



## Pagina Introductiva

Client Proiect Nr: RO

PM Proiect Nr:

Document Nr:

Dosar Nr:

**MINISTERUL MEDIULUI SI GOSPODARIRII APELOR**  
**ROMANIA**  
**AT PENTRU IMPLEMENTAREA DIRECTIVEI IPPC**  
**FORMULARUL DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI IPPC**

EDIȚIA	DATA	ORIG	AUT VERIF	REVIZIE	APRBT PM	APRBT CLIENT	DESCRIERE
							Pentru comentarii, parte a Raportului Trimestrial nr. 2
							Re-editat pentru comentarii
							Re-editat pentru comentarii
							Pentru implementare
							Comentariile primite incluse

**CUPRINS**

FORMULAR DE SOLICITARE

INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 6 AL DIRECTIVEI IPPC

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

<b>1. REZUMAT NETEHNIC</b>	<b>12</b>
1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica	
1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)	
<b>2. TEHNICI DE MANAGEMENT</b>	<b>34</b>
2.1 Sistemul de management	
<b>3. INTRARI DE MATERIALE</b>	<b>40</b>
3.1 Selectia materiilor prime	
3.2 Cerintele BAT	
3.3 Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)	
3.4 Utilizarea apei	
<b>4. PRINCIPALELE ACTIVITATI</b>	<b>59</b>
4.2 Descrierea proceselor	
4.3 Inventarul iesirilor (produselor)	
4.4 Inventarul iesirilor (deeurilor)	
4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei	
4.6 Sistemul de exploatare	
4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	
4.8 Cerinte caracteristice BAT	
<b>5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII</b>	<b>82</b>
5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer	
5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer	
5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	
5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	
5.5 Emisii in ape subterane	
5.6 Miros	
5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT	
<b>6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR</b>	<b>117</b>
6.1 Evidenta deeurilor	
6.2 Zone de depozitare	
6.3 Cerinte speciale de depozitare	

6.4	Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)	
6.5	Recuperarea sau eliminarea deseurilor	
<b>7.</b>	<b>ENERGIE</b>	<b>136</b>
7.1	Cerinte energetice de baza	
7.2	Masuri tehnice	
7.3	Eficienta Energetica	
7.4	Alternative de furnizare a energiei	
<b>8.</b>	<b>ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR</b>	<b>142</b>
8.1	Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO	
8.2	Plan de management al accidentelor	
8.3	Tehnici	
<b>9.</b>	<b>ZGOMOT SI VIBRATII</b>	<b>147</b>
9.1	Receptori	
9.2	Surse de zgomot	
9.3	Studii privind masurarea zgomotului in mediu	
9.4	Intretinere	
9.5	Limite	
9.6	Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	
<b>10.</b>	<b>MONITORIZARE</b>	<b>152</b>
10.1	Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	
10.2	Monitorizarea emisiilor in apa	
10.3	Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana	
10.4	Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	
10.5	Monitorizarea si raportarea deseurilor	
10.6	Monitorizarea mediului	
10.7	Monitorizarea variabilelor de proces	
10.8	Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala	
<b>11.</b>	<b>DEZAFECTARE</b>	<b>166</b>
11.1	Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare	
11.2	Planul de inchidere a instalatiei	
11.3	Structuri subterane	
11.4	Structuri supraterane	
11.5	Lagune	
11.6	Depozite de deseuri	
11.7	Zone din care se preleveaza probe	
<b>12.</b>	<b>ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA</b>	<b>172</b>
12.1	Sinergii	
12.2	Selectarea amplasamentului	

---

<b>13. LIMITELE DE EMISIE</b>	<b>173</b>
Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise	
13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	
13.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie	
13.3 Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)	
<b>14 IMPACT</b>	<b>177</b>
14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	
14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare	
14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	
14.4 Managementul deseurilor	
14.4 Habitate speciale	
<b>15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE</b>	<b>183</b>

**GLOSAR DE TERMENI**

(A n)	Referinta la un punct de emisie in aer
(L n)	Referinta la un punct de emisie in apa
(W n)	Referinta la sursa de desuri
AEM	Agentia Europeana de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Buna Optiune de Mediu Practicabila
BREF	Documentul de Referinta BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeana
COV	Compusi Organici Volatili
EIONet	Reteaua Europeana de Informatii si Observatii
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit si Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistica
EWC	Codul European al Deseurilor
EWC	Catalogul European al Deseurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Intrebari frecvente
IPPC	Prevenirea si Controlul Integrat al Poluarii
NACE	Nomenclatorul Activitatilor Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizatii Non Guvernamentale
SCASO	Substante care afecteaza stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeana
VLEs	Valorile Limita de Emisie

## FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalatiei care solicita autorizarea activitatii

Numele instalatiei

**Turnatorie de alama**

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

**SCHAEFFLER ROMANIA S.R.L Cristian, jud.BRASOV, Str. Schaeffler nr.3  
Inregistrat la RC cu nr.: J08/1477/2002**

Activitatea sau activitatile conform Anexei I din L 278/2013

**2.5 b) Topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.**

**CAEN 2815: Fabricarea lagarelor, angrenajelor, cutiilor de viteza si a elementelor mecanice de transmisie.**

CAEN 2811: Fabricarea de motoare și turbine (cu exceptia celor pentru avioane, autovehicule si motociclete)

CAEN 2454: Turnarea altor materiale neferoase

CAEN 2561: Tratarea si acoperirea metalelor

CAEN 2932: Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule

CAEN 3311: Repararea articolelor fabricate din metal

CAEN 3312: Repararea masinilor

CAEN 3600: Captarea, tratarea și distributia apei

CAEN 3832: Recuperarea materialelor reciclabile sortate

CAEN 4531: Comert cu ridicata de piese si accesorii pentru autovehicule

CAEN 4618: Intermedieri in comertul specializat in vanzarea produselor cu caracter specific, n.c.a.

CAEN 4677: Comert cu ridicata al deseurilor și resturilor

CAEN 4690: Comert cu ridicata nespecializat

CAEN 5829: Activitati de editare a altor produse software

CAEN 6201: Activitati de realizare a soft-ului la comanda (software orientat client)

CAEN 6202: Activitati de consultanta in tehnologia informatiei

CAEN 6209: Alte activitati de servicii privind tehnologia informatiei

CAEN 6820: Inchirierea si subinchirierea bunurilor imobiliare propria sau inchiriate

CAEN 7820: Activitati de contractare, pe baze temporare, a personalului

CAEN 8299: Alte activitati de servicii suport pentru intreprinderi n.c.a.

CAEN 8532: Invatamant secundar, ethnic sau profesional

CAEN 8559: Alte forme de invatamant n.c.a.

In tabelul urmatoare este prezentat modul de incadrare a activitatii/instalatiei pentru care s-a solicitat obtinerea autorizatiei integrate de mediu, in conformitate cu legislatia in vigoare:

Directiva EUROPEANA	Legislatie romana	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrea /Justificare
Directiva 2010/75/UE –“IED” privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluarii)	L 278/2013,	Anexa nr.1, Punctul 2.5 b	Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor, (rafinare, turnare) cu o capacitate mai mare de 4 t/zi pentru plumb sau cadmiu, <i>ori 20 tone /zi pentru toate celelalte metale.</i>	SCHAEFFLER ROMANIA SRL se incadreaza in directiva IED prin activitatea de topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare de 40 t/zi
EMEP/EEA 2016		NFR 2C 2.C.7.c	Productia de metale Alte metale	
		Cod SNAP 040306	Fabricare aliaje de metale	

In tabelul urmatoare sunt prezentate codurile NFR si SNAP ale activitatilor din cadrul societatii Schaeffler România SRL cu precizarea activitatii IED, a celor legate de aceasta precum si a celorlalte activitati care se desfasoara pe amplasamentul analizat.

