRABG1M; CCS0198 Farbkonzentrat Dunkelbraun; L6002355 Farbkonzentrat; L6005640 Farbkonzentrat gelb; Farbkonzentrat rotbraun L6005641; PPS0386 Pigment paste Rot RME8M; PPS0387 Pigmentpaste braun; CUC0018 Farbkonzentrat Bordeaux; PPS0450 Retuschierf.ES NMAser Nougat, PPS0397)		1215	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 0.5Kg; Ambalaj Plastic 0.5 L; Ambalaj Metalic 5 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
8	Despumant (Entschaumer fur UPE Lacke L5900375)	Kg	480	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 250g; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
9	Grund (PuridurIsoliergrund farblos 30513-0-0000; IMT0022 Isoliergrund; Isoliergrund 6131-0000; Puridur-isoliergrund L3700055; Puridur-Isoliergrund L3700069; Puridur-Lack pianoschw. PU335GP0V013712, ICRO Primer 244, SunCare 800);	Kg	72500	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 5Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
10	Intaritor (Puridur Harter 38553-0-0000; Termonex hardner 006B L.Blau; Harter fur PUR Lacke SC27-0370-C045; HdCryl Harter EwGebinde 6000-0626; Puridur Harter 38020-0-0000; CVP0168 Harter Px 10 Tix- Non-Tix; Haerter fur Ziehspachtel 58302-0-0000; CVP0169 Harter fur Isoliergrund; Harter Puridur 38080-0-0000; Puridur Harter 38007-0-0000; Harter Sikacure 4900; Harter fur Berlacryl 042.900.080; ICRO Härter 245; Harterlosung 3600-0011-0; EPIKOTE Curing LR286)	Kg/L	30180	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 50g; Ambalaj Plastic 1 Kg; Ambalaj Metalic 1 Kg; Ambalaj Metalic 1.375 Kg; Ambalaj Metalic 2 Kg; Ambalaj Metalic 4.5 Kg; Ambalaj Metalic 5 Kg; Ambalaj Metalic 10 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
11	Lac (Puridur lack 33179-9-0000; PUR Topcoat offenporing QF27-0440-C045; PUR Topcoat offenporing QF27-0420-0025; Puridur Lack farblos 33179-7-0000; UpeLack 53017-1-0000; Puridur Lack farblos 33179-8-0000; PUR 897; Abziehlack Weiss las.00510-0-0711; Vapriopur Classic schw.33080-5-9999; Patinierlack Schwarz Bs 75031-L7500336; Kantenlack 3330-9301-05 Gebinde; Puridur Lack farblos	Kg	94820	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 1 Kg; Ambalaj Metalic 5 Kg; Ambalaj Metalic 20 Kg Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.

Nr. Crt.	DENUMIRE MATERII PRIME	UM	Consum estimat maxim	Destinatie	Mod de stocare/ Condiții de stocare
	antic 33179-6-0000, Patinierlack Wurzelnuss 75031-0-0840; Patinierlack Schwarz L3400097; Patinierl.T6 schwarzviol.PU080PP0V006593; Patinierlack Geneve L7500558;)				
12	Pasta de lustruit (Polierpaste Rapid P195 Faltsch; Polierpaste Rapid P175 Faltsch; Glazwachs PE 75 E flussig Hobbocks; Paste P204 Faltsch)	Kg	18845	Materiale pentru productie	Ambalaj carton(pasta sub forma de baton –stare solida); Ambalaj Plastic 3Kg; Magazia de substante chimice-Containere tip Denios.
13	Patina (ANT0357 Patina ES Nachtswarz W205; ANT0385 Patina Finline Zenbraun 2A59; ANT0443 Patina Fondente NWB MASL V4; ANT0361 Patina EU Espresso 2A13; ANT0358 Patina ES Noisette W2015; ANT0363 Patina WN Creolo 2A24 W205; ANT0423 Patina Finline Ridge BMW G3X; ANT0435 Patina Finline Cove; ANT0431 Patina PA Maser Grau G3X; ANT0448 Patina WN Naturell; Patina Esche VW Touar OPO ANT0447; ANT0434 Patina Ruthenium 2B27; ANT0432 Patina ES Natiur Mahagonie; Patina Nuss Hell ANT0162; ANT0290 Patina BMW Finline; ANT0309 Patina WN Dunkelbraun W212; ANT0308 Patina WN Creolo 2A24; ANT0310 Patina Transparent WN HKL-LE2; ANT0327 Patina CA W212; ANT0337 Patina Creolo G463 M; ANT0359 Patina Titan Silver 2A53; ANT0286 Patina anthrazit Designo; ANT0367 Patina ES Carenero; ANT0371 Patina WN Creolo 2A24; ANT0374 Patina MY Maser Hell 2A52; ANT0384 Patina BA Schilfbraun 2A20; ANT0386 Patina Finline Fengbraun 2A69; ANT0391 Patina ES Maser Schwarz 9C84; ANT0392 Patina PA Maser Sahara 2A28; ANT0395 Patina ES Maser Nougat 2A03X; ANT0398 Patina ES Carenero 2A04 C207; ANT0425 Patina Finline Shore MK F52; ANT0424 Patina WN Dunkel BMW G3X; ANT0436 Patina Eiche Stamm GOX; ANT0441 Patina Aquarell Naturell; ANT0442 Patina Buche Intervall; ANT0444 Patina PA Maser SilverporeHLK5MB; ANT0446LG Patina POPLAR GRAY GOX PMMA; ANT0449 Patina PO 536 WN Cayenne; ANT0450 Patina Esche Nougat HLKVV302; ANT0451 Patina Eiche Seppia HLK5L701; Patina Londa VW Touar. OPO ANT0452; ANT0455 Patina Porenfiller Eiche Sepia; ANT0453 Patina EU Bernstein nat; ANT0454 Patina Esche Vinterio; ANT0459 Patina REDGUM PO536; Patina Ahorn Riegel ANT0460)	Kg/L	98765	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice-Containere tip Denios.
14	POLI si ISO (INT8110-A/09 Komponente A polyol; INT8110-B/12 Komponente B Isocyanat;Giessharz Sg 2000 Komponente A; Giessharz Sg 2000 Komonente B)	Kg	102920	Materiale pentru productie	Ambalaj plastic 1000 L; Ambalaj Plastic 3 L Magazia de substante chimice-Containere tip Denios.

Nr. Crt.	DENUMIRE MATERII PRIME	UM	Consum estimat maxim	Destinatie	Mod de stocare/ Condiții de stocare
15	Solvent (Etilacetat; Spezialverdunnung 19947-0-0000; Acetona; Spezialverdunnung 49001-0-0000; Brennsprit Kluthe; Spezialverdunnung 19965-0-0000; Puroclear 3109 Art. 70870000; Acmos 36-5238; Spezialverdunnung 19008-0-0000; Trennmittel T1-1; Bomix Reiniger 60/124; ISA Verdunner 111; Verdunnung Berlac 005.009.000; Verdunnung f Upe Lacke 59999-0-0000; IAI0011 Verdunnung fur Titan Silver; Verdunnung 19995-0-0000, Alcool izopropilic)	Kg/L	130195	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 163 Kg Ambalaj Plastic 200 L Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
16	Stabilizator (Provotec 89090-0-0000; Stabilizator UV 89089-0-0000)	Kg	7135	Materiale pentru productie	Ambalaj plastic 1Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.
17	Vopsea (VPT0107 Upe-Sprizlack Tix 07Pe G-modell; NcStammlack 16515-2-9999; NcKantenfarbe Vavona Sudanbraun L1600797; L3640105 Kantenfarbe Sepiabraun; VPT0102 Upe-Sprizlack Non Tix 05 Pe; VPT0103 Upe Sprizlack Tix 06 Pe, InteriorStain QR72-7037-0025, Isothan NT-18060/9312, VT L1600776, VT L1600695, VT L3640105)	Kg	15335	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 2 Kg Magazia de substante chimice -Containere tip Denios
18	Granulat (Bayblend T88-2 N Schwarz; Lupoy GP 5100 schwarz, Granulat Bayblend T85 XF Schwarz, Lupoy GP 5300 schwarz 23229, Plexi Formmasse Ft15 Glaskl 9V913, Bayblend T85 XF Sepiabraun 801418, Plexi Formmasse FT15 9VO36 schwarz, Plexi Formmasse FT15 9VO22 PianoBlk., Granulat Kepital F20-52 LOF, Bayblend T85 XF weiss 011121, Grilamid TR XE 4139 black 9231, T85XF BBS910-704575, Bayblend PC-SAN T88-GF10 HI, Bayblend T88-2N Ral.8014 Sepiabraun, Magnum 3416 SC + MB0101 39058 AS Black, Polyman Fabs Gb20Hh Nat Kunststoffgran,	Kg	3168440	Materiale pentru productie	Ambalaj carton tip Octogon cu capacitate de 400 – 1000Kg Ambalaj plastic (sac) 20-25 Kg Magazia nr.1, 2,3
19	Furnir (Eiche, Pappel Maser, Esche Maser, Eukalyptus, Tulipie, Wurzelnuss, Beech Driftwood,)	Mp	900000	Materiale pentru productie	Ambalaj – paletii de lemn Magazia nr.1,
20	Materiale conexe pieselor (suruburi, cleme, elemte decorative, elemete din plastic, elemente de fixare si prindere, elemente de impinare, elemente de iluminat, piele, folie etc)	Buc	28000000	Materiale pentru productie	Diverse ambalaje Magazia nr.1, 2,3
21	Substante ungere	kg	1000	Materiale intretinere	Diverse ambalaje Magazia nr.1, 2,3

Prezentarea materiilor prime si auxiliare centralizate (pe categorii de preparate) cu locul de utilizare, natura chimica si modul de incadrare este facuta in tabelul urmatoar.

Nr. Crt.	Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
1	Amestec	Accelerator	Materie prima	960	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 60 g; Ambalaj Metalic 0.9Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
2	Amestec	Adeziv	Materie prima	7780	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 0.02 Kg; Ambalaj Plastic 0.05L; Ambalaj Metalic 0.8 L ; Ambalaj Metalic 3 Kg; Ambalaj Metalic 9 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
3	Amestec	Aditiv	Materie prima	4615	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 1 Kg; Ambalaj Metalic 0,25Kg; Ambalaj Metalic 0.5 Kg; Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
4	Amestec	Bait	Materie prima	61330	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 1 L; Ambalaj Metalic 5 L; Ambalaj Metalic 10 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
5	Amestec	Chit	Materie prima	7025	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 0.5 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
6	Amestec	Coagulant	Materie prima	6825	kg	Produs anorganic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 20 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Nepericulos
7	Amestec	Colorant	Materie prima	1215	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 0.5Kg; Ambalaj Plastic 0.5 L; Ambalaj Metalic 5 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
8	Amestec	Despumant	Material auxiliar	480	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 250g; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
9	Amestec	Grund	Materie prima	72500	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 5Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos

Nr. Crt.	Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
10	Amestec	Intaritor	Materie prima	30180	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 50g; Ambalaj Plastic 1 Kg; Ambalaj Metalic 1 Kg; Ambalaj Metalic 1.375 Kg; Ambalaj Metalic 2 Kg; Ambalaj Metalic 4.5 Kg; Ambalaj Metalic 5 Kg; Ambalaj Metalic 10 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
11	Amestec	Lac	Materie prima	94820	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 1 Kg; Ambalaj Metalic 5 Kg; Ambalaj Metalic 20 Kg Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
12	Amestec	Pasta de lustruit	Material auxiliar	18845	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj carton(pasta sub forma de baton –stare solida); Ambalaj Plastic 3Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
13	Amestec	Patina	Materie prima	98765	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
14	Amestec	POLI si ISO	Materie prima	102920	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj plastic 1000 L; Ambalaj Plastic 3 L Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
15	Amestec	Solvent	Materie prima	130195	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Plastic 163 Kg Ambalaj Plastic 200 L Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
16	Amestec	Stabilizator	Material auxiliar	7135	kg		Materiale pentru productie	Ambalaj plastic 1Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	Periculos
17	Amestec	Vopsea	Materie prima	15335	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj Metalic 2 Kg Magazia de substante chimice - Containere tip Denios	Periculos

Nr. Crt.	Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
18	Amestec	Granulat	Materie prima	3168440	kg	Produs organic	Materiale pentru productie	Ambalaj carton tip Octogon cu capacitate de 400 – 1000Kg Ambalaj plastic (sac) 20-25 Kg Magazia nr.1, 2,3	Nepericulos
19	Amestec	Furnir	Materie prima	900000	Mp	Lemn	Materiale pentru productie	Ambalaj – paletii de lemn Magazia nr.1,	Nepericulos
20	Amestec	Materiale conexe pieselor	Material auxiliar	28000000	Buc	Plastic, metal	Materiale pentru productie	Diverse ambalaje Magazia nr.1, 2,3	Nepericulos
21	Amestec	Substante ungere	Material auxiliar	1000	kg	Produs organic	Materiale intretinere	Diverse ambalaje Magazia nr.1, 2,3	Nepericulos

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

In tabelul urmatoar sunt prezentate chimicalele folosite in procesul de productie detaliat; cu tipul, compozitia chimica, continut de COV .

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
	Accelerator		960	Kg/an				Ambalaj Plastic 60 g; Ambalaj Metalic 0.9Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios	
amestec	Vernetzer 49631 Flasche 60G	Materie prima	230	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 50-100 -Di-isocyanato toluene (polymer) 25-50 -p-toluenesulphonyl isocyanate 0,1-1 -m-tolylidene diisocyanate 0,1-1	61,5%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. Liq. 2 Resp. Sens.1 Eye Irrit. 2 STOT SE 3 H225 H334 H319 H336
amestec	Zusatzlack f UpeLack 58400-0-0000 R172	Materie prima	730	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 50-10 -metiletilcetona peroxid 2,5-5	87,6%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. Liq. 2 Ox.liq.1 eye dam. 1 skin irrit.2 STOT SE H225 H271 H318 H315 H336
	Adeziv		7780	Kg/an				Ambalaj Plastic 0.02 Kg; Ambalaj Plastic 0.05L; Ambalaj Metalic 0.8 L ; Ambalaj Metalic 3 Kg; Ambalaj Metalic 9 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	
amestec	SikaSense 4710 650g	Materie prima	4	Kg/an	Produs organic -Ethylacetat 15-20 -Naphtha (Erdöl), hydrodesulfuriert leichte, -Dearomatisiert 15-20 -Cyclohexan 15-20 -Aceton 10-15		Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 Skin irrit.2 STOT SE 3 Aqv.chr.2 H225 H319 H315 H336 H411

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-Naphtha (Erdöl), mit Wasserstoff behandelte leichte (>=25% Cyclo-Isohexan) 10-15 -Zinkoxid 0,25-2,5 -Disulfiram 0,1-0,25					
amestec	Plexus Ma 300,50ml activator	Materie prima	14	Kg/an	Produs organic -methilmethacrylat 60-100		Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 Skin irrit.2 skin sens.1 STOT SE3	H225 H315 H317 H335
amestec	Plexus Ma 300,50ml adeziv	Materie prima	2000	Kg/an	Produs organic -Methacrylsäure 1-10 -methilmethacrylat 30-60		Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 Skin irrit.2 skin sens.1 STOT SE3	H225 H319 H315 H317 H335
amestec	LOCTITE 401 20g	Materie prima	23	Kg/an	Produs organic -2-cianoacrilat de etil 50-100 -1,4-dihidroxi benzen 0,01<=0,1		Materiale pentru productie (Segment 2)		Skin irrit.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H315 H319 H335 EUH202
amestec	DELO-PUR AD997 schw./braun Hobbock 54KG A	Materie prima	162	Kg/an	Produs organic Fara componente periculoase		Materiale pentru productie (Segment 1)			
amestec	DELO-PUR AD997 schw./braun Hobbock 54KG B	Materie prima	46	Kg/an	Produs organic -methylenediphenyl Diisocyanate 10-<25		Materiale pentru productie (Segment 1)		Carc.2 Acut.tox.4 STOT RE 2 Eye irrit.2 STOT SE 3 Skin irrit.2 Resp.sens.1 Skin sens.1	H351 H332 H373 H319 H335 H315 H334 H317
amestec	ISA Verdünner 111 (9 kg)	Materie prima	820	Kg/an	Produs organic -cyclohexane 50-100 -ethyl acetate 0-20 -acetona 10-25	100%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. Liq. 2 Skin Irrit.2 Eye Irrit. 2 STOT SE 3	H225 H315 H319 H336

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-butanona <5				Asp. Tox. 1 Aqu.Acute 1 Aqu. Chr'.1	H304 H400 H410
amestec	Klebstoff Sikacoll 4300	Materie prima	60	Kg/an			Materiale pentru productie (Segment 2)		Nu este periculos	
amestec	LOCTITE 454	Materie prima	0,08	Kg/an	Produs organic -2-cianoacrilat de etil 50-100 -6,6'-di-terț-Butil-2,2'-metilendi-p-crezol 0,1-<1 -1,4-dihidroxibenzen 0,01-<0,1		Materiale pentru productie (Segment 2)		Skin Irrit.2 Eye Irrit. 2 STOT SE 3	H315 H319 H335 EUH202
amestec	Helmitin® 683	Materie prima	100	Kg/an	Produs organic -acetona 50-100	100%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq.2 Eye irrit 2 STOT SE 3	H225 H319 H336
amestec	KLEIBERIT 501.0	Materie prima	0,01	Kg/an	Produs organic -Präpolymer, Basis Diphenylmethan-diisocyanat 40-60 -Methyldiphenyl diisocyanat 30-40 -Diphenylmethan-4,4'-diisocyanat 10-20	0,0%	Materiale pentru productie		Carc. 2 STOT RE2 Acute Tox. 4 Skin Irrit. 2 Eye Irrit. 2 Skin Sens.1 STOT SE 3	H351 H373 H332 H315 H319 H317 H335
amestec	KLEIBERIT 881.1	Materie prima	0,01	Kg/an	Produs organic -Rășină melamină-formaldehidică		Materiale pentru productie		Nu este periculos	
amestec	TEROSON SB SP 2312	Materie prima	4552	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 20-30 -butanona 20-30 -hexan amestec izomeri	79,7%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq.2 Skin Irrit. 2 Eye Irrit. 2 STOT SE 3 Aqv.chr.2	H225 H315 H319 H336

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					10-20 -heptan 10-20 -acetona 1-5 -ciclopentan 1-5 -colofoniu 0,1-1 -n-hexan 0,1-1 -oxid de zinc 0,1-1 -n-heptan 0,1-0,25 -disulfiram 0,01-0,1					H411
	Aditiv		4615	Kg/an				Ambalaj Plastic 1 Kg; Ambalaj Metalic 0,25Kg; Ambalaj Metalic 0.5 Kg; Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios		
amestec	APV0071 Beschleuniger 10 Tix-Non-Tix	Materie prima	455	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 78<=x<82 -Ottoato di cobalto 15<=x<16,5 -xilena (amestec izomeri) 5<=x<6	84,4%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq.2 Repr. cat 3 Eye irit 2 STOT SE 3 Aqv. chr. 2	H225 H361d H319 H336 H411 EUH06 6
amestec	APV0072 Verlaufmittel 08 Tix-Non-Tix	Materie prima	45	Kg/an	Produs organic -ragia minerale 78<=x<82 -alcool izobutilic 15<=x<16,5	16,00% S:84,0%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq. 3 Asp.tox.1 Eye dam.1 Skin irit.2	H226 H304 H318 H315
amestec	APV0099 Isocyanat Aliphatisch	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 66<=x<70 -tosilizocianat 0,5<=x<0,6 Produs organic -hexameten-1,6-diizocianat 0,1<=x<0,15 -clorbenzen 0<=x<0,05	68,92% S:31,08%	Materiale pentru productie		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6 EUH20 4 EUH20 8
amestec	Beschl f UPE-Lacke 59333-0-0000 0,25 kg	Materie prima	116	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 50-100 -xilen 10-25	85%	Materiale pentru productie		Flam. liq.2 Skin irit.2 Eye irit.2	H225 H315 H319

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-cobalt bis(2- etilhexanoat)10-25 -etilbenzen 2,5-5		(Segment 2)		Skin sens.1 Repr.2 STOT SE 3 STOT RE 2 Asp .tox.1	H317 H361f H336 H373 H304
amestec	APV0059 Additive UV Absorber 1%	Materie prima	3	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 49-54 -masa de reactie 47-50 -acetat de 1-metil-2- metoxietil 2,4-3	52,5% S:47,5%	Materiale pentru productie		Flam. liq. 3 STOT SE 3 Aqv. chr. 2	H226 H336 H411 UH066
amestec	UV-Absorber 99020-0-0000 0,75Kg	Materie prima	13	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -mix de benzotriazol 10-25	83%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.3 Skin sens.1 Aqv.chr. 3 STOT SE 3	H224 H317 H412 H336
amestec	Bomix A-PU-Antiblock 7/B75-6/3 25kg	Materie prima	3950	Kg/an	Produs organic -2-butoxietanol 5-10 -diociltin dilaurae 1-2,5		Materiale pentru productie (Segment 2)		STOT RE 2	H373
amestec	UV stabilizator UV-Stabilizator Puridurla. LO001UE0V014092	Materie prima	31	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 2550 -produs de reactie 25-50 -triazin derivat 10-25 -2-metoxi-1-metiletilacetat 5-10 -1-metoxi-2-propanol 2,5- 5	50,5%	Materiale pentru productie		Flam. liq. 3 Skin sens.1 STOT SE 3 Aqv.acut 1 Aqv.chr.1	H226 H317 H336 H400 H410
	Bait		61330	Kg/an				Ambalaj Plastic 1 L; Ambalaj Metalic 5 L; Ambalaj Metalic 10 L; Magazia de substante chimice- Containerne tip Denios.		
amestec	TAI6090 Hyrobeize AST Eiche G2Y	Materie prima	20	Kg/an	Produs organic -Butoxietoxietanol 3,4-4 -2-buoxietanol 0,9-1,5 -dipropilenglicol	6,93% S:7,37%	Materiale pentru productie		-	EUH21 0

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					monometileter 0,4-0,45					
amestec	EGACOLOR BEIZE AUDI A8 ESCHE B455BP0V009873	Materie prima	8405	Kg/an	Produs organic -1-etoxipropan-2-ol 50-100 -acetat de n-butyl 25-50	97,3%	Materiale pentru productie (Segment 7)		2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	EgacolorBeize C205Shi.Gre LB455BP0V009847	Materie prima	14506	Kg/an	Produs organic -1-etoxipropan-2-ol 50-100 -acetat de n-butyl 25-50	96,5%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	Egacolor-Beize Mapa LB455BP0V002828	Materie prima	270	Kg/an	Produs organic -etanol 50-100	94,9% apa 2,9%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	Egacolorbeize Euka Trüff.LB455BP0V005974	Materie prima	14	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 25-50 -etanol 25-50	96,1% apa:1,5%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.1	H224
substanta nr. CAS 64-1-5	Egakolor Beize LB455BP0V001296	Materie prima	111	Kg/an	Produs organic -etanol	96,4%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 2 Eye irrit.2	H225 H319
amestec	Hydroplusb.Esche edelgrauHB164BP0V013565	Materie prima	136	Kg/an	Produs organic -4-hidroxi-4-metilpentan-2-on 10-25	22,3% apa:71,7 %	Materiale pentru productie (Segment 6)		Eye Irrit. 2 STOT SE 3	H319 H335
amestec	Hydroplusbeize Wunu L6801300	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic	3,5% apa:95,3 %	Materiale pentru productie (Segment 6)		-	
amestec	HydroplusbeizeDAGC207ESMCareno L6807732	Materie prima	2375	Kg/an	Produs organic -2-(2-etoxietoxi)etanol 0,5-2,5	2,2%	Materiale pentru productie (Segment 6)		-	

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	Positiv-Effekt-Beize Schwarz L6801154	Materie prima	54	Kg/an	Produs organic	0% Apa 96,6%	Materiale pentru productie (Segment 2)		-	-
amestec	Ega.Beize Olea LB455BP0V009835 PO	Materie prima	1752	Kg/an	Produs organic -1-etoxipropan-2-ol 50-100 -acetat de n-butyl 25-50	96,0%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	Eg.Beize DAG LNO100rotbr.LB455BP0V014295	Materie prima	10205	Kg/an	Produs organic -1-etoxipropan-2-ol 50-100 -acetat de n-butyl 25-50	99%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	Beize VWT6 schwarzviol.HB164BP0V005998	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic	0,1% apa 97,5%	Materiale pentru productie (Segment 6)		-	-
amestec	Beize PA schiefer LB455BP0V004797	Materie prima	16644	Kg/an	Produs organic -etanol 50-100 -1-etoxipropan-2-ol 10-25 -acetat de n-butyl 0,5-2,5	95,2% apa 2,5%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2	H225
amestec	Beize A8 Euka Vintage LB455BP0V010832	Materie prima	6824	Kg/an	Produs organic -1-etoxipropan-2-ol 25-50 -acetat de n-butyl 25-50	99,5%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
Subst. nr. CAS 7732-18- 5	Hydroplus Beize 68164	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -apa distilata	0,0%	Materiale pentru productie			
amestec	Hydroplus Beize 68165	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -2-(2-etoxietoxietanol) 0,5-2,5	2,2%	Materiale pentru productie			
amestec	TAI5922 hydrobeize	Materie prima	10	Kg/an	Produs organic -2-Butoxietanol 3,9-4,5 -2-propanol 1,4-2 -1-metoxi-2-propanol 0,2-	6,8%	Materiale pentru productie			EUH21 0

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					0,25 -2(2-butoxi)etanol 0,1-0,15-					
	Chit		7025	Kg/an				Ambalaj Metalic 0.5 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios		
amestec	UpeZiehpachtel 51802-0-9909	Materie prima	2486	Kg/an	Produs organic -stiren 10-25 -acetat de n-butyl 0,5-2,5 -cobalt bis (2-etilhexanoat) <0,5 -metanol <0,5	21,7%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam. liq.3 Repr.2 Skin irrit.2 Eye irrit.2	H226 H361d H315 H319
amestec	UpeZiehpachtel Beige 5180208024 0,5 Kg	Materie prima	0,5	Kg/an	Produs organic -stiren 10-25	20,8%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam.liq.1 Acut tox.4 Eye irrit.2 skin irrit.2	H224 H332 H319 H315
amestec	UpeZiehpachtel Dunkelbr 51802-0-8711 0,5 Kg	Materie prima	40	Kg/an	Produs organic -stiren 10-25 -anilin schwarz 2,5-5 -acetat de n-butyl 2,5-5 -stiren <0,5 -metanol <0,5 -cobalt bis(2-etilhexanoat) <0,5	21,2%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam.liq.3 skin irrit.2 Eye irrit.2 repr. 2 STOT RE 1 Aqv.chr. 3	H226 H315 H319 H361d H372 H412
amestec	UpeZiehpachtel myrtmuskat 51802-0-8017 0,5 Kg	Materie prima	1993	Kg/an	Produs organic -stiren 10-25 -acetat de n-butyl 0,5-2,5 -metanol <0,5 -cobalt bis(2-etilhexanoat)<0,5	21,3	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam.liq.3 Acut tox.4 Eye irrit.2 skin irrit.2	H224 H332 H319 H315
amestec	UpeZiehpachtel Schwarz 51802-0-9999 0,5 Kg	Materie prima	1580	Kg/an	Produs organic -stiren 10-25 -xilen 0,5-2,5 -metanol <0,5 -cobalt bis(2-	23,1%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam.liq.3 skin irrit.2 Eye irrit.2 repr. 2 STOT RE 1	H226 H315 H319 H361d H372

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					etilhexanoat)<0,5				STOT SE 3 Aqv.chr. 3	H335 H412
amestec	UpeZiehspachtel Zebr Hell 51802-0-1101 0,5 Kg	Materie prima	0,5	Kg/an	Produs organic -stiren 10-25 -n-butylacetat <2,5	20,3%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam.liq.3 Acut tox.4 Eye irrit.2 skin irrit.2	H224 H332 H319 H315
amestec	Ziehs.Fb.8014 Sepia.3,5 KG 51802-0-8014	Materie prima	918	Kg/an	Produs organic -stiren 10,25 -n-butylacetat 2,5-10	20,9%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam.liq.3 Resp. Sens.1 Eye Irrit. 2 skin irrit.2	H226 H334 H319 H315
amestec	Beschleuniger fur upe lacke	Materie prima	7	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 50-100 -xilen 10-25 -cobalt bis(2-etilhexanoat) 10-25 -etilbenzen 2,5-5	85%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam. liq.2 Skin irrit.2 Eye irrit.2 Skin sens.1 Repr.2 STOT SE3 STOT RE2 asp.tox.1	H225 H315 H319 H317 H361f H336 H373 H304
	Coagulant		6825	Kg/an				Ambalaj Plastic 20 L; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		
Dispersie apoasă de filosilicat	I271-W60 hebro@prenol FL 5340	Materie prima	1200	Kg/an	Produs anorganic Fara componente periculoase	-	Materiale pentru productie (Segment 6)		-	-
amestec	I091-CT3 hebro prenol 440/20	Materie prima	5625	Kg/an	Produs anorganic Dispersie apoasă de filosilicat	-	Materiale pentru productie (Segment 6)		-	-
	Colorant		1215	Kg/an				Ambalaj Plastic 0.5Kg; Ambalaj Plastic 0.5 L; Ambalaj Metalic 5 Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip		