Nr. Crt	Activitate	Cod NFR 2009	Cod NFR EMEP/EEA 2016	Cod SNAP
<b>Activitati IED</b>				
1	Topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare <i>de 59.3 t/zi</i>	2.C.5.e	2.C.7.c	040306
<b>Activitati conexe IED</b>				
1	Debitare, strunjire, frezare, debavurare, șlefuire			
2	Spălare finală, uscare, conservare, ambalare, livrare.	3.B.1	2.D.3.e	060201
3	Statie preepurare		5.D.2	091001
<b>Activitati non IED</b>				
1	Tratamente termice	1.A.2.a	1.A.2.a	030302
2	Prelucrari metalice			
3	Vopsire	3.A.2	2.D.3.d	060108
4	Spalari	3.B.1	2.D.3.e	060201
5	Control arsuri	3.B.1	2.D.3.e	060201
6	Curatare suprafete	3.B.1	2.D.3.e	060201
7	Brunare	3.B.1	2.D.3.e	
8	Sablare	7.A.5	6.A	
9	Transport intern - motostivuitoare	1.A.2.f.ii	1.A.2.fii	080800
10	Transport intern – masina de pompieri	1.A.3.b.iii	1.A.3.b.iii	0703
11	Ardere combustibil in centrale termice-comercial Inalzire spatii si apa calda consum menajer	1.A.4.a.i	1.A.4.a.i	020103
12	Ardere combustibil in centrale termice- industrial (apa calda pentru asigurarea unor conditii impuse de procesul tehnologic)	1.A.2.f.i	1.A.2.f	030205
13	Zincare	2.C.5.e	2.C.7.c	040308

Numele si prenumele proprietarului :  
"SCHAEFFLER ROMANIA"S.R.L

Numele si functia persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare:

Obeada Georgiana – Sef Serviciu Protectia mediului, sanatate si securitate

Tel:0268 505931; fax: 0268 505848

e-mail: ISB-ProtectiaMediului@schaeffler.com

Solicitam prin prezenta revizuirea Autorizatiei Integrate de Mediu conform prevederilor OUG privind prevenirea si controlul integrat al poluarii.

Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului in vederea analizei si demararii procedurii de autorizare.

Nume: Poteras Sorin  
Functia: Administrator  
Semnatura si stampila  
Data:





## INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 6 AL DIRECTIVEI IPPC

O descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 4	
- materiile prime si auxiliare, alte substante si energia utilizata in sau generata de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	
- sursele de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	
- conditiile amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 11	
- natura si cantitatile estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 5, 13 si 0	
- tehnologia propusa si alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunile 3.2, 0, 5.1.1 si 13	
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
- masuri suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale decurgand din obligatiile de baza ale operatorului asa cum sunt ele stipulate in Art. 3 al Directivei:	Formularul de solicitare Sectiunea 15	
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 3.2, 5 si 13	
(b) nu este cauzata poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu Directiva 75/442/EEC din 15 Iulie 1975 privind deseurile(11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 7	
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 10	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 5.7 si 12.2	
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	

## LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

In plus fata de acest document, verificati daca ati inclus elementele din tabelul urmator

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea IPPC			
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata			
3	Formularul de solicitare			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toti factorii de mediu	Sectiunea 0 (daca este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12		
7	Analize cost–beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)		
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 5.7		
9	Organigrama instalatiei	Sectiunea 2.1		
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare		
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5		
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 5.6 (Miros)		
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcate direct sau indirect substante periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9.1		
16	Puncte de emisii continue si fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 0		

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

	<b>Element</b>	<b>Sectiune relevanta</b>	<b>Verificat de solicitant</b>	<b>Verificat de ALPM</b>
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 14.4		
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament		
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 4		
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 14.4		
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 14.4		
23	Bilantul de mediu- pentru instalatiile existente			
24	Raportul studiului de evaluare a impactului - pentru instalatiile noi			
25	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea			
26	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate			
27	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	(va rugam listati)		
28	Copie a anuntului public			

## 1. REZUMAT NETEHNIC

Aceasta sectiune trebuie sa fie cat mai succinta, de obicei un paragraf pentru fiecare dintre titluri, dar permitand in acelasi timp o prezentare suficienta a activitatilor. Este oportunitatea dumneavoastra de a spune evaluatorului cat de bine va desfasurati activitatea si imbunatarile pe care intentionati sa le faceti. Este preferabil sa completati aceasta sectiune dupa ce ati elaborat intreaga documentatie de solicitare, deoarece veti sti ce sa rezumati. Rezumatul va include:

### 1.1 DESCRIERE

O descriere succinta a activitatilor, scopul lor, produsele, instalatiile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct

Schaeffler Romania S.R.L. are ca si domeniu de activitate productie de piese și accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea și industria aerospacială.

Înființată în 2002, Schaeffler România, ca mărimea a doua locație de producție din cele 80 ale Grupului Schaeffler, produce componente de tehnică liniară pentru industria de mașini-unelte, componente pentru industria de autovehicule și rulmenți de mari dimensiuni pentru diferite aplicații industriale, printre care industria de energie eoliană ocupă un important loc.

În anul 2009 a fost realizat în cadrul halei de producție 1 un atelier de turnătorie alama cu o capacitate de 40 t/zi ceea ce a făcut ca întreaga societate să intre sub incidența OUG 152/2005 care a fost înlocuită cu L278/2013.

Activitatea Schaeffler România SRL este reglementată, din punct de vedere al protecției mediului, prin Autorizația Integrată de Mediu (AIM) nr. SB117 din 30.09.2010 emisă de către Agenția Regională de Protecția Mediului Sibiu revizuită la APM Brașov în 2016, 2020 și 2021, precum și prin Autorizația de Gospodărire a Apelor (AGA) nr. 39/02.04.2020 emisă de Administrația Națională Apele Române – Administrația Bazinală de Apă Olt.

De la ultima Autorizație Integrată de Mediu mai fost implementate în cadrul societății proiecte noi, sau au fost făcute completări și modificări la cele existente. Pentru fiecare investiție nouă au fost îndeplinite toate demersurile în vederea realizării.

Prezenta documentație cuprinde toate modificările și completările necesare pentru o nouă revizuire a Autorizației Integrate de Mediu.

În continuare sunt evidențiate modificările care au fost făcute pentru care au fost primite documentele aferente de la:

Proiecte finalizate	Nume document / nr. / data APM Brașov	Nume document / nr. / data SGA Brașov
Construire hala industrială și clădire anexă tehnică în incinta fabricii Schaeffler Romania srl	Decizia etapei de încadrare/ nr. 141/02.09.2019	Aviz de gospodărire a apelor / nr. 117/10.05.2021
Amplasare utilaje în hala 1 existentă (prelucrare bronz)	Decizia etapei de încadrare/ nr. 30/16.02.2021	-
Amplasare utilaje pentru fabricare arbore echilibrare în hala 2	Decizia etapei de încadrare/ nr. 126/04.06.2021	Aviz de gospodărire a apelor / nr. 143/31.05.2021

**Sectiunea 1- Rezumat netehnic**

Extindere activitate turnatorie - turnare inele bronz	Decizia etapei de incadrare/ nr. 168/22.07.2021	Aviz de gospodarire a apelor / nr. 194/20.07.2021
Amplasare cuptor tratament termic in hala existenta	Decizia Etapei de Incadrare 231/20.09.2021	Aviz de gospodarire a apelor / nr. 268/20.09.2021
Amplasare sistem industrial de scanare de precizie, cu ultrasunete, destinat detectării defectelor inelelor rulmentilor de mari dimensiuni	Decizia Etapei de Incadrare 230/20.09.2021	Aviz de gospodarire a apelor / nr. 268/20.09.2021
Continuare lucrari si modificare AC nr.146/08 pentru hala industriala depozit	Decizia Etapei de Incadrare 240/04.10.2021	Aviz de gospodarire a apelor / nr. 283/29.09.2021

S-a depus la APM Brasov, sub nr. 12878/19.07.2021 completare in 14269/10.08.2021, Notificarea conform Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

In tabelul urmator este prezentat modul de incadrare a activitatii/instalatiei pentru care s-a solicitat obtinerea autorizatiei integrate de mediu, in conformitate cu legislatia in vigoare:

Directiva EUROPEANA	Legislatie romana	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrea /Justificare
Directiva 2010/75/UE – “IED”_privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluării)	L 278/2013	Anexa nr.1, Punctul 2.5 b	Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor, (rafinare, turnare) cu o capacitate mai mare de 4 t/zi pentru plumb sau cadmiu, <i>ori 20 tone /zi pentru toate celelalte metale.</i>	SCHAEFFLER ROMANIA SRL se incadreaza in directiva IED prin activitatea de topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare de 40 t/zi
EMEP/EEA 2016		NFR 2C 2.C.7.c	Productia de metale Alte metale	
		Cod SNAP 040306	Fabricare aliaje de metale	

**Calcul capacitate totala de topire/turnare alama**

In cadrul segmentului 04, Atelier turnatorie, in prezent functioneaza urmatoarele instalatii si utilaje de topire turnare inele de alama si bronz:

- 2 cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet tip “INDUCTOTHERM” Anglia, de capacitate 1500 Kg fiecare pentru topire alama
- 1 cuptor cu inductie fara miez cu creuzet tip “INDUCTOTHERM” Anglia, de capacitate 1500 Kg pentru topire bronz
- 3 masini de turnare centrifugala alama, doua pentru inele cu diametre cuprinse intre 100-550 mm si una tip BM2000 pentru diametre pana la

1968 mm.