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
								Denios.		
amestec	CCS0198 Farbkonzentrat Dunkelbraun	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 57-62 -1-metoxi-2-propanol 20-22 -metiletilcetona 7,9-9 -dipropilenglicol monometileter 0,7999-0,8999	92,51% S:7,48%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336 EUH06 6
amestec	PPS0386 Pigmentpaste Rot RME8M 1 Kg	Materie prima	3	Kg/an	Produs organic -metiletilcetona 85-90	89,8% S:10,2%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	PPS0389 Pigmentpaste schwarz	Materie prima	59	Kg/an	Produs organic -metiletilcetona 86-90	89,80% S:10,2%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	PPS0392 Pigmentpaste WN Creolo	Materie prima	417	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 86-90	89,66% S:10,34%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.3 Eye irrit.2 STOT SE 3	H226 H319 H336 EUH06 6
amestec	PPS0421 Pigmentpaste gelb /orange	Materie prima	10	Kg/an	Produs organic -acetat de butilglicol 62-66 -ciclohexanon 24-25,5	89,8% S:10,2%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam.liq.3 Acut.tox.4 Acut.tox.4	H226 H312 H332
amestec	PPS0424 Pigmentpaste BRAUN BRABG2M	Materie prima	116	Kg/an	Produs organic -acetat de butilglicol 62-66 -ciclohexanon 24-25,5	89,8% S:10,2%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam.liq.3 Acut.tox.4 Acut.tox.4	H226 H312 H332
amestec	PPS0425 Pigmentpaste ROT BABG8M	Materie prima	13	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 62-66 -ciclohexanon 24-25,5	89,8% S:10,2%	Materiale pentru productie		Flam.liq.3 Acut.tox.4 Acut.tox.4	H226 H312 H332

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
							(Segment 7)			
amestec	PPS0426 Pigmentpaste gelb lemon	Materie prima	4	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 62-66 -ciclohexanon 24-25,5	89,8% S:10,2%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam.liq.3 Acut.tox.4 Acut.tox.4	H226 H312 H332
amestec	PPS0450 Retuschierfarbe ES Maser Nougat	Materie prima	3	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 50-54 -1-metoxi-2-propanol 32,5-35 -metiletilcetona 12-13,5 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0-0,05	97,88 S:2,12%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
	L6002355 Farbkonzentrat	Materie prima	41	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -1-metoxi-2-propanol 10-25 -acetat de n-butyl 10-25	83,5% Apa 1,5%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	Farbkonzentrat schwarz L6005639 0,5l	Materie prima	9	Kg/an	Produs organic -etanol 50-100	87,3% Apa 2,7%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq.1	H224
amestec	UpeFarbkonzentrat schwarz L9601190	Materie prima	77	Kg/an	Produs organic -tetrametilen dimetilacrilat 25-50	0,6%	Materiale pentru productie (Segment 2)		skin irrit.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H315 H319 H335
amestec	CUC0018 Farbkonzentrat bordeaux	Materie prima	33	Kg/an	Produs organic -metoxi-2-propanol 44-48 -2-(2-butoxi)etanol 24-27	45% S:30%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam. liq. 3 Eye irrit.2 STOT SE 3	H226 H319 H336
amestec	Farbkonzentrat blau L6005652	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -etanol 50-100	87,3%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	PUR-FARBKONZENTRAT 54531582	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -n-Butylacetat 7,0 - < 10,0 -2-Methoxipropylacetat 0,1 - < 0,2 -2-Methoxi-1-methylethylacetat 50,0 - <75,0	64%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3	H226
amestec	CUC0023	Materie prima	132	Kg/an	Produs organic -2-(2butoxi)etanol 47-50 -dipropilenglicol monometileter 17-19	18%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Eye irrit.1	H319
amestec	RM PPS0387 7	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -metiletilcetona 85-90	89,8%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 2 Eye irrit.1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	PPS0397	Materie prima	291	Kg/an	Produs organic -acetat de butil 85-90	89,21%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 2	H226 H336 EUH06 6
amestec	RM PPS0422 6	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -Acetat de butilglicol 61-66 -ciclohexanon 24-27	89,8%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 Acut.tox.4	H226 H312 H332
	Despumant		480	Kg/an				Ambalaj Metalic 250g; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		
amestec	Entschäumer für UPE-Lacke L5900375 250g	Materie prima	480	Kg/an	Produs organic -stiren 50-100 -solvent naftaa (petrol) usor aromatic 5-10	99,2% apa 0%	Materiale pentru productie (Segment 1)		Flam. liq. 3 Acute tox.4 Eye irrit.2 Skin irrit.2	H226 H332 H319 H315
	Grund		72500	Kg/an				Ambalaj Metalic 5Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip		

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
								Denios.		
amestec	Isoliergrund 6131-0000	Materie prima	33051	Kg/an	Produs organic -Ethylacetat 25-50 -Essigsäure-n-butylester 25-50 -2-Butanon 2,5-10 -Propylenglykol monomethylether-1-acetat-2 <2,5 -Dimethylbenzol <2,5	91,04% S:8,9%	Materiale pentru productie (Segment 4+7)		Flam. Liq. 2 Eye Irrit. 2 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	Puridur- Isoliergrund L3700069	Materie prima	23448	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 50-100 -tris-(p-izocianatofenil) tiofosfat 10-25 -2-metoxi-1-metiletilacetat 10-25 -poli (oxi-1,2-etanedil,) ...]-w- hidroxi 0,5-2,5 -poli (oxi-1,2-etanedil) ...oxopropoxi] <0,5	76%	Materiale pentru productie (Segment 4+5+6)		flam.liq.2 eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336
amestec	Puridur-isoliergrund L3700055 (CB)	Materie prima	154	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -poliizocianat alifatic 10-25 -solvent nafta (petrol) usor aromatic 5-10 -2-metoxi-1-metiletilacetat 0,5-2,5	78,6%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 Skin irrit.2 Skin sens.1 STOT SE 3 Aqv.chr.3	H226 H315 H317 H336 H412
amestec	PURIDUR LACK FARBLOS PIANOSCHWARZ PU335GP0V013712	Materie prima	3706	Kg/an	Produs organic -izobutilacetat 25-50 -acetat de n-butyl 10-25 -2-etoxi-1-metiletil acetat 5-10	64,4%	Materiale pentru productie (Segment 4+7)		Flam.liq.2 Aqv.chr.3	H225 H412

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-1-etoxipropan-2-ol 5-10 -aromatic aminopoliol orange 5-10 -masa de reactie 0,5-2,5 -triazin derivat <0,5					
amestec	Puridurlisoliergrund Farblos 30513-0-0000	Materie prima	6743	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -2-mtoxi-1-metiletilacetat 10-25 -poli (oxi-1,2-etanedil,) ...]-w- hidroxi 0,5-2,5 -poli (oxi-1,2-etan edil) ...oxopropoxi] <0,5 -2-metoxipropilacetat <0,5	75,7%	Materiale pentru productie (Segment 2+7)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336
amestec	ICRO Primer 244	Materie prima	2785	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-75 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 10-25 -xilen 0,5-2,5	73,64%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3	H226 H336
amestec	SunCare 800	Materie prima	2531	Kg/an	Produs organic	3% 97%	Materiale pentru productie (Segment 4+5)			
amestec	IMT0022 Isoliergrund	Materie prima	82	Kg/an	Produs organic -n-butyl acetat 66-70 -acetat de etil 2-2,5	71,9% S:28,02%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. Liq. 2 STOT SE 3	H225 H336 EUH06 6
	Intaritor		30180	Kg/an				Ambalaj Plastic 50g; Ambalaj Plastic 1 Kg; Ambalaj Metalic 1 Kg; Ambalaj Metalic 1.375 Kg; Ambalaj Metalic 2 Kg; Ambalaj Metalic 4.5 Kg; Ambalaj Metalic 5 Kg; Ambalaj Metalic 10 L;		

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
								Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		
amestec	CVP0168 Härter Px 10 Tix-Non-Tix	Materie prima	683	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 86<=x<90 -diisobutirat di 1-isopropil-2,2-dimetiltrimetilen 5<=x<6 -peroxid de metiletilcetona 3,5<=x<4 -diacetonalcool 1,5<=x<2 -metiletilcetona 0,5x<0,6	95,31% S:4,19%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq.2 Org. perox. CD Eye dam.1 Skin irrit.2 STOT SE 3	H225 H242 H318 H315 H336
amestec	CVP0169 Härter für Isoliergrund	Materie prima	82	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 56<=x<62 -n-butilacetat 6<=x<7 -tosilizocianat 0,5<=x<0,6 -clorbenzen 0<=x<0,05	69,02% S:30,97%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq. 2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336
amestec	EPIKOTE Curing LR286 1KG=1PAK	Materie prima	13	Kg/an	Produs organic -2,2'-Dimethyl-4,4'methylenbis (cyclohexylamin) 50-70 -3-Aminomethyl -3,5,5-trimethylcyclohexylamin 25-30 -Benzylalkohol 3-5 -Nonylphenol 0,2-1		Materiale pentru productie		Skin corr.1A Skin sens.1 Aqu. chr.2	
amestec	Haerter für Ziehspachtel 58302-0-0000 25gr	Materie prima	892	Kg/an	Produs organic -peroxid de 1-hidperoxiciclohexil-1-hidroxiciclohexil 25-50 -metiletilcetona peroxid 5-10	0,0% Apa:5%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Skin corr.1B Acut.tox.4 STOT SE 3 Org. perox.	H314 H302 H335 H242
amestec	Härter für PUR-Lacke SC27-0370-C045	Materie prima	3536	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-75 - HDI-Homopolymer 30-50	60%	Materiale pentru productie		Flam. Liq. 3 Acut Tox. 4 Skin Sens.1 STOT SE 3	H226 H332 H317 H335

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					- hexameten-di-izocianat 0,2-0,3		(Segment 6)		STOT SE 3	H336 EUH06 6 EUH20 4
amestec	Härterlösung 3600-0011-0	Materie prima	117	Kg/an	Produs organic -Hydrophiles, aliphatisches Polyisocyanat 35-45 -Hexamethylen-1,6- diisocyanat Homopolymer 15-25 -Aliphatisches Polyisocyanat 17-20 -2-methoxy-1-methylethyl acetate 5-15 -xylene 6-8 -ethylbenzene 1-3 -3-isocyanatomethyl- 3,5,5-trimethylcyclohexyl isocyanate 0,1-0,3	18% S:82%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. Liq. 3 Acute Tox 4 Skin Sens 1 STOT SE 3	H226 H332 H317 H335
amestec	Härter-Puridur 38080-0-0000	Materie prima	650	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -poliizocianat alifatic 25-50	69,4%	Materiale pentru productie (Segment 6+7)		Flam. Liq. 3 Skin Sens 1 STOT SE 3	H226 H317 H335 H336
amestec	HdCryl Härter EwGebinde, 1L 6000-0626	Materie prima	3970	Kg/an	Produs organic -aliphatisches isocyanat 50-100 -Essigsäure-n-butylester 25-50 -Lösungsmittelnaphtha (Erdöl), leichte aromatische -Benzolgehalt: < 0,1 % <2,5	47,8% S:%52,2	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. Liq. 3 Skin Sens 1 STOT SE 3	H226 H317 H336

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-Mesitylen <0,5 -Propylbenzol <0,5 -Isopropylbenzol <0,5					
amestec	Puridur-Härter, 38007-0-0000	Materie prima	3	Kg/an	Produs organic -2-metoxi-1-metiletilacetat 10-25 -xilen 10-25 -etilbenzen 2,5-5 -m-tolilidene diizocianat <0,5	32%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 Resp.sns.1 Skin irit.2 Eye irit.2	H226 H334 H315 H319
amestec	Puridur Härter 38020-0-0000	Materie prima	6812	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -poliizocianat alifatic 10-25 -xilen 5-10 -hexametildiizo cianat 5-10 -etilbenzen 0,5-2,5	72%	Materiale pentru productie (Segment 1+2+7)		flam.liq.3 eye irit.2 skin sens.1 STOT SE 3 STOT SE 3 Asp.tox.1 Aqv.chr.3	H226 H319 H317 H335 H336 H304 H412
amestec	Puridur Härter 38553-0-0000	Materie prima	8720	Kg/an	Produs organic -poliizocianat alifatic 50-100 -acetat de n-butyl 25-50 -hexametildiizo cianat <0,5	37%	Materiale pentru productie (Segment 4+5+7)		flam.liq.3 Acut.tox.4 Skin sens.1 STOT SE 3 STOT SE 3	H226 H332 H317 H335 H336
amestec	Härter Sikacure 4900	Materie prima	12	Kg/an	Produs organic -2,4,6-Trioxotriazin-1,3,5(2H,4H,6H)-triy)tris (methyl-m-phenylen)isocyanat 50-100 -Ropylencarbonat 10-25 -Hexamethylen-1,6-diisocyanat 0,1-1		Materiale pentru productie (Segment 2)		Eye irit.2 Skin sens.1	H319 H317
amestec	ICRO Härter 245	Materie prima	2785	Kg/an	Produs organic -n-butyl acetat 50-75 -hdi, polimer 25-50	69,40%	Materiale pentru productie		Flam. Liq. 3 STOT SE 3 Skin Sens.1 STOT SE 3	H226 H335 H317 H336

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
							(Segment 2)			EUH06 6 EUH20 4
amestec	006-B,HELLBLAU THERMONEXHÄRTER	Materie prima	7	Kg/an	Produs organic -Poliizocianat alifatic hidrofil 50-100 -propilen carbonat 1-25 -hexametilen diizocianat <0,5	Continut solid 83%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Acut.tox.4 Eye irrit.2 Skin sens.1 STOT SE 3 Aqv.chr. 3	H332 H319 H317 H335 H412
amestec	KLEIBERIT 881.2	Materie prima	50	Kg/an	Produs organic -ammoniumchlorid 10-20 -dibortrioxid <0,5	0,0%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Eye irrit.2	H319
amestec	ISOTHAN LH - 20509/0083	Materie prima	1821	Kg/an	Produs organic	58%	Materiale pentru productie (Segment 2)			
amestec	SG 2000 Komp. B	Materie prima	25	Kg/an	Produs organic -4,4'-metilendifenil diizocianat 50-100 -bis(izopropil)naftalin 25-50	0,0%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Resp.sens.1 Carc.2 STOT RE2 Asp.tox.1 Aqv. chr.1 Acut.tox.4 Skin irrit.2 Eye irrit.2 Skinsens 1 STOT SE3	H334 H351 H373 H304 H410 H332 H315 H319 H317 H335
	Lac		94820	Kg/an				Ambalaj Metalic 1 Kg; Ambalaj Metalic 5 Kg; Ambalaj Metalic 20 Kg Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	Abziehlack weiß las.00510-0-0711	Materie prima	200	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 25-50 -xilol 10-25 -etilbenzol 5-10 -butanol 5-10	70%	Materiale pentru productie		Flam. liq.3 Skin irrit.2 Eye dam..1 STOT SE3	H226 H315 H318 H336
amestec	Patinierl.T6 schwarzviol.PU080PP0V006593	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -1-etoxipropan-2-ol 10-25 -acetat de izopropil 2,5-5 -2-metoxi-1-metiletilacetat 2,5-5 -WGK 1 0,5-2,5 -metilmetacrilat <0,5	91%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336
amestec	Patinierlack schwarz L3400097	Materie prima	48	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -1-etoxipropan-2-ol 10-25 -acetat de izopropil 2,5-5 -acetona 0,5-2,5 -complex de crom <0,5 -metilmetacrilat <0,5	91,4%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336
amestec	Patinierlack Schwarz Bs 75031, L7500336	Materie prima	224	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -acetat de n-butyl 25-50 -1-metoxi-2-propanol 5-10 -propan-2-ol 2,5-5 -acetat de izopropil 2,5-5 -nitrat de celuloza 2,5-5	88,6% Apa 1,2%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	Patinierlack Wurzelnuß 75031-0-0840	Materie prima	7	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 25-50 -etanol 25-50 -1-metoxi-2-propanol 10-25 -propan-2-ol 2,5-5 -acetat de izopropil 2,5-5 -nitrat de celuloza 2,5-5	89,3% Apa 1%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 STOT SE 3 Aqv.chr. 3	H225 H336 H412

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-acid red C1407 <0,5					
amestec	Puridur Lack 33179-9-0000	Materie prima	31162	Kg/an	Produs organic -Acetat de n-butyl 50-100 -acetona 10-25 -acetat de etil 5-10 -xilen 0,5-2,5 -masa de reactie 0,5-2,5 -poli (oxi-1,2-etanedil,) ...]-w- hidroxi <0,5 -poli (oxi-1,2-etanedil) ...oxopropoxi] <0,5	80,01%	Materiale pentru productie (Segment 2+4+6+7)		flam.liq.2 eye irrit.2 STOT SE 3 aqv.chr.3	H225 H319 H336 H412
amestec	Puridur Lack farblos 33179-7-0000	Materie prima	4296	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -acetona 10-25 -acetat de etil 5-10 -WGK 1 2,5-5 -xilen 2,5-5 -masa de reactie of alfa.- 3-(3-(2H...) 0,5-2,5 -masa de reactie of bis(1,2,2,6,6-pentametil...) 0.5-2,5	80,5%	Materiale pentru productie (Segment 7)		flam.liq.2 eye irrit.2 STOT SE 3 aqv.chr.3	H225 H319 H336 H412
amestec	Puridur Lack farblos 33179-8-0000	Materie prima	8996	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -acetona 10-25 -acetat de etil 5-10 -WGK 1 2,5-5 -xilen 0,5-2,5 -masa de reactie of alfa.- 3-(3-(2H...) 0,5-2,5 Produs organic -poli (oxi-1,2-etanedil,) ...]-w- hidroxi <0,5 -poli (oxi-1,2-etan edil)	80,1%	Materiale pentru productie (Segment 4+7)		flam.liq.2 eye irrit.2 STOT SE 3 aqv.chr.3	H225 H319 H336 H412

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					...oxopropoxij <0,5					
amestec	UpeLack 53017-1-0000	Materie prima	14505	Kg/an	Produs organic -stiren 25-50 -acetat de etil 2,5-5 -mix debenzotriazol <0,5	48,6%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.1 Acut tox.4 Eye irrit.2 skin irrit.2	H224 H332 H319 H315
amestec	PUR 897 (Mesamoll) 25 KG	Materie prima	200	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 25-50 -acetona 10-25 -acetat de izopropil 5-10 -xilen 0.5-2.5 -methyl methacrylate 0.5-2.5	65,7 %	Materiale pentru productie (Segment 4)		-	-
amestec	Variopur® classic schwarz 33080-5-9999	Materie prima	512	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 25-50 -acetona 10-25 -acetat de izopropil 5-10 -xilen 0.5-2.5 -methyl methacrylate 0.5-2.5	65,7 %	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam.Liq.2. Eye Irrit. 2 STOT SE 3	H225 H319 H336
amestec	PUR Topcoat offenporing QF27-0420-0025	Materie prima	15873	Kg/an	Produs organic	80%	Materiale pentru productie (Segment 6)			
amestec	PUR Topcoat offenporing QF27-0440-0025	Materie prima	16959	Kg/an	Produs organic	80%	Materiale pentru productie (Segment 6)			
amestec	Puridur Lack farblos antic 33179-6-0000	Materie prima	1829	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 50-100 -acetona 10-25 -ETILACETAT 5-10 -xilol 0.5-2.5 -1,2,2,6,6-pentametil-4-	81,1%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.Liq.2. Eye Irrit. 2 STOT SE 3 Aqv. chr. 3	H225 H319 H336 H412

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
					piperidilsebacat 0.5-2.5 -benzotriazol derivat <0.5 -benzotriazol derivat <0.5				
amestec	Patinirlak L7500558	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -acetat de n-butyl 25-50 -propan-2-ol 2.5-5 -acetat de izopropil 2.5-5 -1-metoxi-2 -propanol 2.5-5 -nitrat de celuloza 2.5-5 -acid red <0.5	89,4%	Materiale pentru productie (Segment 3)		
amestec	PUR-Decklack transparent	Materie prima	4	Kg/an	Produs organic -Ethylbenzol 1-<2 -butanon 15-<20 -metilizobutilcetona 10-<12,5 -etilacetat 20-<25 -n-butilacetat 7-<10 -metilmetacrilat 0,2<0,3 -hidrocarburi 1-<2 -2-metoxi-1-metiletilacetat 5-<7	80%	Materiale pentru productie (Segment 3)	Flam. Liq. 2 SkinCorr./Irrit .2 EyeDam./Irrit .2 STOT SE 3 STOT SE 3 STOT RE 2 Aq. Chronic 3	H225 H315 H319 H336 H335 H373 H412
amestec	SILVADUR 2K-PUR	Materie prima	3	Kg/an	Produs organic -2-dimetilaminoetanol <1,2 -sulfat de bariu 15-20 -carbon 1-3	1% (solid 54,8-59,8%)	Materiale pentru productie (Segment 3)		
	Pasta de lustruit		18845	Kg/an				Ambalaj carton(pasta sub forma de baton –stare solida); Ambalaj Plastic 3Kg; Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.	

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	Polierpaste Rapid P195 Faltsch	Material auxiliar	2606	Kg/an	Produs organic	0%	Materiale pentru productie (Segment 2+6)		-	-
amestec	Polierpaste Rapid P175 Faltsch	Material auxiliar	11335	Kg/an	Produs organic	0%	Materiale pentru productie (Segment 2+6)		-	-
amestec	Glazwachs PE 75 E flussig Hobbocks	Material auxiliar	42	Kg/an	Produs organic	0%	Materiale pentru productie (Segment 6)		-	-
amestec	Paste P204 Faltsch	Material auxiliar	4862	Kg/an	Produs organic	0%	Materiale pentru productie (Segment 7)		-	-
	Patina		98765	Kg/an				Ambalaj Metalic 25 Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		
amestec	ANT0290 Patina BMW Finline	Materie prima	163	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 32,5<=x<35 -metiletilchetone 12<=x<13,5 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0<=x<0,05	97,78% S:2,22 %	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	ANT0308 Patina WN Creolo 2A24	Materie prima	4360	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 49-54 -1-metoxi-2-propanol 34-38 -metiletilchetone 7,9-9 -acetat de 1-metil-2-	98,4% S:1,59 %	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					metoxietil 0,0-0,05					
amestec	ANT0309 Patina WN Dunkelbraun W212	Materie prima	81	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 49-54 -1-metoxi-2-propanol 34-38 -metiletilchetone 8,9-10 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,05-0,1	97,83% S:2,16 %	Materiale pentru productie (Segment 3)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH066
amestec	ANT0310 Patina Transparent WN HKL-LE2	Materie prima	1802	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 58<=x<62 -1-metoxi-2-propanol 40<=x<42.5	99,8 % S:0,2 %	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH066
amestec	ANT0327 Patina CA W212	Materie prima	21	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 42-45 -1-metoxi-2-propanol 27-30 -metiletilchetone 23-25 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,00-0,05	96,55% S:3,44 %	Materiale pentru productie (Segment 3)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH066
amestec	ANT0337 Patina Creolo G463M	Materie prima	192	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 32,5<=x<35 -metiletilchetone 10,5<=x<12 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0<=x<0,05	98,04% S:1,96 %	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH066
amestec	ANT0357 Patina ES Nachtschwarz W205	Materie prima	6572	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 22,5<=x<24 -metiletilchetone 15<=x<16,5	93,33% S:6,67%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH066