- 1 masina de turnat centrifugal BM1000 pentru turnare bronz

Pentru estimarea capacitatii maxime de topire se au in vedere capacitatea maxima a cuptorului cu inductie (1500 kg/sarja) precum si durata unei sarje.

Durata unei sarje este data de urmatoarele etape ale procesului tehnologic:

- Elaborarea unei sarje care se face in cuptorul de topire cu inductie presupune urmatoarele operatii: pregatire materie prima, transport pe platforma cuptorului, introducere in cuptor, topire, aliere, analiza chimica si turnare in oala.

- Turnarea se face in masina de centrifugat si cuprinde urmatoarele operatii: transport metal lichid de la cuptor la masina de turnat, curatire suprafata de zgura, turnare in cochila, centrifugare si racire, scoatere inel marcare si depozitare.

Instalatiile functioneaza continuu 24 ore /zi, 7 zile/ saptamana.

Capacitate cuptor t/sarja	Durata unei sarje h	Nr. sarje/zi	Capacitate maxima de topire/turnare alama t/zi
1.50	1.80	13.33	20

Capacitatea maxima de topire/turnare alama din cadrul Atelierului de turnatorie este de  $2 \times 20 \text{ t/zi} = 40 \text{ t/zi}$

Capacitate cuptor bronz t/sarja	Durata unei sarje bronz h	Nr. sarje/zi	Capacitate maxima de topire bronz t/zi
1.50	1.87	12.83	19.25

Capacitatea maxima de topire/turnare bronz din cadrul Atelierului de turnatorie este de  $1 \times 19.3 \text{ t/zi} = 19.3 \text{ t/zi}$

Capacitatea maxima totala de topire/turnare alama si bronz din cadrul Atelierului de turnatorie este de  $59.3 \text{ t/zi}$

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

Directiva EUROPEANA	Legislatie romana	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrarea /Justificare
0	1	2	3	4

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

<p><u>Directiva 96/82/EC-“SEVESO”</u> (privind prevenirea accidentelor industriale datorate utilizării de substanțe toxice și periculoase)</p>	<p>Legea 59/2016</p>	<p>Anexa nr. 1</p>	<p>Prevederile se aplica amplasamentelor în cadrul cărora sunt prezente substanțe periculoase în cantități egale sau mai mari decât cele relevante prevăzute anexa 1 la Legea nr. 59/2016, partea 1 și partea a 2-a sau dacă prin aplicarea regulii sumei proporțiilor coeficientul rezultat este &gt;1</p>	<p>Schaeffler România SRL intra și sub incidența directivei SEVESO deoarece cantitatea maximă stocată de sare de calire pentru cuptoarele de tratament termic, depășește cantitatea relevantă redată în coloana 3 a substanțelor periculoase nominalizate în partea 1 și partea 2 din anexa 1 a la Legea nr. 59/2016. Obiectivul intra sub incidența Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase cu risc major (Art.10).</p>
<p><u>Directiva 2010/75/EU –“IED”</u> privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării) Anexa VII</p>	<p>Legea 278/2013</p>	<p>Anexa 7, partea a 2-a, punctul 5</p>	<p>Alte tipuri de curățare, a suprafețelor –  Valoarea de prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de COV &gt;2 t/an și &gt;10 t/an</p>	<p>Schaeffler România SRL se încadrează în Directiva COV cu activitatea de curățare/spalare Cantitatea de COV din preparatele utilizate pentru operații de curățare/spalare este &gt; 2 t/an valoarea prag și &gt;10 t/an, deci intra sub incidența L 278/2013 anexa 7 partea a 2-a.</p>

Schaeffler Romania. S.R.L. are ca domeniu de activitate producția de piese și accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea și industria aerospațială. În fabrica de la Cristian se produc ghidaje liniare, pompe, furci, colivii, tripode, inele, rulmenți cu dimensiuni mari și articulații de sprijin și rotire.

În prezent, pentru domeniile automotive și industrial, activitatea se desfășoară în următoarele segmente de producție:

- segment 01 – Ghidaje liniare
- segment 02 – Rulmenți cu ace
- segment 04 – Colivii de alama
- segment 05 – Galeti
- segment 06 – Rulmenți, lagăre cu alunecare
- segment 08 – Rulmenți de sprijin și rotire
- segment 09 – Forja
- segment 10 – Rulmenți de dimensiuni mari
- segment 16 – Rulmenți de dimensiuni mari
- segment 17 – Tratament termic
- segment 18 – Defazor arbore cu came, magneti
- segment 20 – Lagare de alunecare
- segment 21 – Rulmenți cu role cilindrice
- segment 22 – Strunjire moale
- segment 24 – Rulmenți cu role cilindrice și conice
- segment 25 - productie arbore de echilibrare

Fabrica de piese si accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea si industria aerospaciala cuprinde:

hala 1 - productie [segmentele 01, 04, 17] si depozite,

hala 2 - productie [segmentele 01, 02, 05, 18, 25, atelier autoutilari] si depozite,

hala 3 - productie [segmentele 06, 17, 20, 22] si depozite,

hala 4 - productie [segmentele 08, 10, 16] si depozit materie prima

hala 5 - productie [segmentul 09] si depozit materie prima

hala 6 - productie [segmentele 10, 17]

hala 9 – productie [segmentele 17, 21, 24]

corp administrativ,

centru de inginerie,

centrul de cercetare si dezvoltare,

cantina si atelier scoala,

platforme de deseuri,

2 cabine poarta,

bloc energetic,

depozit de lichide combustibile si gaze lichefiate I: un rezervor subteran pentru motorina de 50 mc; un rezervor subteran pentru metanol de 30 mc; doua rezervoare supraterane de propan de 5 mc; 4 containere din care 3 containere cu cate 6 butelii de amoniac fiecare (18 butelii x ca. 500 kg = 9000 kg total) si un container cu statia de vaporizatoare (2 vaporizatoare cu o putere de 75 kg/h),

depozit de lichide combustibile si gaze lichefiate II: un rezervor subteran pentru motorina de 50 mc; un rezervor subteran pentru metanol de 50 mc; 1 rezervor suprateran pentru azot de 40 mc (instalatie producere azot); un rezervor suprateran de propan de 5 mc; pentru amoniac 3 containere: doua containere cu 6 butelii de amoniac fiecare (12 butelii x ca. 500 kg = 6000 kg total) si un container cu statia de vaporizatoare (2 vaporizatoare cu o putere de 60 kg/h),

rezervoare de inmagazinare pentru apă:  $V = 2 \times 100$  mc pentru apa potabila;  $V = 300$  mc si  $V = 450$  mc pentru apa de incendiu,

gospodaria de ape, compusa din instalatii de alimentare cu apa si evacuarea apelor uzate,

bazin retentie apa pluviala,

alei si parcuri betonate.

Instalatii centrale:

instalatii propan;

centrale termice;

instalatie azot;

instalatii aer conditionat;

instalatii compresoare;

bazin stocare emulsie uzata cu o capacitate de 50 mc (rezerva);

instalatii combustibil lichid (motorina);

instalatii metanol;

instalatii amoniac;

instalatii centrale emulsie;

instalatii centrale ulei;

instalatii dedurizare apa;

instalatie preepurare lichide tehnologice;

instalatie brichetat span alama;

instalatie maruntit span otel - separare ulei;



rezervoare de depozitare, conducte alimentare si de distributie: propan, metanol, amoniac, motorina.

## 1.2 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Schaeffler România SRL se află în extravilanul comunei Cristian, jud. Braşov - Romania cu acces la drumul naţional DN7 Braşov - Bran - Campulung Muscel, la aproximativ 3 km de Municipiul Braşov.

Accesul în societate se face din DN73 dinspre TOTAL Romania pe Aleea Schaeffler.

*Adresa:* Str. Aleea Schaeffler; nr.3; comuna Cristian; jud. Brasov;

Străzi principale și străzi importante pentru acces în caz de urgență :

La Nord la distanța de aproximativ 100 m de limita incintei se afla DN 73 (E 574).

La Nord-Vest, la o distanța de aproximativ 800 de metri exista intrarea de pe DN 73, dinspre TOTAL Romania pe Aleea Schaeffler pana la Schaeffler Romania (poarta 1).

La Nord-Est, la aproximativ 400 m exista din DN 73 si un alt drum, str. Cucului (DE 1239), care face legatura cu sudul proprietatii Schaeffler Romania (poarta 2).

Proprietatea este delimitata de drumuri exterioare comunei: DE 1251 la Vest, DE 1239 la Est.

La Nord la distanța de aproximativ 70 m de limita incintei se afla calea ferata Zarnesti- Brasov.

În tabelul următor este prezentată localizarea obiectivului analizat față de obiectivele învecinate.

Obiectiv învecinat	Poziția față de obiectiv	Distanța aproximată față de obiectiv [m]
Abatorul Avicola	Sud - Vest	800 m
DE1251	Sud - Vest	50 m
Ferma Avicola	Sud - Vest	70 m
Localitatea Cristian		1360 m
Total Romania	Vest	400 m
Lustic		250 m
DN 73, CF Zărnești - Braşov	Nord	60 – 150 m
DE 61(Aleea SCHAEFFLER)		Limita incintei
METRO		2600 m
Localitatea Ghimbav		1460 m
HUTCHINSON	Nord Est	700 m
CORONA INTERNAȚIONAL		1000 m
JF FURNIR		1500 m
LOSAN		2000 m
Teren agricol	Est	Limita incintei
DE 1239		140 m
Mun. Braşov		2860 m
UNIONOTEL SRL	Vest	250 m
COS 2000 Distribution SRL	Vest	Limita incintei
MADINGER SRL	Vest	Limita incintei
TRANSBERG SRL (ARECO)	Vest	250 m
APEX	Nord -Est	250 m
DUVENBECK LOGISTIK SRL	Nord -Est	250 m

Suprafața totală a terenului este de 464243 m<sup>2</sup>, din care suprafața construită 170552 m<sup>2</sup> (corp administrativ, șapte hale de producție, depozite materii prime, instalații tehnologice, bazine apă potabilă și pluvială, remisă PSI etc.).

Teritoriul studiat este localizat în extremitatea nordică a culoarului Bran,

golful Rasnovului, in zona de contact cu marea depresiune a Brasovului. Golful cuaternar al Rasnovului are un relief de platforma, in timp ce, treapta mai inalta ce il margineste la est, are altitudini cuprinse intre 900-1100 m, constituind un relief de eroziune.

Regiunea studiata are caracterul unei campii piemontane de acumulare pluvio-aluviala, cu terase si sesuri in care raurile sunt meandrate. Raurile cu caracter torential care ferestruiesc versantii inconjuratori, au transportat in zona depresionara material aluvionar eterogen, care, in acelasi timp, a acoperit limita transata care trebuia sa existe intre ramura muntoasa si zona depresionara.

Analiza hidrologica privind sursele de suprafata, scot in evidenta faptul ca cele mai apropiate surse de suprafata sunt paraul Ghimbasel si cursul necadastrat paraul Buretilor.

Paraul Ghimbasel, unul dintre cursurile importante ale zonei, are un debit de aproximativ 100 L/s in perioada de seceta, ceea ce inseamna ca, din punct de vedere cantitativ ar reprezenta o posibila sursa de alimentare cu apa.

Cursul Paraului Ghimbasel trece prin mai multe localitati care nu au sistem de canalizare, urmare fiind o mare incarcatura chimica si bacteriologica a apei. Deci, din punct de vedere calitativ, apa acestui rau nu poate fi folosita ca sursa de alimentare cu apa, realizarea unei statii de epurare care sa aduca apa la limitele potabilitatii ar insemna o investitie uriasa.

Paraul Buretilor este un curs necadastrat, cu caracter torential, (in timpul verii este sec), ceea ce exclude folosirea lui ca sursa de alimentare cu apa.

Amplasamentul actual al Schaeffler România SRL inainte de inceperea investitiei anul 2003 a avut destinatia de teren agricol.

Schaeffler Romania S.R.L. face parte din Grupul Schaeffler, ce cuprinde firmele de marca LUK, INA, FAG. Grupul Schaeffler una dintre cele mai mari corporatii de familie, are 180 de locatii din intreaga lume, in care lucreaza in jur de 64.000 angajati.

Fabrica Schaeffler Romania este cea mai mare investitie din zona Brasovului, incepand cu iunie 2003 cand s-a inceput constructia ca un proiect Greenfield, corporatia germana investind pana in prezent aproximativ 200 milioane de Euro si creând in zona cca. 3500 de locuri de munca.

Înființată în 2002, Schaeffler România, ca mărime a doua locație de producție din cele 80 ale Grupului Schaeffler, produce componente de tehnică liniară pentru industria de mașini-unelte, componente pentru industria de autovehicule și rulmenți de mari dimensiuni pentru diferite aplicații industriale, printre care industria de energie eoliană ocupă un important loc.

Înregistrată inițial sub numele de INA Schaeffler Brașov S.R.L. ca filială a Grupului Schaeffler, întreprinderea a fost redenumită în anul 2006 primind numele de Schaeffler România S.R.L.

Proiectul inițial prevedea realizarea unei fabrici cu 3 hale de producție cu o suprafață totală de 55.000 mp și un volum total de investiții de 180 milioane Euro. Astăzi, după o investiție de peste 500 de milioane de Euro și o suprafață construită de 170552 m<sup>2</sup>, in fabrica isi desfasoara activitatea aproximativ 5000 de angajati.

Ca firmă orientată spre viitor, Schaeffler România pune mare accent pe calitate și profesionalism.

Nu au fost consemnate poluari istorice.

### 1.3 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)

Legat de locatie; nu este cazul  
 Alternativele studiate au fost legate de eficienta tehnica si economica  
 Pentru atelierul de Turnatorie au fost studiate alternative legate de tipul cuptoarelor de topire si de instalatiile de depoluare. S-a optat pentru varianta cuptoarelor cu inductie si a filtrului cu saci ca fiind solutiile in concordanta cu cele mai bune tehnici in domeniu.

Au fost studiate variante legate de tehnologiile adoptate, utilajele folosite si asigurarea utilitatilor aferente

La amplasarea utilajelor in cadrul fluxurilor tehnologice au fost studiate mai multe variante constructive, ajungandu-se la varianta optima conform proiectului realizat.

La alegerea variantei optime au contribuit urmatorii factori:

Racordul la utilitati

- Circulatia optima materiilor prime si a produselor finite
- Consumuri reduse de energie
- Trasee optime de retele
- Locul de depozitare si de utilizare materii prime, materiale, chimicale
- Ca solutie tehnologica a fost aleasa varianta cu utilaje si instalatii de ultima generatie, astfel, ansamblul conceptual al liniilor de fabricatie este modern, cu dotari adecvate si emisii in mediu reduse.

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1 Sistemul de management

Societatea are implementat si certificat Sistemul de Management al Mediului conform ISO 14001. Societatea este certificata conform ISO 45001, ISO 50001 si inregistrata EMAS nr. DE -158-00016

## 3. INTRARI DE MATERIALE

### 3.1 Selectia materiilor prime

Materia prima utilizata in cadrul segmentelor de fabricatie, in functie de segmentul in care intra in fabricatie este (cantitati estimate pentru capacitate max):

Segment	Tip materie prima	Cantitate	Natura chimica, compozitie	Mod de depozitare	Observatii
Activitati IED					
04 / Turnatorie de alama	Subproduse de alama (span uscat si brichete de alama, inele, colivii, semifabricate si capete de alama)	38 t/zi	Alama	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Deseu cupru	1 t/zi	Cu Puritate>99%		
	Deseu aluminiu	0.05 t/zi	Al Puritate>99%		
	Zinc	1t/zi	Zn puritate>99,5%		

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

04/ Turnatorie bronz	Cupru electrolitic si cu B1	6700 t/an	Cu 99% puritate	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Subproduse bronz (span si brichete)	480 t/an	Bronz		
	Staniu	86 t/an	Sn 99,9% puritate>		
<b>Activitati conexe IED</b>					
04 /Colivii	Teava/inel	14000 t/an	alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
<b>Activitati non IED</b>					
01 / Ghidaje liniare	Componente	4600 t/an	oțel, plastic	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
02 / Rulmenți cu ace RSTO	Bara	10500 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
05 / Tripode - galeți	Semifabricat	6000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
06 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	8000 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
08 / NG	Semifabricat inel	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
09 / Forjă	Butuci	41000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
10 KERO 1600	Semifabricat inel	2000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
17 tratament	Componente	11000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie	Magazie acoperită

Sectiunea 1– Rezumat netehnic

termic				special amenajată, pe suprafață betonată	și îngradită
16 / Rulmenți oscilanți	Semifabricat inel	600 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
18 / Magneți/de fazoare	Componente	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
20 / Lagăre cu alunecare	Bara	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
21 / Zyrola < 200 mm	Semifabricat inel	3600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
22 / strunjire moale	Componente	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
24 / Rulmenti cu role cilindrice si conice	Componente	1000 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
25 / Arbore de echilibrare	Componente	1600 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită

Pe langa aceste materii prime de baza in functie de instalatia in care se desfasoara operatia tehnologica se folosesc si alte materii prime si auxiliare cum sunt: emulsii, uleiuri, medii de spalare, adaosuri, antispumanti, mijloace auxiliare pentru filtrare, detergenti, gaze tennice (amoniac, propan, azot, metanol), vopsele, acizi pentru controlul arsurilor, chimicale pentru brunare, substante pentru conservare etc.