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 \leq x < 0,05$					
amestec	ANT0358 Patina ES Noisette W205	Materie prima	3598	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $47,5 \leq x < 50$ -1-metoxi-2-propanol $30 \leq x < 32,5$ -metiletilchetone $16,5 \leq x < 18$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 \leq x < 0,05$	97,48% S:2,52%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	ANT0361 Patina EU Espresso 2A13	Materie prima	2398	Kg/an	Produs organic -1-metoxi-2-propanol $50 \leq x < 54$ -n-butilacetat $32,5 \leq x < 35$ -metiletilchetone $8,5 \leq x < 10$ -dipropilenglicol monometil eter $0,85 \leq x < 0,95$ -2-(2-butoxi etoxi) etanol $0,25 \leq x < 0,3$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0,05 \leq x < 0,1$	96,87% S:2,62%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336 EUH06 6
amestec	ANT0363 Patina WN Creolo 2A24 W205	Materie prima	11760	Kg/an	Produs organic -1-metoxi-2-propanol $50 \leq x < 54$ -n-butilacetat $37,5 \leq x < 40$ -metiletilchetone $6 \leq x < 7$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 \leq x < 0,05$	98,94% S:1,06%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336 EUH06 6
amestec	ANT0367 Patina ES Carenero	Materie prima	80	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $45 \leq x < 47,5$ -1-metoxi-2-propanol $30 \leq x < 32,5$	91,13% S: 3,23%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-metiletilchetone 10,5<=x<12 -2-(2-butoxi)etanol 0,25<=x<0,3 -dipropilenglicol monometileter 0,85<=x<0,95 -acetat de 1-metil-2- metoxietil 0<=x<0,05					
amestec	ANT0371 Patina WN Creolo 2A24	Materie prima	40	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 30<=x<37,5 -metiletilchetone 8,5<=x<10 -2-(2-butoxi)etanol 0<=x<0,05 -acetat de 1-metil-2- metoxietil 0<=x<0,05	98,11% S: 1,88%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336 EUH06 6
amestec	ANT0384 Patina BA Schilfbraun 2A20	Materie prima	5	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 30<=x<37,5 -metiletilchetone 8,5<=x<10 -acetat de butilglicol 7<=x<8 -ciclohexanon 2,5<=x<3 -acetat de 1-metil-2- metoxietil 0<=x<0,05	97,52% S:2,48%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 STOT SE 3	H225 H336 EUH06 6
amestec	ANT0385 Patina Finline Zenbraun 2A59	Materie prima	7540	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 54<=x<58 -1-metoxi-2-propanol 37,5<=x<40 -acetat de butilglicol 3<=x<3,5	98,39% S:1,61%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-ciclohexanon 1<=x<1,5 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0<=x<0,05					
amestec	ANT0359 Patina titansilver	Materie prima	8	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 61-66 -acetat de etil 12-15 -metiletilcetona 8,9-10 -ragia minerale 0,9-1.5 -1-metoxi-2-propanol 0,8 -2-(2-butoxi)etanol 0,3-0,35 - acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,0-0,05	89,24% S:10,33	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	ANT00162 patina nuss	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 20-22 -Alcool izobutilic 12-15 -2-propanol 11-13 -1-metoxi-2-propanol 0,9-1,5	98,42%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye dam.1 Skin irrit.2 STOT SE 3	H225 H318 H315 H336 EUH06 6
amestec	ANT00286 patina anthrazit	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 20-22 -Alcool izobutilic 12-15 -2-propanol 11-13 -metiletilcetona 1,4-2 -1-metoxi-2-propanol 0,7 -2-(2butoxi)etanol 0,05-0,1	98,29%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye dam.1 Skin irrit.2 STOT SE 3	H225 H318 H315 H336
amestec	ANT0374 patina mirthe	Materie prima	10	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 47-50 -1-metoxi-2-propanol 32-35 -metiletilcetona 7,9-9 -masa de reactie 4,4-5 -2-(2butoxi) etanol 0,25-0,3	92,87%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3 Aqv.chr.3	H226 H336 H412 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,25-0,03					
amestec	ANT0386 Patina Finline Fengbraun 2A69	Materie prima	3920	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 54<=x<58 -1-metoxi-2-propanol 35<=x<37,5 -acetat de butilglicol 4<=x<4,5 -ciclohexanon 1,5<=x<2 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,05<=x<0,1	97,88% S:2,12%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0395 Patina ES Maser Nougat 2A03X	Materie prima	25	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 32,5<=x<35 -metiletilchetone 13,5<=x<15 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0=x<0,05	97,7% S: 2,23%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2 Eye irrit. 1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	ANT0423 Patina Finline Ridge BMW G3X	Materie prima	2340	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 54<=x<58 -1-metoxi-2-propanol 35<=x<37,5 -acetat de butilglicol 3<=x<3,5 -ciclohexanon 1<=x<1,5 -2-(2-butoxi) etanol 0,3<=x<0,35 -dipropilenglicol monometileter 0,1<=x<0,15 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0=x<0,05	98,24% S: 1,29%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	ANT0424 Patina WN Dunkel BMW G3X	Materie prima	3510	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $50 \leq x < 54$ -1-metoxi-2-propanol $35 \leq x < 37,5$ -acetat de butilglicol $6 \leq x < 7$ -ciclohexanon $2 \leq x < 2,5$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 = x < 0,05$	98,30% S:1,70%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0431 Patina PA Maser Grau G3X	Materie prima	2730	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $47,5 \leq x < 50$ -1-metoxi-2-propanol $32,5 \leq x < 35$ -acetat de butilglicol $10,5 \leq x < 12$ -ciclohexanon $4 \leq x < 4,5$ -2-(2-butoxi)etanol $0,05 \leq x < 0,1$ -dipropilenglicol monometileter $0 \leq x < 0,05$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 = x < 0,05$	97,49% S: 2,4%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0432 Patina ES Natur Mahagonie	Materie prima	868	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 47-50 -1-metoxi-2-propanol 29-33 -acetat de butilglicol 11-13 -ciclohexanon 4,4-5 -2-(2-butoxi)etanol 0,05-0,1	97,7% S:2,23%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0434 Patina Ruthenium 2B27	Materie prima	868	Kg/an	Produs organic -acetat de 1-metil-2-metoxietil $28,5 \leq x < 30$ -n-butilacetat $24 \leq x < 25,5$ -acetat de butilglicol $18 \leq x < 19,5$	86,31% S:12,89%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-ciclohexanon $7 \leq x < 8$ -xilena (amestec izomeri) $6 \leq x < 7$					
amestec	ANT0435 Patina Finline Cove	Materie prima	2544	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $50 \leq x < 54$ -1-metoxi-2-propanol $35 \leq x < 37,5$ -acetat de butilglicol $5 \leq x < 6$ -ciclohexanon $2 \leq x < 2,5$ -2-(2-butoxi)etanol $0,1 \leq x < 0,1$ - dipropilenglicol monometileter $0 \leq x < 0,05$	98,17% S:1,69%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0436 Patina Eiche StammG0X	Materie prima	60	Kg/an	Produs organic -1-metoxi-2-propanol $37,5 \leq x < 40$ -n-butilacetat $37,5 \leq x < 40$ -acetat de butilglicol $10,5 \leq x < 12$ -ciclohexanon $4 \leq x < 4,5$ -2-(2-butoxi)etanol $2 \leq x < 2,5$ - dipropilenglicol monometileter $0,6 \leq x < 0,7$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 \leq x < 0,05$	93,88% S:3,35%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0441 Patina Aquarell Naturell	Materie prima	8587	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $50 \leq x < 54$ -1-metoxi-2-propanol $35 \leq x < 37,5$ -acetat de butilglicol $7 \leq x < 8$ -ciclohexanon $2,5 \leq x < 3$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 \leq x < 0,05$	98,26% S:1,74%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	ANT0442 Patina Buche Intervall	Materie prima	8587	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $54 \leq x < 58$ -1-metoxi-2-propanol $35 \leq x < 37,5$ -acetat de butilglicol $3,5 \leq x < 4$ -ciclohexanon $1 \leq x < 1,5$ -2-(2-butoxi)etanol $0,5 \leq x < 0,6$ -dipropilenglicol monometileter $0,15 \leq x < 0,2$	98,07% S:1,17%	Materiale pentru productie (Segment 7)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0443 Patina Fondente NWB MSL V4	Materie prima	4360	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $54 \leq x < 58$ -1-metoxi-2-propanol $37,5 \leq x < 40$ -acetat de butilglicol $2 \leq x < 2,5$ -ciclohexanon $0,9 \leq x < 1$ -2-(2-butoxi)etanol $0,5 \leq x < 0,6$ -dipropilenglicol monometileter $0,1 \leq x < 0,15$	98,48% S:0,74%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0444 Patina PA Maser SilverporeHLK5MB	Materie prima	1034	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $32,5 \leq x < 35$ -1-metoxi-2-propanol $28,5 \leq x < 30$ -acetat de butilglicol $15 \leq x < 16,5$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $10,5 \leq x < 12$ -ciclohexanon $6 \leq x < 7$ -2-(2-butoxi)etanol $0,3 \leq x < 0,35$ -dipropilenglicol	96,55% S:3,01%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
					monometileter 0,1<=x<0,15				
amestec	ANT0446LG Patina POPLAR GRAY GOX PMMA	Materie prima	220	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 47,5<=x<50 -1-metoxi-2-propanol 32,5<=x<35 -metiletilcetona 10,5<=x<12 -acetat de butilglicol 2,5<=x<3 -ciclohexanon 1<=x<1,5 -2-(2-butoxi)etanol 0<=x<0,05 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0<=x<0,05 -dipropilenglicol monometileter 0<=x<0,05	97,46% S:2,48%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. liq. 2 Eye irrit. 1 STOT SE 3 H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	ANT0448 Patina WN Naturell	Materie prima	8482	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 50<=x<54 -1-metoxi-2-propanol 35<=x<37,5 -acetat de butilglicol 6<=x<7 -ciclohexanon 2<=x<2,5 -2-(2-butoxi)etanol 0<=x<0,05 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0<=x<0,05	98,55% S:1,43%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3 H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0449 Patina PO 536 WN Cayenne	Materie prima	1390	Kg/an	Produs organic -n-butylacetat 54<=x<58 -1-metoxi-2-propanol 35<=x<37,5 -acetat de butilglicol 4,5<=x<5 -ciclohexanon 1,5<=x<2	97,09% S:1,31%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3 H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-2-(2-butoxietoxi) etanol $1 <= x < 1,5$ -dipropilenglicol monometileter $0,15 <= x < 0,2$					
amestec	ANT0450 Patina Esche Nougat HLKVV302	Materie prima	220	Kg/an	Produs organic -1-metoxi-2-propanol $37 <= x < 40$ -n-butilacetat $34 <= x < 38$ -acetat de butilglicol $15 <= x < 18$ -ciclohexanon $5,9 <= x < 7$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 <= x < 0,05$	96,89% S:3,11%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0453 Patina EU Bernstein nat.	Materie prima	80	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $53 <= x < 58$ -1-metoxi-2-propanol $34 <= x < 38$ -acetat de butilglicol $4,9 <= x < 6$ -ciclohexanon $1,9 <= x < 2,5$ -2-(2-butoxietoxi) etanol $0 <= x < 0,05$ -dipropilenglicol monometileter $0 <= x < 0,05$	98,71% S:1,24%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0454 Patina Esche Vinterio	Materie prima	5595	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $22,5 <= x < 24$ -acetat de butilglicol $21 <= x < 22,5$ -1-metoxi-2-propanol $21 <= x < 22,5$ -ciclohexanon $19,5 <= x < 21$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 <= x < 0,05$	92,43% S:7,57%	Materiale pentru productie (Segment 5)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	ANT0455 Patina Porenfiller Eiche Sepia	Materie prima	80	Kg/an	Produs organic -1-metoxi-2-propanol $1 <= x < 1,5$ -metiletilcetona $0,8 <= x < 0,9$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0,3 <= x < 0,35$ -acid fosforic $0 <= x < 0,05$	93,5% S:6,49%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam. liq.2	H225
amestec	ANT0459 Patina REDGUM PO536	Materie prima	1947	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat $58 <= x < 62$ -1-metoxi-2-propanol $37,5 <= x < 40$ -acetat de butilglicol $1,5 <= x < 2$ -ciclohexanon $0,6 <= x < 0,7$ -acetat de 1-metil-2-metoxietil $0 <= x < 0,05$	99,19% S:0,81%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam. liq. 3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	Patina Ahorn Riegel ANT0460	Materie prima	1009	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 49-54 -1-metoxi-2-propanol 32-35 -acetat de butilglicol 7,9-9 -ciclohexanon 2,9-3,5 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,00-0,05	98,18% S:1,82%	Materiale pentru productie (Segment 5)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	Patina Buche Intervall NAT. ANT0461LG	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 54-58 -1-metoxi-2-propanol 35-37,5 -acetat de butilglicol 3,5-4 -ciclohexanon 1-1,5 -2-(2-butoxi) etanol 0,25-0,3 -dipropilenglicol monometileter 0,05-0,1 -acetat de 1-metil-2-	98,56% S:1,05%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					metoxietil 0-0,05					
amestec	Patina Esche VW Tourar.OPO ANT0447	Materie prima	965	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 50-54 -1-metoxi-2-propanol 35-37,5 -acetat de butilglicol 7-8 -ciclohexanon 2,5-3 -2-(2-butoxiatoxi) etanol 0,05-0,1 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0-0,05	98,06% S:1,88%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	Patina Londa VW Tourar.OPO ANT0452	Materie prima	523	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 54-59 -1-metoxi-2-propanol 35-37,5 -acetat de butilglicol 3-3,5 -masa de reactie 1,5-2 -ciclohexanon 1-1,5 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,05-0,1 -2-(2-butoxiatoxi) etanol 0-0,05	97,68% S:2,25%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0391 patina esche	Materie prima	4	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 49-54 -1-metoxi-2-propanol 32-35 -metiletilcetona 7,9-9 -2-(2-butoxiatoxi) etanol 1,9-2,5 -dipropilenglicol monometileter 0,15-0,2 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,0-0,05	94,85%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam.liq.3 Eye irrit.1 STOT SE 3	H226 H319 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	ANT0392 PATINA PAPPEL	Materie prima	5	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 49-54 -1-metoxi-2-propanol 32-35 -acetat de butilglicol 8,9-10 -ciclohexanon 3,4-4 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,0-0,05	97,92%	Materiale pentru productie (Segment 4)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0398 patina esche carenero	Materie prima	20	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 42-45 -1-metoxi-2-propanol 29-31 -metiletilcetona 15-18 -2-(2-butoxi)etoxi) etanol 2,4-3 -masa de reactie 1,4-2 -dipropilenglicol monometileter 0,25-0,3 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,05-0,1	91,42%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.2 Eye irit.1 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH06 6
amestec	ANT0425 patina fineline	Materie prima	57	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 49-54 -1-metoxi-2-propanol 34-38 -acetat de butilglicol 4,9-6 -ciclohexanon 1,9-2,5 -acetat de 1-metil-2-metoxietil 0,0-0,05	97,99%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6
amestec	ANT0451 patina eiche seppia	Materie prima	100	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat 32-35 -acetat de butilglicol 26-28 -1-metoxi-2-propanol 21-24 -ciclohexanon 9-12 -acetat de 1-metil-2-	95,11%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336 EUH06 6

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					metoxietil 0,0-0,05					
	POLI si ISO		102920	Kg/an				Ambalaj plastic 1000 L; Ambalaj Plastic 3 L Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		
amestec	RN 8110: W 800 V LD/LE 350 incolor/Componente A	Materie prima	61610	Kg/an	Produs organic -etilenglicol <10 -stiren-acrilonitril-copolimer <10 -1,3-bis[3-(dimethylamino)propyl] urea <3 -N-[2-[2-(Dimethylamino)ethoxy]ethyl]-N-methyl-1,3-propane-diamine <1		Materiale pentru productie		Eye irrit. 1	H319 EUH208
amestec	RN 8110: W 800 V LD/LE 350 incolor/Componente B	Materie prima	41260	Kg/an	Produs organic -4,4-metilendifenil diizocianat,oligomeri 50-85 - 4,4-difenimetandiiso cyanat (izomer /omolog) <15		Materiale pentru productie		Acute Tox. 4 Skin Irrit. 2 Eye Irrit. 2 Resp. Sens. 1 Skin Sens. 1 Carc. 2 STOT SE 3 STOT RE 2	H332. H315 H319 H334 H317 H351 H335 H373 EUH204
amestec	SG 2000 Komp A	Materie prima	25	Kg/an	Produs organic -alkilaminopoli (oxialkilen)ol 25-50 -zeolit 2,5-<10 -solvent nafta usor 0,1-<0,3	0,2%	Materiale pentru productie		Eye Irrit. 2	H319
amestec	SG 2000 gelblich transparent Komp B	Materie prima	25	Kg/an	Produs organic -4,4-metilendifenil Diizocianat 50-100	0,0%	Materiale pentru productie		Resp. Sens. 1 Carc. 2	H334 H351 H373

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-bis(izopropil)naftalin 25-50				STOT RE 2 Asp.tox.1 Aqv.chr.1 Acute Tox. 4 Skin Irrit. 2 Eye Irrit. 2 Skin Sens. 1 STOT SE 3	H304 H410 H332 H315 H319 H317 H335
	Solvent		130240	Kg/an				Ambalaj Plastic 163 Kg Ambalaj Plastic 200 L Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		
amestec	Acmos 36-5238	Materie prima	1515	Kg/an	Produs organic -2-Butanol 1-<5 -2-Methylpropan-2-ol (tert-Butylalkohol) 1-<5 -perfluorinated aliphatic acids and perfluorinated aliphatic hydrate ketones 1-<5		Materiale pentru productie			EUH210
Substanta CAS 67-64-1	Acetona	Materie prima	13426	Kg/an	Produs organic -acetona <=100	100%	Materiale pentru productie (Segment 2+6+7)		Flam. liq.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336 EUH066
Substanta CAS nr. 141-78-6	Ethylacetat	Materie prima	50730	Kg/an	Produs organic -acetat de etil <=100	100%	Materiale pentru productie (Segment 2+6+7)		Flam. liq. 2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336
amestec	Spezialverdünnung 19008-0-0000	Materie prima	115	Kg/an	Produs organic -etaol 50-100 -propan-2-ol 5-10	97,2% apa:2,8%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2	H225

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
Substanta CAS nr. 123-86-4	Spezialverdunnung 19947-0-0000	Materie prima	4381	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl	100%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.3 STOT SE 3	H226 H336
Substanta CAS nr. 100-42-5	Verdunnung f Upe Lacke 59999-0-0000	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -stiren 100	100%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.3 Acut tox.4 Eye irrit.2 skin irrit.2	H224 H332 H319 H315
Substanta CAS nr. 141-78-6	Spezialverdunnung 19965-0-0000	Materie prima	2430	Kg/an	Produs organic -acetat de etil	100%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336
amestec	Spezialverdunnung 49001-0-0000	Materie prima	6252	Kg/an	Produs organic -kohlenwasser stoffe,C7, n-alcane, iso- alcane,zyclisch 50-100 -propan-2-ol 5-10	100%	Materiale pentru productie (Segment 5+6)		Flam.liq.2 skin irrit.2 STOT SE 3 asp.tox.1 aqv.chr.2	H225 H315 H336 H304 H411
amestec	Puroclear 3109 Art.07087	Materie prima	750	Kg/an	Produs organic -Butan-1,4-diol 12,5-20 -Bis-(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)- sebacat <0,5 -Diisodecylphenyl phosphit <0,5 -Methyl-(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)- sebacat <0,5 -Dimethylbis-((1-oxoneodecyl)oxy)stannan <0,5	100%	Materiale pentru productie (Segment 6)		Aqv.chr.3	H412
amestec	Cleaner 60/124	Materie prima	25	Kg/an	Produs organic 2-butilacetat 1-2,5	90%	Materiale pentru productie (Segment 6)			

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	Lackverdünnung	Materie prima		Kg/an	Produs organic -acetona 25-50 -acetat den-butil 10-25 -n-heptan 10-25 -toluen 10-25 -propan-2-ol 5-10	100%	Materiale pentru productie		flam. liq. 2 repr.2 STOT RE 2 Asp.tox.1 Aqv.chr.2 Skin irrit.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H361d H337 H304 H411 H315 H319 H336
Substanta CAS 123-86-4	Acetat de butil	Materie prima	44986	Kg/an	Produs organic -n-butilacetat	100%	Materiale pentru productie (Segment 2+6+7)		flam. liq.3 STOT SE 3	H226 H336
	IAI0011 Verdünnung für titan silver	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -2-butoxiethanol 0.35-0.4	0,37%	Materiale pentru productie (Segment 6)			
Substanta CAS 67-63-0	Alcool izopropilic	Materie prima	1790	Kg/an	Produs organic -alcool izopropilic 100	100,00%	Materiale pentru productie (Segment 2)			
amestec	Ags Verdünnung 4113	Materie prima	3642	Kg/an	Produs organic -nafta > 50 -hexan 1-5	100,00%	Materiale pentru productie (Segment 2)			
amestec	Trennmittel T1-1	Materie prima	150	Kg/an			Materiale pentru productie (Segment 2)		flam. liq.3 Asp.tox.1 Aqv.acute 1 Aqv.chr.1 Acute tox.4 Skin irrit.2 STOT SE3	H226 H304 H400 H410 H332 H315 H336
	Stabilizator		7135	Kg/an				Ambalaj plastic 1Kg Magazia de substante chimice- Containere tip Denios.		