### 3.2 Cerintele BAT

*Cerintele BAT se refera la urmatoarele aspecte:*  
 Reducerea consumurilor energetice si de combustibil  
 Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deseurilor  
 Recuperarea deseurilor in procesul tehnologic

Tinerea evidentei și a gestiunii deșeurilor  
 Recuperarea caldurii de la stația de compresoare pentru obținerea apei calde menajere  
 Utilizarea unor echipamente eficiente pentru optimizarea procesului de control  
 Echiparea utilajelor cu filtre electrostatice, filtre umede, filtre pentru reținerea COV-urilor, a pulberilor  
 Recuperarea uleiului în faza de vapori  
 Recircularea apelor de racire și a apelor de spălare  
 Preepurarea apelor uzate tehnologice

*Cerintele BAT pentru fiecare domeniu de activitate sunt:*

*Turnatorie alama*

Cuptoare cu inducție fără miez, cu creuzet  
 Pentru turnare mașini de turnare, centrifugala

Captarea emisiilor:

Hote cu curenți laterali

-Ventilație generală hală

-Extractie prin hote cu bolta

-Hote oscilante

-Extractie prin învelisul cuptorului

Purificare pe cale uscată:

-Ciclone pentru desprafuirea gazelor calde (500-600°C), utilizat ca etapă de pre-tratare (>20 mg/mc)

-Filtre cu saci (<5-20 mg/Nmc)

Purificare pe cale umedă

-Sisteme de epurare Venturi (20-150 mg/Nmc)

-Sisteme de dezintegrare (20-150 mg/Nmc)

-Sistemele de racire cu apă, în circuit închis pentru racirea unor componente de utilaje.

*Depozitarea și manevrarea materiilor prime și a celor auxiliare*

-Depozitarea separată a diferitelor tipuri de materiale în compartimente, pe zone de depozitare sau buncare

-Amplasarea materiilor prime pe zone betonate

-Aria de depozitare este acoperită

-Colectarea scurgerilor și a pierderilor prin scurgere prin adoptarea măsurilor corespunzătoare, de exemplu, șanțuri de siguranță și sisteme de drenare.

-Îndepărtarea petrolului din apa de drenaj contaminată și reutilizarea petrolului recuperat.

-Epurarea apei de drenaj într-o stație de epurare.

*Procese de rectificare a suprafețelor*

-Pentru reducerea emisiilor fugitive de praf de la îndreptare și sudare, hotele de aspirare și purificarea ulterioară cu filtre cu saci

-Pentru răcire (echipamente etc) sistemele separate de racire a apei care funcționează în circuit închis

Pentru sistemele în emulsie:

-Prevenirea contaminării prin controale regulate ale etanșeităților, conductelor etc. și controlul scurgerilor.

-Monitorizarea continuă a calității emulsiei.

-Exploatarea circuitelor emulsiei, cu curățarea și reutilizarea emulsiei pentru creșterea timpului de viață.

-Tratarea emulsiei uzate pentru a reduce conținutul de ulei, de exemplu, prin ultrafiltrare sau separare electrolică.

#### *Recoacere Calire*

În timpul călirii, apar emisii fugitive de vapori emulsionați. Pentru captarea și reducerea acestor emisii, cea mai bună tehnică disponibilă este instalarea unui sistem de evacuare cu tratarea aerului extras prin eliminarea ceții (separator de picături). Eficiențele de reducere obținute sunt > 90%,

Pentru instalațiile care funcționează cu o etapă de degresare::

-Implementarea unui circuit de degresare cu curățarea și reutilizarea soluției de degresare. Măsurile adecvate pentru curățare sunt metode mecanice și filtrarea cu membrană.

-Tratarea soluției uzate de degresare prin disociere electrolică a emulsiei sau ultrafiltrare pentru a reduce conținutul de uleiuri. Frațiunea separată de uleiuri trebuie reutilizată (de exemplu, termic). Frațiunea de apă separată trebuie epurată (neutralizare etc.) înainte de evacuare.

-Sistemul de extracție pentru captarea vaporilor degresați și spălarea aerului extras.

-Pentru băile de călire din liniile de călire în ulei, evacuarea și îndepărtarea ceții de ulei.

#### *Prelucrari mecanice*

Pentru răcire (mașini etc) sistemele separate de răcire cu apă cu circuit închis.

Sub-produsele metalice, resturile metalice de la tăiere, capetele și cozile sunt colectate în diferite etape.

Colectarea și recircularea în procesul metalurgic.

#### *Decaparea, Sablare*

-Pre-îndepărtarea mecanică a oxizilor pentru a reduce încărcarea din faza de decapare. Dacă se aplică îndepărtarea mecanică a oxizilor, BAT reprezintă o unitate închisă, echipată cu un sistem de evacuare și filtre cu saci.

-Utilizarea pre-decapării electrolice

-Filtrare mecanică și recirculare

#### *Brunare*

-Băi acoperite.

-Curățarea și reutilizarea soluției de decapare.

-Utilizarea valțurilor de stors.

-Epurarea apei uzate prin combinarea sedimentării, a filtrării și/sau flotatiei/precipitarii/flocularii

-Captarea emisiilor din imersiune prin acoperirea băii sau prin extracție laterală urmată de desprăfuire prin filtre cu saci sau scrubere umede.

#### *Degresare*

-Instalație de degresare, exceptând cazul în care profilele sunt complet libere de găsime, ceea ce se întâmplă foarte rar.

-Exploatarea cuvei în condiții optime pentru a mări eficiența, de exemplu, prin agitare.

-Purificarea soluțiilor de degresare pentru mărirea timpului de viață (prin

decanare, centrifugare etc.) și recircularea, reutilizarea nămolului uleios, de exemplu, termic

-‘Degresare biologică’ cu curățare *in situ* (indepartarea grăsimii și a uleiului din soluția de degresare) utilizând bacterii.

-În general, este recomandată o circulație bună între cuvele de pretratare. Mai mult, este esențială spălarea după degresare și după decapare pentru a evita impurificarea băii următoare și pentru a prelungi durata de viață a acestor băi.

BAT înseamnă:

-Spălare statică sau în cascadă.

-Reutilizarea apei de spălare pentru a reumple băile precedente.

-Exploatarea fără generare de apă uzată (apa uzată poate fi generată în cazuri excepționale, caz în care este necesară epurarea apei uzate).

#### *Laminare*

Curățarea și reutilizarea lubrifiantului de laminare.

Tratarea lubrifiantului uzat pentru a reduce conținutul de ulei la evacuare și/sau pentru a reduce volumul de deșeuri de exemplu prin spargere chimică, separarea electrolică a emulsiei sau ultrafiltrare.

Tratarea fracțiunii de apă evacuată. Pentru reducerea consumului de apă de răcire sunt buclele închise cu apă de răcire.

### 3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

In cadrul Sistemului de Management al Mediului exista proceduri care prevad minimizarea deșeurilor. In anul 2020 a fost realizat un nou Audit de deșeuri.

### 3.4 Utilizarea apei

Deoarece în zona în care este amplasată societatea nu există rețea comunală de alimentare cu apă, necesarul de apă este asigurat din sase foraje de mare adâncime (150 m), echipate cu pompe. Pentru fiecare foraj a fost stabilită o zonă de protecție sanitară.

Prin conducte de polietilenă apa ajunge în bazinele de captare pentru apă potabilă și pentru apa de incendiu. Apa pentru consum menajer este sterilizată cu sistem ultraviolet (UV).

Sursa de apă este monitorizată permanent din punct de vedere al potabilității, cu ajutorul laboratorului Autorității de Sănătate Publică a Județului Brașov.

- Apa se utilizează pentru consum menajer, tehnologic și incendiu.

Necesarul total de apă autorizat:

-V zilnic maxim – 1200 mc;

-V zilnic mediu - 600 mc.

Apa tehnologică este utilizată la diferitele procese de spălare industrială sau șlefuire, la obținerea mediilor de răcire în instalațiile centrale care sunt în sistem de recirculare (lichidele de răcire, de obicei emulsii sunt filtrate și reintroduse în circuit rezultând astfel o economisire importantă), pentru stingerea incendiilor, la irigarea spațiilor verzi, restul fiind destinat consumului menajer.