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	Provoral 89089-0-0000	Material auxiliar	5745	Kg/an	Produs organic -2-[2-(2-butoxi)etoxi] etanol 5-10 -piperidin derivat 0,5-2,5	9%	Materiale pentru productie (toate segmentele)		-	-
amestec	Provotec 89090-0-0000	Material auxiliar	1390	Kg/an	Produs organic -etanol 10-25 -2-[2-(2-butoxi)etoxi] etanol 0,5-2,5 -2-hidroxi-1,2,3-propan-tricarboxilat de 1,4-dihidroxi-2,2,6,6-tetrametilpiperidiniu 0,5-2,5	24,4%	Materiale pentru productie (toate segmentele)		Flam. Liq. 2 Eye Irrit. 2	H225 H319
	Vopsea		15335	Kg/an				Ambalaj Metalic 2 Kg Magazia de substante chimice -Containere tip Denios		
amestec	NcKantenfarbe Vavona Sudanbraun L1600797	Materie prima	4	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -n-butilacetat 10-25 -popan-2-ol 2,5-10 -izopropilacetat 2,5-10 -nitrat de celuloza 2,5-10 -1-metoxi-2-propanol 2,5-10 -nafta (petrol) usor hidrodesulfurat <=2,5	74,1% apa 0,9%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 STOT SE 3	H225 H336
amestec	NcStammlack 16515-2-9999	Materie prima	80	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -n-butilacetat 10-25 -popan-2-ol 5-10 -nitrat de celuloza 5-10 -izopropilacetat 5-10 -2-metoxi-1-metil etilacetat 5-10	76,5% Apa 1%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.2 Eye irrit.2 STOT SE 3	H225 H319 H336

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
					-1-metoxi-2-propanol 2,5-10					
amestec	Puridur kantenfarbe RAL 8014	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -acetat de n-butyl 10-25 -solvent nafta 5-10 -xilen 2,5-5 -1,2,4-trimetilbenzen 2,5-5 -acetat de etil 0,5-2,5 -mesitilen 0,5-2,5 -izopropilbenzen <0,5 -naftalina <0,5	42,3%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 Eye irrit.2 Aqv.chr.3	H226 H319 H412
amestec	GLASURIT HS MATTING AGENT 522-322	Materie prima	5	Kg/an	Produs organic -xilen 10-<12,5 -etilbenzen 2-<2,5 -1,2,4-trimetilbenzen0,2-<0,3 -metilzobutilcetona 2-<2,5 -n-butylacetat 30-<50 -metil 1,2,2,6,6,pntametil-4-piperidil sebacate 0,5-<1 -dibutyltin dilaurate 0,2-<0,3 -bis-(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidiny)-sebacate 1,0-<2,0 -solvent naphtha (petroleum), light aromatic 0,3 - < 0,5 -2-methoxy1-methylethyl acetate 3,0 - < 5,0	69%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 Acute tox..4 Skin sens.1 Aqv.chr.3	H226 H332 H317 H412 EUH066
amestec	VPT0102 UPE SPRITZLACK	Materie prima	2	Kg/an	Produs organic -stiren 39-43 -toluen 0,05-0,1	42,47%	Materiale pentru productie		Flam.liq.3 Eye irrit.2 Skin irrit.2	H226 H319 H315

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
							(Segment 2)			
amestec	VPT0103 UPE SPRITZLACK	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -stiren 39-43 -toluen 0,05-0,1 -xilen 0-0,05 -etilbenzen 0-0,05	41,75%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 Eye irrit.2 Skin irrit.2	H226 H319 H315
amestec	VT L3640105 Vopsea	Materie prima	3	Kg/an	Produs organic -acetat de etil 0,5-2,5 -mesitilen 0,5-2,5 -Izopropil benzen <0,5 -naftalina <0,5	42,30%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. Liq. 3 Eye irrit. 2	H226 H319 H412
amestec	VT L1600695	Materie prima	1	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -acetat de butil 10-25 -2-propanol 2,5-10 -acetate de izopropil 2,5-10 -1-metoxi-2-propanol 2,5-10	72,70%	Materiale pentru productie (Segment 2)			H225 H336
amestec	VT L1600776	Materie prima	5	Kg/an	Produs organic -etanol 25-50 -acetat de butil 10-25 -2-propanol 2,5-10 -acetate de izopropil 2,5-10 -1-metoxi-2-propanol 2,5-10	71,80%	Materiale pentru productie (Segment 2)			H225 H336
amestec	Isothan NT-18060/9312	Materie prima	4552	Kg/an	Produs organic -acetat de butil 50-100 -4-metil-2pentanona 5-10 -2-metoxi-1metil-etil acetat 2,5-5 -xilen 1-2,5	79,60%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam. Liq. 2 Flam. Liq. 3 Skin Irrit. 2	H226 H319 H336

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate	
amestec	InteriorStain QR72-7037-0025	Materie prima	1120	Kg/an	Produs organic -1-metoxi-2-propanol 5-7 -acid Black 52 1-2 -colorant cu complex de azot si crom 1:2 0,1-0,2	5,00%	Materiale pentru productie (Segment 4)			H226 H336 H400 H410 H411
amestec	VPT0107 Upe-Spritzlack Tix 07Pe G-modell	Materie prima	9560	Kg/an	Produs organic -stiren 40-42,5 -xilen (amestec izomeri) 0,1-0,15 -toluen 0,05-0,1 -etilbenzen 0-0,05 -metiletilcetona 0-0,05	41,84% S:58,15%	Materiale pentru productie (Segment 2)		Flam.liq.3 Repr. 2 STOT RE 1 Eye Irrit. 2 skin irrit.2	H226 H361d H372 H319 H315
	Granulat		3168440	Kg/an				Ambalaj carton tip Octogon cu capacitate de 400 – 1000Kg Ambalaj plastic (sac) 20-25 Kg Magazia nr.1, 2,3		
amestec	Bayblend T88-2 N Schwarz;	Materie prima	3049366	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de -bisfenol A -policarbonat/acrilonitril -butadiena-stiren reinfortat cu fibra de sticla		Materiale pentru productie (toate segmentele)			
amestec	Lupoy GP 5100 schwarz	Materie prima	46618	Kg/an	Produs organic -PC/ABS+GF10%		Materiale pentru productie (toate segmentele)			
amestec	Granulat Bayblend T85 XF Schwarz	Materie prima	29805	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de bisfenol A - policarbonat/ copolimer stiren- butadienă-acrilonitril		Materiale pentru productie (toate segmentele)			
amestec	Lupoy GP 5300 schwarz 23229	Materie prima	11121	Kg/an	Produs organic -PC/ABS + 30% GF		Materiale pentru productie			

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

Raport de Amplasament
SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
							(toate segmentele)		
amestec	Plexi Formmasse Ft15 Glaskl 9V913	Materie prima	10698	Kg/an	Produs organic -polimer acrilic pe bază de metacrilat de metil		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Bayblend T85 XF Sepiabraun 801418	Materie prima	10600	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de bisfenol A - policarbonat/ copolimer stiren-butadienă-acrilonitril		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Plexi Formmasse FT15 9VO36 schwarz	Materie prima	2072	Kg/an	Produs organic -polimer acrilic pe bază de metacrilat de metil		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Plexi Formmasse FT15 9VO22 PianoBlk	Materie prima	5272	Kg/an	Produs organic -polimer acrilic pe bază de metacrilat de metil		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Granulat Kepital F20-52 LOF	Materie prima	770	Kg/an	Produs organic		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Bayblend T85 XF weiss 011121	Materie prima	632	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de bisfenol A - policarbonat/ copolimer stiren-butadienă-acrilonitril		Materiale pentru productie (toate segmentele)		

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
amestec	Grilamid TR XE 4139 black 9231	Materie prima	650	Kg/an	Produs organic -poliamida		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	T85XF BBS910-704575	Materie prima	265	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de bisfenol A - policarbonat/ copolimer stiren-butadienă-acrilonitril		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Bayblend PC-SAN T88-GF10 HI	Materie prima	300	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de bisfenol A - policarbonat/acrilonitril-butadiena-stiren reinforșat cu fibra de sticla		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Bayblend T88-2N Ral.8014 Sepiabraun,	Materie prima	170	Kg/an	Produs organic -blend de polimer pe bază de bisfenol A - policarbonat/acrilonitril-butadiena-stiren reinforșat cu fibra de sticla		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Magnum 3416 SC + MB0101 39058 AS Black	Materie prima	76	Kg/an	Produs organic		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
amestec	Polyman Fabs Gb20Hh Nat Kunststoffgran	Materie prima	25	Kg/an	Produs organic		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
	Furnir		900000	Kg/an				Ambalaj – paletii de lemn Magazia nr.1,	

Executant: S.C. ECO-BREF SRL

Brasov, str.Diaconu Coresi nr.5; tel/fax:0268/470095; email: ecobref@gmail.com; <http://www.ecobref.ro>

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Tip	Denumire	Incadrare	Cantitate maxima	UM	Natura chimica/ Compozitie	Continut COV %	Destinatie	Mod de depozitare	Periculozitate
amestec	Eiche, Pappel Maser, Esche Maser, Eukalyptus, Tulipie, Wurzelnuss, Beech Driftwood	Materie prima	900000	Kg/an	Lemn		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
	Conexe		28000000	Kg/an				Diverse ambalaje Magazia nr.1, 2,3	
amestec	Suruburi, cleme, elemente decorative, elemente din plastic, elemente de fixare si prindere, elemente de impinare, elemente de iluminat, piele, folie	Materie prima	28000000	Kg/an	Plastic, metal		Materiale pentru productie (toate segmentele)		
	Substante ungere		1000	Kg/an				Diverse ambalaje Magazia nr.1, 2,3	
amestec	Substante de ungere	Materie prima	1000	Kg/an	Produs organic		Materiale pentru productie (toate segmentele)		

Incadrare in directiva SEVESO

In tabelul urmatoar este prezentata situatia cantitatilor de substante periculoase incadrate in Legea 59/2016,

Categoria de substanță	Substanță	Localizare	Cantitatea aprox. Lunar	Cantitatea aprox. de stocare pe Saptămână	UM	Starea fizică de stocare	Modul de stocare	Fraze risc
P5c	Accelerator	Magazie - Container	0-5	0-1	Kg	Lichidă	Rec.metaliți de 1-1.66 Kg	F, R10, R11, H226
P5c	Dezaerant	Magazie - Container	0-5	0-1	Kg	Lichidă	Rec.metaliți de 1-1.66 Kg	R10, R11
P5c	Intaritor lac	Magazie - Container	0-420	0-105	Kg	Lichidă	Rec. metaliți de 1-20 Kg	R10, H226
P5c	Lacuri	Magazie - Container	0-7300	0-1825	Kg	Lichidă	Rec.metaliți de 1-20 Kg	F, R11, H225,H226
P5c	Grund izolare	Magazie - Container	0-5482	0-1370	Kg	Lichidă	Rec. metaliți de 1-20 Kg	R11, R10, H226
P5c	Vopsea	Magazie - Container	0-216	0-54	Kg	Lichidă	Rec. de metaliți de 1-5 Kg	R11, R10, H225,H226
P5c	Intaritor	Magazie - Container	0-33	0-8	Kg	Lichida	Rec. plastici / metaliți de 0.2-1Kg	R11, R10, H225,H226
P5c	Chit	Magazie - Container	0-275	0-68	Kg	solida	Rec.metaliți 0.5kg	R10, H226
P5c	Solventi organicii	Magazie - Container	0-9170	0-2292	Kg	Lichidă	Rec. metaliți de 1-20 L	R11, R10, H225,H226
P5c	Baituri	Magazie - Container	0-3	0-1	Kg	Lichida	Rec. metaliți de 1-20 L	F, R10, R11
P5c	Adezivi	Magazie - Container	0-2	0-1	Kg	Lichida	Rec. plastici / metaliți 0.025-4.5g	F, R11, H225
P5c	Con. de culoare	Magazie - Container	0-1	0-1	Kg	Lichida	Rec.plastici / metaliți de 0.5-1 kg	H226
P5c	Spray curatare	Magazie - Container	0-10	0-2	Kg	Lichida	Rec.metaliți de 400 ml	R10
P5c	Intaritor adeziv	Magazie - Container	0-6	0-2	Kg	Lichida	Rec.metaliți de 0.025-3.5 kg	Xi, R36, R43
P5c	Patina	Magazie - Container	0-1863	0-465	Kg	Lichida	Rec.metaliți de 1-20kg	R10, R11, F, H225, H226
TOTAL			25000	6200	Kg			

Substantele chimice sunt depozitate in sapte containere de depozitare Model Denios, dintre care:

-Model BMC, volum intern de max = 6.45 mc/buc 38.7 mc la 6 containere;

-Model FBM, volum intern de max = 8 mc/buc; un container

Volumul total este de 240,2 mc (in interior sunt rafturi si cai de acces, astfel ca volumul ocupat de substante este mult mai mic);

Volumul maxim ocupat de substante este estimat la 30 mc la care corespunde o greutate medie de cca. 45 tone (cantitate maxima de depozitare)

Conform procedurilor interne se achizitioneaza zilnic / saptamanal material; nu se accepta stocuri de substante pe termen lung;

Toate containerele au urmatoarele caracteristici:

- constructie speciala cu: Anti Ex, monitorizare temperatura, climatizare, detectie si alarmare, echipamente de stingere in interior;
- au langa ele stingatoare mobile cu capacitatii de 6 Kg si 50 Kg;
- au langa ele pichete PSI (dotate si cu amestecatoare de linie, tevi de refulare si materiale spumante) plus lazi cu nisip;
- au langa ele dulapuri speciale pentru poluare accidentala (echipament de interventie) si material absorbant.

Conform Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase, Anexa 1, cantitățile care trebuie luate în considerare pentru punerea în aplicare a articolelor relevante sunt cantitățile maxime, prezente sau posibil a fi prezente.

Cantitatea maxima posibil a fi depozitata este de cca 45 t deci sub cantitatea relevanta corespunzatoare incadrarii in nivel inferior pentru categoria de substanta P5c de 200 t (conform Legii nr. 59/2016 anexa 1)

Incadrare in directiva COV

Conform Bilanțului solvenților organici pentru activitatea aferentă anului 2018, bilanț întocmit de beneficiar si depus la sediul APM Brasov rezulta urmatoarele:

Activitatile in cadrul carora se utilizeaza solventi cu COV sunt :

Activitatea 1 – Activitatea vopsire a furnirelor si a componentelor din lemn activitate care se realizeaza in cabinele de vopsire

Activitatea 2 - Activitatea de vopsire a volanelor, activitate care se face prin pulverizare cu pistolul in instalatiile de injectie spuma poliuretanică

Consumul de solventi pentru activitatea 1

Consumul de solventi organici aferent perioadei ianuarie 2018-decembrie 2018 este de **260.83 t** deci, depaseste valoarea de prag pentru consumul de solventi cu continut de compusi organici volatili, **>15 tone/an** , prevazuta in **anexa nr.7 L 278/2013 partea a 2-a. punctul 10**, Acoperirea suprafetelor din lemn.