## 4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

In prezent in cele 16 segmente, organizate in 3 unitati de productie, se produc ghidaje lineare, colivii de alama, galeti, rulmenti cu ace, rulmenti de dimensiuni mari, articulatii de rotire si sprijin, rôle, rulmenti conici de dimensiuni mari, rulmenti cilindrici de dimensiuni mari, defazoare de arbore cu came si magneti.

In tabelul urmator este prezentata productia pe segmente:



## Sectiunea 1– Rezumat netehnic

Numele segmentului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea produs t/an	de
Segment 01	Ghidaje liniare	Sector industrie	4000	
Segment 02	Rulmenti cu ace	Sector auto	8742	
Segment 04	Colivii de alama si de bronz	Sector industrie	4925	
Segment 04	Turnatorie	Sector industrie	6300	
Segment 05	Galeti	Sector auto	4231	
Segment 06	Rulmenti cu role cilindrice	Sector industrie	3100	
Segment 08	Rulmenti de sprijin si rotire	Sector industrie	1110	
Segment 09	Forja	Sector industrie	30000	
Segment 10	Rulmenti de dimensiuni mari	Sector industrie	1200	
Segment 16	Rulmenti de dimensiuni mari	Sector industrie	2400	
Segment 17	Componente tratate termic	Sector industrie	60000	
Segment 18	Defazor arbore cu came	Sector auto	1500	
Segment 18	Magneti	Sector auto	500	
Segment 21	Rulmenti cu role cilindrice	Sector industrie	1400	
Segment 20	Lagare cu alunecare	Sector industrie	621	
Segment 22	Strunjire moale	Sector industrie	1200	
Segment 24	Rulmenti cu role cilindrice si conice	Sector industrie	300	
Segment 25	Arbore de echilibrare	Sector auto	1600	

Schaeffler România SRL se încadrează în directiva IED prin activitatea de topirea, elaborarea și turnarea centrifugala a aliajelor neferoase (alama) pe baza de Cu cu o capacitate maximă de utilizare *de 59.3 t/zi*. În cadrul atelierului de turnare se obțin produse turnate din alama (inele) pentru industria de rulmenți. Această activitate împreună cu activitățile conexe respectiv: debitare, strunjire, frezare, debavurare, șlefuire, spălare finală, uscare, conservare, ambalare, livrare *se desfășoară în cadrul Halei 1 Segmentul 04 – producție de colivii de alamă.*

Activitățile conexe legate de activitatea IED sunt prelucrări ale inelelor de alama obținute prin procesul de turnare, respectiv: debitare, strunjire, frezare, debavurare, șlefuire, spălare, uscare, conservare, ambalare, livrare. Aceste operații se execută tot în cadrul segmentului 04 hala 1 pe mașini unelte și instalații specifice acestor tipuri de operații. Produsele obținute sunt depozitate într-o zonă specială a halei 1 fie în vederea expedierii fie ca materie primă pentru montaj la fabricarea rulmenților.

În continuare sunt prezentate celelalte activități care se desfășoară pe amplasamentul analizat și care nu intră sub incidența IED.

**Activitati de productie****Hala 1*****Segmentul 01 – productie de ghidaje liniare***

Operatii tehnologice: debitare, frezare, tratament termic, sablare, rectificare, control arsuri, spălare, conservare, ambalare, livrare.

***Segmentul 04 – productie de colivii de alamă si bronz***

(descrierea mai sus)

***Segment 17 – tratament termic***

Operatii tehnologice: spalare inainte de tratament termic, calire in bai de sare, racire, revenire (electric), spalare dupa tratament termic.

**Hala 2*****Segmentul 01 – productie de bucsi***

Operatii tehnologice: strunjire, rectificare, debitare, gaurire, bro sare, trovalizare, spalare, conservare, montaj.

***Segmentul 05 – productie de galeți***

Operatii tehnologice: presare-laminare, recoacere, sablare, strunjire, călire, rectificare fețe, spălare, rectificare interior, rectificare exterior, șlefuire, uscare, clasificare, ambalare, livrare.

***Segmentul 02 – productie de rulmenți cu ace (inele de la culbutor)***

Operatii tehnologice: strunjire, calibrare, călire, rectificare fețe, rectificare exterior, rectificare interioara, honuire, superfinisare, spălare, degresare, conservare, montaj, ambalare, livrare.

***Segmentul 18 – productie de defazor arbore cu came si magneti***

Operatii tehnologice: presare, montaj, nituire, marcare, control vizual, ambalare, livrare.

***Segmentul 25 – productie arbore echilibrare***

Operatii tehnologice: frezare-gaurire, strunjire, periere, calire inductiva, indreptare, rectificare, honuire, spalare, masurare, marcare, conservare, montaj.

***Atelier autoutilari***

Operatii tehnologice: debitare, roluire, indoire, frezare, sudura, sablare, vopsire.

**Hala 3*****Segmentele 06 – productie de rulmenți de mari dimensiuni***

Operatii tehnologice: strunjire, frezare (pentru anumite reperi), găurire (pentru anumite reperi), teșire (pentru anumite reperi), tratament termic, rectificare, control arsuri, sudura, slefuire, conservare, montaj, ambalare, livrare, brunare.

***Segmentul 17 – tratament termic***

Operatii tehnologice: spalare inainte de tratament termic, calire in bai de sare, racire, revenire (electric), spalare dupa tratament termic, spalare gheare manipulator, calire pe matrita, sablare.

***Segmentul 20 – Lagare de alunecare***

Operatii tehnologice: presare, frezare, gaurire, tratament termic, rectificare, strunjire, despicare, montaj, ambalare, livrare.

***Segmentul 22 – strunjire***

Operatii tehnologice: strunjire moale

**Hala 4:*****Segmentul 16 – rulmenti de mari dimensiuni***

Operatii tehnologice: strunjire, frezare, rectificare, control arsuri, conservare, montaj, ambalare, livrare.

***Segmentul 10 - rulmenti de mari dimensiuni***

Operatii tehnologice: strunjire, gaurire, frezare, călire cu curenți de înaltă frecvență, rectificare, sudura, spalare, conservare, montaj, ambalare, livrare.

***Segmentul 08 – rulmenți de sprijin și rotire***

Operatii tehnologice: strunjire, gaurire, tratament termic, calire inductiva, frezare, danturare, debavurare, montaj, control, ambalare, livrare.

**Hala 5:**

***Segmentul 09 –forja***

Operatii tehnologice: debitare, preincalzire, presare-laminare, roluire, racire, tratament termic – recoacere, ambalare, livrare.

**Hala 6:**

***Segmentul 10 – rulmenti de dimensiuni mari***

Operatii tehnologice: strunjire, gaurire, frezare, călire cu curenți de înaltă frecvență, rectificare, sudura, spalare, conservare, montaj, ambalare, livrare.

***Segmentul 17 – tratament termic***

Prin procesul de tratament termic, componentele din otel sunt incalzite in cuptoarele de calire, in atmosfera de gaz protector (amestec gazos de N<sub>2</sub>, metanol, propan si NH<sub>3</sub> - partial) la temperatura de austenitizare (850 – 950°C, respectiv 980°C). Dupa o durata de mentinere data, piesele/sarjele sunt transportate automat in baile de racire cu saruri, unde sunt racite la aprox. 200°C. Dupa procesul de racire (calire), piesele sunt scoase si racite cu aer suflat, in instalatii speciale.

**Hala 9:**

***Segmentul 17 – tratament termic***

Operatii tehnologice: spalare inainte de tratament termic, calire in bai de sare, racire, revenire (electric), spalare dupa tratament termic, spalare gheare manipulator, calire pe matrita, sablare.

***Segmentul 21 – productie rulmenti cu role cilindrice***

Operatii tehnologice: rectificare, strunjire, honuire, spalare, conservare, trovalizare, brunare, montaj.

***Segmentul 24 – productie rulmenti***

Operatii tehnologice: rectificare, strunjire, honuire, spalare, conservare, trovalizare, brunare, montaj.

**Activitati auxiliare**

***Inginerie/Cercetare/Testari produse***

Aceste activitati se desfasoara in cladirea anexa tehnico sociala R&D care cuprinde:

Laboratoare de fizica si chimie

Centrul de inginerie

***Departamentul Întreținere și Facility Management:***

***Cantina***

***EHS***

***Cabinet medical***

***Atelier școală***

Capacitatile maxime de productie pe principalele departamente sunt :

**Turnatoria de alama:** maxim 40 t/zi

**Turnatoria de bronz:** maxim 19.3 t/zi

**Forjare-laminare:** 30000 t/an

**Brunare:** Instalatie de brunare 1 = 19.2 t/zi; instalatie de brunare 2 = 14.4 t/zi; instalatie de brunare 3 = 40 tone/zi; capacitatea de productie poate fi influențata de dimensiunea pieselor.

Volumul total al cuvelor aferent instalatiilor de brunare existente in care au loc reactii chimice este de 16.04 mc: brunare 1=5.52 m<sup>3</sup>; brunare 2=6.8 m<sup>3</sup>; brunare 3=3.32 m<sup>3</sup>. Au fost luate in considerare numai cuvele instalatiilor in care au loc procese chimice conform L 278/2013 Anexa 1 pct. 2.6 Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m<sup>3</sup> (NOTĂ:Nu constituie cuve de tratare acele cuve folosite pentru pregătirea și spălarea probelor)

La calculul volumului cuvelor de tratare nu au fost luate in considerare cuvele din cadrul instalatiilor in care au loc spalari si degresari.

**Tratamente termice:** 60000 t/an (3 tipuri - calire martensistica, cementare, carbonitrurare)

**Prelucrari mecanice:** 30000 t/an

**Sablare, zincare:** 1000 t/an

## 5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

### *Emisii in aer:*

Principalele emisii in atmosfera rezultate din activitatile de productie desfasurate la Schaeffler România SRL cuprind urmatoarele substante poluante:

- **Pulberi totale si Pulberi metalice** provenite de la elaborare sarja alama
- **Pulberi totale** provenite de la diversele faze de prelucrare a pieselor,
- **Gaze de ardere:** CO<sub>2</sub>, CO, SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, rezultate din procesele de ardere in cuptoarele de tratament termic si la arderea combustibilului in centralele termice
- **Ceata de picaturi de emulsie** de la operatiile de slefuit, frezare, gaurire
- **COV** rezultati de baile de spalare, degresare, brunare, turnare.

In urma masuratorilor la emisie pentru fiecare categorie de noxa in parte, se constata urmatoarele:

- Concentratiile de pulberi totale la emisiile dirijate de la atelierul de turnatorie de la sursele de poluare, sunt sub limitele impuse prin AIM respectiv limita prevazuta in BAT de 20 mg/mc. Concentratiile de pulberi totale inregistrate au fost sub 5 mg/Nmc la cele doua cosuri de dispersie aferente atelierului de turnatorie in special dupa realizarea instalatiei de imbunatatirea microclimatului in hala prin racordarea la un filtru SFPJ cu maneci filtrante regenerabile cu impulsuri de aer comprimat.
- Pentru reducerea cantitatilor de substante emise in atmosfera, pe traseul de evacuare a pulberilor rezultate de la cele 2 cuptoare de elaborare cu inductie si de la cele 3 masini de turnare centrifugala s-a ales un sistem de purificare uscata format dintr-un ciclon si un filtru cu saci Jet Puls marca HANDTE Germania cu o capacitate de 22000 mc/h. Filtrele textile au o eficienta de retinere foarte buna si realizeaza valori scazute a concentratiei pulberilor la emisie (<10 mg/Nmc). Avantajul acestor filtre este ca dau posibilitatea recuperarii ulterioare prin valorificare a pulberilor retinute. Sistemul de epurare uscata are avantajele ca: au un consum scazut de energie, se pot valorifica pulberile colectate (nu rezulta deseuri umede) si nu rezulta emisii in apa (nu este necesara tratarea apelor reziduale).

Performantele de epurare alese sunt foarte bune, randamentele de captare si retinere, variind in jurul valorii de 95%.

- Emisiile rezultate in momentul transvazarii din oala de turnare in cele trei centrifuge sunt retinute printr-un filtru umed tip HOLTROP prevazut cu o pedea de apa. Slamul rezultat este colectat si transmis ca deseu catre o firma autorizata, Debitul maxim de aer al instalatiei de filtrare umeda este de 24000 mc/h
- Pentru asigurarea unui climat corespunzator la locul de munca este prevazuta aspirarea aerului impurificat din hala cu retinerea pulberilor cu un filtru cu maneci filtrante tip SEPJ si recuperarea caldurii.
- Cuptorul pentru bronz si masinile de turnare centrifugale sunt conectate la urmatoarele sisteme de desprafuire: Instalatie de filtrare uscata marca SED compusa din hote, tubulaturi, ventilator, ciclon (pentru pretratare) si filtru cu saci tip Jet puls cu un debit volumetric  $Q_v=14000$  mc/h; Filtru umed tip SEW de 12000 mc/h; Instalatie de asigurare microclimat Unitate de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala  $Q_v=10000$  mc/h.

▶ La cosul de dispersie al instalatiei de filtrare aferente turnatoriei au fost efectuate determinari ale compusilor organici totali COT iar valorile inregistrate sunt sub limita admisa de AIM.

▶ Pulberile rezultate de la instalatia de sablare si zincare sunt retinute in filtrul cu saci cu care este dotata instalatia iar emisiile la cosul de dispersie sunt sub limita admisa de 50mg/mc conform AIM. Instalatiile de sablare si de slefuire sunt racordate la filtre cu cartuse care asigura un grad foarte ridicat de retinere, astfel ca aerul curat este evacuat direct in halele in care acestea sunt amplasate

▶ Emisiile de COV de la masinile de spalat inainte tratament si de la masina de spalat HOESEL sunt sub limita admisa de 75 mgC/Nmc conform L 278/2013

▶ Fiecare instalatie de brunare este prevazuta cu un sistem de retinere umeda a emisiilor gazoase de cu un debit de 13000 mc/h instalatia 1, 20000 mc/h instalatia 2 si 28000 mc/h instalatia 3, toate cu randament foarte ridicat de retinere (99%).

▶ Ceata de ulei rezultata de la instalatiile de slefuire, frezare, strunjire este absorbita cu ajutorul unor filtre care evacueaza aerul curat in halele de productie iar emulsiile se recupereaza si se reintroduc in instalatii.

▶ Ca o masura suplimentara de reducere a noxelor evacuate in atmosfera si de realizare a unui mediu de lucru optim ventilatia halelor este prevazuta cu filtre de retinere a noxelor (ceata de ulei si pulberi).

▶ Pentru sursele de poluare mobile rutiere emisiile de poluanti se limiteaza cu caracter preventiv prin conditiile tehnice prevazute la omologarea pentru circulatie a autovehiculelor rutiere, cit si prin conditiile tehnice prevazute la inspectiile tehnice ce se efectueaza periodic pe toata durata utilizarii.

*Emisii in apa:*

Apele uzate rezultate din activitatea si de pe amplasamentul societatii sunt:

- ape uzate menajere
- ape tehnologice
- ape pluviale

În cadrul Schaeffler România SRL există rețele separate pentru evacuarea apelor uzate și a apelor pluviale.

Apele uzate menajere +tehnologice sunt evacuate în colectorul care face legătura cu stația de epurare a municipiului Brașov prin colectorul ovoid Râșnov-Brașov.

*Apa uzata menajera* rezulta de la grupurile sanitare si de la cantina.

De la cantina (bucatarie si sala de mese) apa uzata rezultata este preepurata de grasimi intr-un separator de grasimi (tip ACO/Eco-FPI NS4). Acest separator de grasimi este destinat retinerii grasimilor animale si vegetale, neemulsionate continute in apele reziduale de la bucatarii. Separarea si retinerea grasimilor se face in scopul prevenirii colmatarii conductelor de canalizare. Dupa decantare apa epurata este deversata impreuna cu apa uzata menajera de la grupurile sanitare printr-o conducta cu Dn 200 mm in statia de pompare ape uzate menajere. Prin pompare apele uzate menajere sunt evacuate in conducta de canalizare Risnov-Cristian- Ghimbav, conducta care conduce apa uzata in statia de epurare a municipiului Brasov.

*Apa uzata tehnologica rezulta* de la spalarea pieselor in diferite faze de productie. In fiecare faza de productie unde se foloseste apa de spalare, exista un circuit inchis de spalare, circuit in care apa impreuna cu emulsiile si particole metalice (span, impuritati, etc.) este trecuta prin filtre si apoi refolosita in circuitul de spalare. Apa poaspata se foloseste numai la completare. Apele uzate tehnologice sunt colectate din halele de productie in recipiente sau sunt trimise direct prin conducte supraterane in instalatia de preepurare amplasata in hala 4.

*Statia de preepurare ape uzate tehnologice* (care este utilizata in prezent) *KMU Lofi* este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje.

Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea  $Q=9240$  mc/an,  $Q=1400$  l/h.