Consumul de solventi pentru activitatea 2

Consumul de solventi organici aferent perioadei ianuarie 2018-decembrie 2018 este de **1.4 t** deci, sub valoarea de prag pentru consumul de solventi cu continut de compusi organici volatili, **<5 tone/an** , prevazuta in **anexa nr.7 L 278/2013 partea a 2-a. punctul 8**, Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului si hartiei.

Activitatea care utilizeaza solventi organici cu continut de compusi organici volatili si care intra sub incidenta Legii 278/2013 cu modificarile si completarile ulterioare este prezentata in tabelul urmator.

SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL

Nr. crt.	Activitate (valorile prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de COV [t/an])	Valorile prag pt. consumul de solvenți organici cu conținut de COV [t/an]	Loc de utilizare
10.	Acoperirea suprafețelor din lemn (>=15)	15-25 >= 25	Instalații de vopsire ornamente de furnir

Consumurile de solvenți organici și implicit consumurile de COV pot varia funcție de numărul de repere vopsite și de tipul solvenților organici utilizați.

Conform legislației în vigoare, S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL are obligația de a întocmi și de a aduce la cunoștință autorităților de mediu în drept atât situația consumurilor de solvenți organici și a consumurilor de COV cât și Planul de gestionare a solvenților organici, calculate și elaborate în conformitate cu principiile și modalitățile de calcul prevăzute de legislația în vigoare.

2.6 Topografie si canalizare

Terenul pe care se afla amplasat obiectivul analizat este relativ plat cu o diferență de nivel maxim de 0,40 - 0,50 m între cota maximă și minimă, prezentând o ușoară cadere spre colțul sud-vestic al incintei.

2.7. Geologie si hidrogeologie

Din punct de vedere geologic, zona de studiu aparține părții sudice a Depresiunii Brașovului, vastă arie de înecare axială, care s-a format prin scufundarea unei părți din flișul intern de la curbura internă a Carpaților Orientali. Suprapunerea acestei zone de depresiune peste toate unitățile tectonice din partea internă a curburii Carpaților, duce la întreruperea continuității acestor unități la suprafață.

Fundamentul Depresiunii Brașov este alcătuit din depozite de varstă triasică, jurasică, cretacică și paleogenă, peste care s-au depus depozite de varstă romaniană superioară-cuaternară.

Jurasicul este reprezentat prin conglomerate, gresii, șisturi argiloase (Seisian), șisturi argilo-grezoase, șisturi marnoase, calcare (Campiian inferior) și calcare masive, bogat fosilifere (Ladinian).

Jurasicul inferior este predominant detritic (conglomerate, gresii cuarțitice sau calcaroase, argile), cu argile refractare și cărbuni cu dezvoltare lenticulară. Depozitele aparținând Jurasicului mediu și superior sunt alcătuite predominant din calcare, la care se adaugă gresii, șisturi argiloase și roci silicioase (radiolarite).

Cretacicul inferior este alcătuit din calcare, calcare recifale, marne, marnocalcare, iar la partea superioară din conglomerate.

Cretacicul superior este conglomeratic-grezos în intervalul Vraconian-Cenomanian și marnos-argilos, cu nivele de gresii, microconglomerate, în intervalul Turonian-Senonian.

Paleogenul în culoarul Vlădenilor, este constituit din conglomerate, microconglomerate, marne. iar la partea superioară din șisturi argiloase sau manioase, menilite.

Depozitele Romanianului superior sunt larg răspandite în partea de nord a Depresiunii Brașov (culoarul Căpenilor sau Baraoltului și golful Sf. Gheorghe), unde constituie un complex marnos, argilos și nisipos, cu numeroase straturi de lignit, care sunt grupate în patru orizonturi. Aceste depozite au fost atribuite acestui interval stratigrafic pe baza faunei de mamifere a stratelor de lignit, provenind în majoritate, din mina de la Căpeni.

Depozitele Pleistocenului inferior se dezvoltă în patru faciesuri.

Faciesul lacustru profundal din culoarul Căpenilor este reprezentat de un complex marnos-argilos. cu unele intercalații de piroclastite andezitice în partea de nord a culoarului, și conținând o faună bogată de ostracode.

Faciesul lacustru marginal, dezvoltat de o parte și alta a aceluiași culoar, cuprinde nisipuri, argile nisipoase, diatomite și calcare, și conține numeroase moluște.

Faciesul fluviatil din împrejurimile Branului și din bazinul Timișului de Sus, este reprezentat de pietrișuri și conglomerate, formând la nord de Bran, două orizonturi, separate printr-un pachet de argile și nisipuri.

Faciesul lacustru-fluviatil din partea de vest a munților Persani, cuprinde pietrișuri și conglomerate, nisipuri și argile, ce conțin la Fantana aceleași moluște ca și faciesul lacustru din munții Baraoltului. Local se întâlnesc și calcare lacustre cu Teodoxus (Comana de Sus). La nord de Valea Lupșei, pietrișurile și conglomeratele acoperă tufuri bazaltice și bazalte, atribuite de unii autori Romanianului, iar de alții, Pleistocenului inferior.

Depozite ce pot fi raportate cu certitudine Pleistocenului mediu, au fost semnalate numai în partea de sud a culoarului Căpenilor, în sectorul Rotbav-Satu Nou-Bod. Aceste depozite constituie un complex argilos nisipos, cu un orizont subțire de pietrișuri în bază, cu ostracode.

Pleistocenului superior îi sunt atribuite numeroase tipuri de depozite:

Depozitele aluvionare ale terasei inferioare Barsei și văii Turcului, corelabilă cu unica terasă a Oltului, dezvoltată în golful Sf. Gheorghe.

Pietrișurile, nisipurile și argilele nisipoase, care în partea meridională a culoarului Căpenilor, se dezvoltă sub aluviunile subactuale ale Oltului.

Depozitele deluviale și deluvio-proluviale, care acoperă formațiunile Pleistocene inferioare din culoarul Căpenilor, la poalele munților Persani și ale munților Baraoltului.

Holocenului inferior i-au fost raportate următoarele categorii de depozite:

Aluviunile terasei joase a Barsei și văii Turcului

Depozitele deluvio-proluviale care acoperă aluviunile terasei inferioare a Barsei și văii Turcului, vastele conuri de dejecție formate la deșeurile văii Barsei și a văii Timișului (piemontul Săcele) în șesul depresiunii Brașovului, precum și depozitele proluviale care acoperă terasa dezvoltată în golful Sf. Gheorghe, pe ambele părți ale Oltului.

Aluviunile subactuale ale văii Oltului, dezvoltate în partea meridională a culoarului Căpenilor.

Holocenului superior îi sunt atribuite:

Depozitele nisipoase aluvial-proluviale, care acoperă vastul șes al depresiunii Brașov, la nord de linia Ghimbav-sud Hărman-sud Prejmer.

Depozitele palustre din sectorul Hărman-Prejmer.

Date hidrologice de baza

Din punct de vedere geomorfologic, zona oraşului Ghimbav este situată în partea sud-estică a Depresiunii Barsei, în partea estică a culoarului Cristian - Tohani - Zărneşti. Aceasta reprezintă un compartiment depresionar din marea Depresiune a Braşovului sau Depresiunea internă a curburii Carpaţilor, şi anume compartimentul vestic. Trebuie menţionat că sub denumirea de Depresiunea Braşovului se înţelege Depresiunea Barsei şi Depresiunea Tg. Secuiesc (Breţcu) cu toate anexele lor, totalizând o suprafaţă de circa 1800 km².

Din punct de vedere genetic, această depresiune corespunde unui sistem de grabene ce a apărut la sfârşitul pliocenului. În urma prăbuşirii unor compartimente ale masei montane a Carpaţilor Curburii.

Ansamblul caracterelor geomorfologice relevă existenţa unui adevărat complex depresionar, amplasat la contactul dintre Carpaţii Ctrientali şi Carpaţii Meridionali şi compus din "Tara Barsei" propriu-zisă cu anexele depresionare: Zărneşti-Tohani, Vlădeni, Culoarul Măieruş (Feldioara-Augustin) şi Baraolt.

Repartiţia altitudinilor absolute pune în evidenţă o etajare a formelor de relief, reprezentate în principal prin forme piemontane şi terase.

Zona înaltă corespunde măgurilor, piemonturilor de erozine şi de acumulare, glacisurilor. După poziţie şi caracterele litologice se disting: sectorul piemontan şi de măguri Zărneşti-Sohodol, culoarul piemontan Raşnov, Piemontul Oraşului (cu mai multe trepte), Piemontul Săcele, Piemontul Feldioara, Piemontul Baraolt.

Zona mijlocie este reprezentată prin câmpiile piemontane de acumulare cuaternară şi prin unele poduri de terase: Tohăniţa, Barsa, Vlădeni etc. Local apar turbării şi mlaştini în cadrul unor campii (Prejmer, Satu Nou, Hălchiu etc).

Din punct de vedere hidrografic, toate raurile care izvorăsc de pe înălţimile muntoase sunt orientate către depresiuni, şi sunt colectate de Olt. Apar astfel de-a lungul Oltului, în zonele de cea mai joasă altitudine, locuri de întâlnire a mai multor afluenţi ai acestuia: la Prejmer, Feldioara, unde se adună Tărlungul, Ghimbăşelul, Barsa etc. sau la Racoş. unde se adună toate raurile din nordul bazinului Baraolt.

În cadrul depresiunii se disting numai două nivele de terasă: terasa inferioară, cu altitudinea relativă de 15-20 m (valea Barsei şi valea Turcului, la nord de Bran), corelabilă cu unica terasă a Oltului, dezvoltată în golful Sf. Gheorghe, şi terasa joasă, cu altitudinea relativă de 5-10 m (valea Barsei şi valea Turcului).

Localitatea Cristian şi oraşul Ghimbav sunt străbătute de la sud-vest la nord-est, de paraul Ghimbăşel, afluent pe partea stângă al Oltului.

Starea apelor subterane

Din punct de vedere hidrogeologic, cercetările efectuate în depresiunea Braşov, precum şi puţurile de exploatare executate pentru alimentare cu apă, au pus în evidenţă existenţa, în această zonă, a trei structuri acvifere:

- acviferul freatic
- acviferul de adancime medie
- acviferul de mare adancime

Acviferul freatic are o mare extindere şi este localizat în depozite de varsată holdcenă, ce constituie partea superioară a umpluturii şesului aluvionar al Depresiunii Braşov, dar şi conurile de dejecţie ale Barsei şi Timişului.

Din punct de vedere petrografic, aceste depozite sunt reprezentate prin bolovănişuri, pietrişuri, nisipuri, cu nivele lenticulare de argile şi argile nisipoase, având grosimi de până la 15 m.

Acviferul de adancime medie este localizat în depozite de varstă pleistocenă, ce sunt alcătuite dintr-o alternanță de bolovănișuri, pietrișuri, nisipuri de diferite granulații, uneori argiloase, cu nivele de argile și argile nisipoase.

Acviferul de mare adancime este localizat în formațiuni de varstă triasică și jurasică (calcare) și cretacică (conglomerate) și a fost interceptat de puțurile executate în apropiere de marginea depresiunii.

Pe raza localității Cristian au fost executate mai multe puțuri pentru alimentarea cu apă a populației sau a unor obiective economice. Deoarece această localitate se află situată la contactul dintre zona montană și zona depresionară, puțurile executate mai aproape de contact au interceptat și captat, sub depozitele aluvionare cuaternare, depozite calcaroase triasice sau jurasice.

2.8 Autorizatii si contracte actuale

CONTRACTE DESEURI

- Contract de prestatie servicii Nr. 484 / 01.09.2008, incheiat cu S.C. Rian Consult S.R.L.- Zărnești, Jud. Brașov, privind preluare si transport, in vederea eliminarii deeurilor periculoase;
- Contract de vanzare-cumparare deseuri metalice(scule uzate) nr.2180 / 12.09.2012 incheiat de societate cu S.C. Fabrica de Scule Rasnov S.A. – Rasnov, Jud. Brasov,
- Contract de vanzare cumparare nr. 1553/07.07.2011 incheiat de societate cu S.C. Industrial Proces Paper S.R.L. – Rasnov, Jud. Brasov, privind preluarea deeurilor metalice si nemetalice,
- Contract de prestari servicii nr. C361/ 28.02.2008, C3155/29.11.2012 si nr. C2971/07.11.2012 si incheiat de societate cu S.C. Remat Brasov S.A. Brasov, privind preluarea deeurilor industriale periculoase / nepericuloase, reciclabile/nereciclabile;
- Contract de vanzare-cumparare nr.1197 / 19.04.2013, incheiat de societate cu S.C. Ecoligor S.R.L. Micesti, Jud. Arges, privind preluarea deeurilor industriale reciclabile;

Trasabilitate ambalaje:

- Contract de valorificare a deeurilor de ambalaje produse de beneficiar si predate prestatorului in scopul indeplinirii obiectivelor proprii anuale prevazute de Lg 249 / 2015 privind gestionarea ambalajelor si a deeurilor de ambalaje. Nr. C523 / 01.03.2016 incheiat de societate cu S.C. Remat Brasov S.A. Brasov.
- Contract de valorificare a deeurilor de ambalaje produse de beneficiar si predate prestatorului in scopul indeplinirii obiectivelor proprii anuale prevazute de H.G. Nr. 621 din 2005 privind gestionarea ambalajelor si a deeurilor de ambalaje. Nr. C903 / 10.06.2014 incheiat de societate cu S.C. Remat Brasov S.A. Brasov.
- Contract asigurarea trasabilitatii deeurilor de ambalaje ce apartin Beneficiarului, colectate conform contractului de prestari servicii nr.484, in vederea indeplinirii obiectivelor anuale privind reciclarea, valorificarea sau incinerare cu valorificare de energie a deeurilor de ambalaje conform Legii 249 / 2015 actualizata cu OUG 38 / 2016 Nr. 11 / 19.10.2016 incheiat de societate cu S.C. Rian Consult S.A. Brasov.

- Contract asigurarea servicii de valorificare (recuperare si reciclare) a deseurilor de ambalaje de lemn- europaleti Nr. 3081 din 27.06.2017 incheiat de societate cu S.C. Ecoligor S.R.L. Miesti, Jud. Arges, predate in baza contractului de vanzare-cumparare nr. 1197/19.04.2013.

Diverse contracte

- Contract de prestarii servicii vidanjare si curatare bazine de retentie, desfundare, decolmatare canalizare, spalare canalizare, decolmatare nr. 178/21.09.2012 incheiat de societate cu S.C. Linda Romvida S.R.L. Rasnov Jud. Brasov;
- Contract de prestarii servicii de igiena DDD Nr. 150 / 13.01.2011 S.C. incheiat de societate cu UP Hill S.R.L. Brasov,
- Contract de prestarii servicii (executarea de masuratori) Nr.368/09.02.2010(179/09.02.2010) incheiat de societate cu S.C. Ecobref S.R.L.,
- Contract executarea urmatoarelor lucrari “ Intocmire documentatii tehnice necesare obtinerii Autorizatie Integrata de Mediu conform cerintelor legale” Nr.4066 / 27.06.2018 (320 / 27.06.2018) incheiat de societate cu S.C. Ecobref S.R.L.,
- Contract de prestarii servicii (efectuare determinari fizico-chimice si masuratori COV total) Nr.2846/19.09.2017 incheiat de societate cu S.C. Artoprod S.R.L.,

CONTRACTE UTILITATI

- Contract de prestarii servicii vidanjare si curatare bazine de retentie, desfundare, decolmatare canalizare, spalare canalizare, decolmatare nr. 178/21.09.2012 incheiat de societate cu S.C. Linda Romvida S.R.L. Rasnov Jud. Brasov;
- Contract de salubritate nr.117 / 26.07.2018 incheiat cu S.C. Brai - Cata S.R.L. Bucuresti Sucursala Brasov;
- Contract de furnizare / prestare a serviciului de alimentare cu apa si de canalizare nr. 1146 din 01.03.2013 incheiat de societate cu Compania Apa Brasov S.A.;
- Abonament de utilizare/explorare a resurselor de apa nr. 374 / 2014 cu Act aditional nr. 1/2018 incheiat cu ANAR-ABA Olt, cu acte aditionale;
- Contract furnizare energie electrica nr. 3672511/25.11.2011 incheiat cu S.C.TINMAR – IND S.A.;
- Contract furnizare gaze naturale Nr. 3002360916 / 15.10.2009 incheiat cu S.C. GDF SUEZ Energy Romania S.A.

AUTORIZATII

Autorizatie de gospodarire a apelor nr.97 / 27.07.2017

Autorizatii de securitate la incendiu

Nr. 54/psi din 04.02.2009;

Nr. 12/14/SU/BV/psi din 17.01.2014 ;

Nr. 572/16/SU/BV/PSI din 09.12.2016;

Nr. 208/18/SU/BV/PSI din 21.05.2018;

Nr. 209/18/SU/BV/PSI din 14.06.2018 ;

Nr. 210/18/SU/BV/PSI din 14.06.2018.

Autorizatie de mediu nr. 165 din 30.06.2014 revizuita la data de 24.12.2015 si la data de 13.02.2018

Acord de preluare a apelor menajere la canalizarea publica Nr. 1113 / 2017.

Certificare ISO 14001/2015 Sr. EMS-5054/S

2.9 Detalii de planificare pentru supravegherea calitatii amplasamentului

Politica managerială a SC JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA SRL este de a proteja mediul în mod real, reducând la minim posibil impactul asupra mediului, prin emisiile de poluanți în apa, aer, sol/subsol și nivel de zgomot.

Monitorizarea evacuărilor în mediu se efectuează pentru a urmări încadrarea concentrației poluanților în limitele de emisie impuse de legislație și de cele mai bune tehnici.

Supravegherea instalațiilor se realizează prin monitorizarea factorilor de mediu de către firme și laboratoare acreditate, cu respectarea prevederilor OUG nr. 195 privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare, aprobată prin Legea nr. 265/2006 actualizată, a prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale și a prevederilor înscrise actual în Autorizația de Mediu nr. 165 din 30.06.2014 revizuita la data de 24.12.2015 și la data de 13.02.2018 astfel:

Monitorizarea emisiilor în aer

- monitorizarea discontinuă a emisiilor de la coșurile de evacuare cazane central termice pentru indicatorii: CO, SO₂, NO₂ – anual – prin laborator acreditat – annual
- monitorizarea discontinuă a emisiilor de COV la coșurile de evacuare de la cabinetele de vopsire și de la uscătoare – semestrial – prin laborator acreditat – anual.

Monitorizarea emisiilor în apă

- se va efectua monitorizarea indicatorilor de calitate, prin laborator acreditat, pentru apele uzate fecaloid -menajere - la evacuarea în colectorul de canalizare menajer Râșnov - Cristian -Brașov, precum și a apelor pluviale epurate în cele patru bazine de retenție și infiltrare conform indicatorilor de calitate prevăzuți de Compania Apa în anexa la contractul nr. 1146/22.10.2008, astfel

Ape uzate menajere

Nr. crt.	Indicatori de calitate	Limite de calitate maxim admise, conform HG 188/2002, modificat cu HG 352/2005 - NTPA 002 (mg/l)
1	pH	6,5-8,5
2	CCO - Cr	500,0
3	CB05	300,0
4	Materii totale în suspensie	350,0
5	Reziduu filtrabil la 105 ^U C	1000,0
6	Substanțe extractibile cu solvenți	30,0
7	Azot amoniacal	30,0
8	Detergenți sintetici biodegradabili	25,0
9	Fosfor total (P)	5,0

Ape pluviale

Indicator de calitate	Unitate de măsura	Valoare limita maxim admisa
Suspensii	mg/l	20
Substanțe extractibile cu solvenți organici	mg/l	5
Reziduu filtrabil la 105°C	mg/l	750
pH	upH	6,5-8,5

Monitorizarea emisiilor în sol și apa subterană

Nu este cazul.

Monitorizarea zgomotului

- măsurători ale nivelului de zgomot produs, măsurat la limita incintei - la solicitarea A.P.M. Brasov

Monitorizarea deșeurilor

- evidența lunară a gestiunii deșeurilor, generate, colectate, transportate, tratate, predate în vederea valorificării /eliminării finale, în conformitate cu HG. 856/2002, privind evidenta deșeurilor pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase.

2.10 Incidente provocate de poluare

În perioada de cind functioneaza S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. nu s-au înregistrat incidente/ evenimente care să contribuie la poluarea mediului.

2.11 Specii sau habitate sensibile sau protejate care se afla in apropiere

Delimitarea perimetrului amplasamentului care definește zona de influență a S.C. Joysonquin Automotive Systems Romania S.R.L. din punct de vedere al emisiilor de poluanți atmosferici este pe o rază de 10 km (conform prevederilor Ordinului MAPM nr. 863/26.09.2002, dacă înălțimea sursei de poluare este $H < 40$ m).

S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L. nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității. În vecinătatea amplasamentului nu există arii protejate.

- 4 Km față de *Muntele Tâmpa* (sit de importanță comunitară conf. Ord. 776/2007; zonă protejată listată în Aexa nr. 1 a Legii nr.5 privind aprobarea planului de amenajare a teritoriului național – secțiunea III-a – zone protejate).
- 1,5 Km față de rezervația *Naturala Stejarisul Mare*

2.12 Conditii de constructie

Cladirile de productie (halele) sunt realizate pe un singur nivel-parter. Partial deasupra WC-urilor din hala nr. 1 este realizat un etaj in care s-a amplasat locul de luat masa al angajatilor.

Clădirea birouri este de forma dreptunghiulara avand $A_c=1.399.40 \text{ m}^2$. Cladirea are un regim de inaltime de P+1

Parterul contine spatiile pentru accesul personalului in fabrica , vestiare bărbați și vestiare femei prevăzute cu WC, dușuri, spălătoare,

Etajul contine spațiile destinate birourilor pentru intregul personal administrativ.

Toate construcțiile de pe amplasament sunt realizate din materiale clasice, specific naturii construcției sau amenajării respective (beton, beton armat, BCA, structuri metalice, tablă ondulată, sisteme de etanșare, etc.).

Pe amplasament nu au fost identificate materiale de construcții periculoase.

Pe amplasament nu au fost identificate rezervoare subterane.

Activitățile specifice de pe platforma S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L se vor desfășura conform prevederilor Legii nr. 10/1995 (Legea calității în construcții, completată și modificată de Legea nr.177-2015), a Normativului P 130/99 privind urmărirea comportării în timp a construcțiilor și a tuturor normativelor în vigoare în construcții.

2.13. Răspuns de urgență

Integrarea României în structurile și procesele europene, necesitatea alinierii la normele și standardele internaționale, a creat obligativitatea abordării riscului, într-o nouă concepție, managementul riscului, ca făcând parte integrantă din managementul obiectivului.

Managementul riscului reprezintă procesul de luare a deciziilor și implementarea acestuia privitor la riscurile acceptabile sau tolerabile și minimalizarea sau modificarea acestora ca parte a unui ciclu repetitiv.

Situațiile de accident și/sau avarie caracterizate de creșterea valorilor concentrațiilor de poluanți în mediu, conduc la depășiri substanțiale a concentrațiilor maxime admisibile stipulate în normele în vigoare pentru protecția personalului, a populației și a factorilor de mediu.

În funcție de profilul fluxului tehnologic, de fiabilitatea echipamentelor, de sistemele de automatizare din dotare, de disciplina tehnologică, stările de avarie sunt mai mult sau mai puțin frecvente și persistente. S-a creat astfel necesitatea implementării sistemelor de management al siguranței industriale, igienei muncii și a protecției mediului prin planuri sau programe de urgență. Aceste planuri fac parte din programele de management al mediului sănătății și securității ocupaționale, programe care fac parte integrantă din managementul obiectivului.

În scopul conducerii acțiunii de intervenție de urgență pentru limitarea și înlăturarea cu maximă eficiență a urmărilor unor fenomene naturale sau accidentale, asupra salariaților, bunurilor materiale și mediului, societatea a întocmit proceduri, planuri de protecție și programe de măsuri, respectiv:

- Plan de măsuri privind poluarea accidentală;
- Scenariu de securitate la incendiu;
- Plan de intervenție pentru stingerea incendiilor;
- Planul de evacuare în caz de urgență;
- Documentație privind protecția împotriva exploziei, cuprinzând evaluarea nivelului de risc-securitate la explozie și planul de prevenire și protecție.
- Planul de instruire a echipei SPSU – 2018.
- Plan de instruire a personalului din cadrul S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L în domeniul protecției mediului – 2018.
- Plan de mentenanță.

Toate aceste planuri sunt actualizate periodic.

Menționăm că în anul 2013, S.C.JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L a obținut Certificarea conform SR EN ISO 14001:2015 (conformitatea Sistemului de Management al Mediului), cu număr de înregistrare al Certificatului EMS-5054/S

3. Trecutul terenului, istoric societate

Terenul pe care a fost construita prima hala de productie in 2008 a avut folosinta agricola. Concernul Quin GmbH a luat naștere în 2003 prin fuziunea companiilor „Rössler & Weissenberger” (fondată în 1893) și „Grossmann GmbH” (fondată în 1979). În același an, în luna septembrie, Quin intra în România, funcționând într-un spațiu închiriat în orașul Brașov. Avea deja comenzi pentru volanele de lemn și piele și pentru interiorul de lemn pentru modelul Mercedes G Class.

În 2004, compania avea 280 de angajati. În condițiile în care comenzile erau deja în creștere, clienții fiind mulțumiți de calitatea obținută la Brașov, Quin Romania a cumpărat o suprafață de teren de 32.400 de metri pătrați în Ghimbav unde a dezvoltat o fabrică în care avea să se mute în 2008. În timp au mai fost cumpărate alte hectare de teren, acum suprafața deținută de germani fiind de aproape 5.5 hectare pe care compania intenționează să se dezvolte în perioada următoare.

Sediul central din Germania al concernului (**JOYSONQUIN Automotive Systems GmbH**), localizat in Rutesheim, se întinde pe 7.500 de metri pătrați și are aprox 200 de angajați. Este singura locație a concernului unde nu se face producție, ci doar cercetare-dezvoltare pentru volane din lemn sau piele si ornamente de interior autovehicule din lemn, piele, plastic sau carbon, activități centrale administrative, de vânzări și relații cu clienții, precum si functii de asistenta de la distanta pentru site-urile de productie (elaborare de politici, strategii de planificare, proiectare produs & proces, gestionare furnizori, logistica, servicii pentru clienti, vanzari, managementul sistemului de calitate, audit intern, tehnologii informationale).

Sediul din Polonia (**JOYSONQUIN Automotive Systems Polska**) localizat in Wałbrzych din regiunea Silezia, are o suprafata de productie de 4.400 metri pătrați si aproximativ 491 angajati, aici realizandu-se in special volane din lemn/piele, capace de airbag si ornamente de interior din lemn si piele, in timp ce sediul din China (**JOYSONQUIN (Tianjin) Automotive Trim Co., Ltd.**), Tianjin, cu o suprafata de productie de 7.400 metri pătrați si aproximativ 1500 angajați produce ornamente pentru interiorul autovehiculelor din lemn si plastic pentru piata asiatica.

A fost inaugurată si o fabrică în Mexic (**JOYSONQUIN Automotive Systems Decor México S.A. de C.V**), in San Luis Potosi, iar numărul angajaților de acolo va fi unul comparativ cu cel de la Ghimbav, având în vedere că suprafața deținută este de 55.000 de metri pătrați. Actual, sediul din Mexic are o suprafata de productie de 7.770 metri pătrați si aproximativ 300 angajați, producandu-se ornamente pentru interiorul autovehiculelor din lemn, plastic si carbon.

Societatea este unul din producătorii importanți din industria automotive, grupul producând game variate de elemente ornamentale pentru interiorul autovehiculelor (ornamente de bord, ornamente de uși, console, în variante pe furnir, carbon și plastic). Principalii clienți ai Quin România sunt: Daimler, Audi, BMW, Volkswagen, Porsche, Rolls Royce, Opel, Autoliv și alți producători auto mai mici.

Angajații Quin Romania beneficiază de traininguri și specializări, fie externe, fie la locul de muncă, perfecționarea profesională a angajaților fiind o prioritate. Se investește din ce în ce mai mult în pregătirea și dezvoltarea personalului, societatea colaborând cu diverse facultăți și licee din Brașov, pentru stagii de practică, dar și pentru diverse alte proiecte, din dorința de a se face cunoscută și de a trezi interesul tinerilor pentru industria automotive.

Astăzi, fabrica din România face parte din grupul Joyson Electronics, cu un număr aproximativ de 1.400 de salariați. Grupul Joyson Electronics este unul dintre cei mai mari furnizori de componente pentru producătorii auto mondiali, avand sediul central in Ningbo, China, cu peste 100 de filiale in 30 de tari si peste 50000 angajati la nivel global.

In anul 2019 februarie firma isi schimba denumirea din S.C. QUIN ROMANIA S.R.L. in S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L.

Terenul apartine S.C. JOYSONQUIN AUTOMOTIVE SYSTEMS ROMANIA S.R.L: si nu are semnalata poluare istorica.