Lunar se monitorizează parametrii apei menajere amestecata cu preepurata evacuata iar la nevoie se iau măsurile adecvate pentru încadrarea lor în limitele maxime admise stabilite în „Acordul de preluare a apelor reziduale, menajere și industriale, la canalizarea publică” emis de Compania Apa Brașov.

*Apa pluviala*

Atat apele pluviale de pe acoperisuri, cat si cele preepurate in separatoare de nisip si produse petroliere (7 separatoare tip AS TOP 125VF provenind de pe platforme si drumuri betonate) sunt evacuate intr-un bazin de infiltrare ape pluviale.

Apele pluviale de pe parcare amenajata sunt epurate intr-un separator tip OLEOPASS TN 20/200 si apoi descarcate in sistemul de retentie si infiltrare Stormbixx.

Acest sistem de evacuare ape pluviale s-a dovedit extrem de eficient datorita constitutiei geologice a solului (un strat gros de bolovanis si pietris intre 0-40 m) care poate prelua prin infiltrare debite foarte mari de apa.

Sistemul de canalizare, inclusiv bazinul de colectare, este verificat periodic și atunci când este cazul se curăță cu apă caldă și se igienizează cu var. Aceeași măsură se aplică și pentru separatoarele de grăsimi și produse petroliere.

Rezultatele obtinute la caracterizarea efluentilor finali evacuati de pe

amplasamentul Schaeffler România SRL au evidentiat faptul ca in efluentii evacuatii in colectorul ovoid Rasnov-Brasov indicatorii analizati se incadreaza in general (in conditiile intretinerii la parametrii proiectati a statiei de preepurare) in limitele reglementate de Autorizatia de Gospodarire a Apelor si Acordul de preluare nr. 1335/2020 emis de Compania APA RA Brasov.

Determinarile facute pentru indicatorii de calitate ai apelor pluviale in ultimele camine ale retelei pluviale de pe amplasamentul studiat, conform reglementarilor din Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr. 39/02.04.2021, au condus, in general, la rezultate sub limitele admise.

Pentru apele subterane, la determinarile facute in cele patru foraje de observatie, prin rezultatele obtinute s-a demonstrat ca nu s-au inregistrat modificari semnificative pentru indicatorii analizati fata de determinarile anterioare.

Existența stației de preepurare a apelor uzate tehnologice, a unui separator de grasimi pentru apele menajere si a opt separatoare de produse petroliere pentru apele pluviale de pe drumuri, platforme, parcare amenajata face ca impactul activitatilor care se desfasoara în cadrul obiectivului analizat asupra calității apelor subterane și a apelor de suprafața din zona sa fie redus.

Un impact semnificativ poate rezulta numai in cazul unei poluari accidentale.

## 6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Fabricile grupului Schaeffler au standarde ridicate în ceea ce privește protecția mediului. O parte a acțiunilor legate de gestiunea deșeurilor o reprezintă în primul rând preocuparea pentru reducerea cantității de deșeuri generate, în al doilea rând, pentru valorificarea acestora și, ca ultimă alternativă, eliminarea finală pentru cele pentru care nu sunt soluții de valorificare.

In Schaeffler România SRL s-a organizat colectarea separată a deșeurilor la locurile unde sunt generate: în birouri sau hale de producție. Pentru o mai bună gestiune a deșeurilor s-a elaborat „Ghidul Deșeurilor” în care sunt descrise traseele precise de urmat pentru fiecare deșeu, de la locul de producere până la locația finală de colectare.

Pentru amplasarea containerelor mari destinate depozitării deșeurilor preluate din birouri și hale exista doua platforme de deșeuri în exteriorul halelor de producție, precum si alte locatii amenajate.

Pentru a reduce numărul de transporturi al deșeurilor s-au instalat prescontainere pentru deseuri de hârtie și carton, deșeuri de plastic si deseuri menajere.

## 7. ENERGIE

Schaeffler România SRL este alimentata cu energie electrica de la VERBUND Wind Power Romania SRL conform contractului de furnizare energie electrica A27 / 24.10.2017 incheiat intre cele doua parti.

Alimentarea cu energie electrica a Schaeffler Romania se face prin statia proprie de 110/20 KV de sunt alimentate celelalte statii interne, 14 la numar. In cazul unei pene de alimentare din retea publică de energie electrica sunt prevazute 8 grupuri electrogene de rezerva cu motoare diesel pentru consumatorii

vitali. Functionarea corespunzatoare a grupurilor electrogene de rezerva este asigurata printr-o proba de functionare saptamanala.

Energia termica este produsa in trei centrale termice tip Viessmann dotate cu cazane de combustibil gazos/lichid (avind dubla alimentare).

Centrala termica 1 are cazan ignitubular orizontal – 4 buc. Putere: 1750 kw fiecare

Centrala termica 2 are cazan ignitubular orizontal – 2 buc. Putere: 1600 kw fiecare

Centrala termica 4 are cazan ignitubular orizontal – 2 buc. Putere: 1750 kw fiecare

Apa calda pentru masinile de spalat din Hala 2 este produsa in Centrala termica 3 cu cazan ignitubular orizontal – 1 buc. Putere: 460 kw

## 8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

In data de 22.01.2009 a fost intocmita notificarea accidentului major produs la instalatia de amoniac – zona rezervoare. Accidentul a constat in explozia unei butelii de amoniac din cauza unei defectiuni survenite la aceasta. Cantitatea de amoniac implicata in accident a fost de 450 kg. Pentru atenuarea efectelor accidentului in interiorul amplasamentului au fost luate urmatoarele masuri: evacuarea angajatilor din perimetrul afectat de norul de amoniac, oprirea alimentarii cu amoniac, scoaterea din functiune a intregii instalatii, pulverizarea asupra buteliei de amoniac. Nu s-au inregistrat victime si nici pagube materiale. Dupa aceasta data nu s-au inregistrat incidente/ evenimente care să contribuie la poluarea mediului.

## 9. ZGOMOT SI VIBRATII

In conformitate cu STAS 10009/2017 valoarea admisibila a nivelului de zgomot la limita zonelor functionale pentru incinte industriale este de 65 dB(A), Din punct de vedere al zgomotului la locul de munca, limita maxima admisa in apropierea utilajelor este de 87 dB(A), conform NRPM si HG 493/2006 cu modificarile si completarile ulterioare..

Tinind cont de faptul ca majoritatea operatiilor din cadrul fluxurilor tehnologice se desfasoara, in interiorul unei platforme industriale si in hale inchise se poate aprecia ca nivelul de zgomot nu influenteaza semnificativ, receptorii din zona amplasamentului analizat.

Impactul zgomotului poate fi semnificativ la anumite operatii pentru lucratori. In aceste conditii trebuiesc respectate normele de protectia muncii, personalul fiind dotat cu echipament corespunzator.

Majoritatea instalatiilor sunt de ultima generatie si conform fiselor tehnice nivelul de zgomot nu depaseste limita admisa de 87 dB (A).

Nivelul de zgomot din afara cladirilor este redus si prin limitarea vitezei mijloacelor de transport in incinta fabricii si prin stabilirea intervalelor orare de primire respectiv livrare a marfurilor.

Obiectivul analizat este situat in intravilanul localitatii Cristian, in zona industrială la o distanta de cca 500 m de locuinte particulare.

## 10. MONITORIZARE

Se efectueaza periodic, in baza unui plan de monitorizare intocmit conform cerintelor din AIM, masuratori de pulberi totale, noxe din gaze de ardere, COV, COT, la emisie pentru sursele dirijate, de catre o firma atestata.

Se efectueaza lunar determinari ale indicatorilor apelor uzate evacuate in



canalizarea din zona, de catre o firma acreditata.

Se efectueaza analize ale apelor pluviale precum si din forajele de observatie, conform programului de monitorizare stabilit prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor.

Analizele de sol se efectueaza la un interval de cinci ani, in punctele stabilite conform AIM.

## 11. DEZAFECTARE

Nu se pune in prezent problema dezafectarii. In conditiile inchiderii activitatii din cadrul Schaeffler România SRL principalele aspecte care vor fi avute in vedere sunt:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
- Intreruperea alimentarii cu energie electrica;
- Intreruperea alimentarii cu gaz metan;
- Dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente;
- Colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate;
- Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor;
- Refacerea terenului pentru al aduce la starea initiala.

## 12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Amplasamentul in studiu se află in intravilanul comunei Cristian, jud. Braşov - Romania cu acces la drumul naţional DN7 Braşov - Bran - Cimpulung Muscel, la aproximativ 3 km de Municipiul Braşov,

Accesul in societate se face din DN73 dinspre TOTAL pe Aleea Schaeffler.

Atelierul de Turnatorie este amplasat in incinta halei de productie 1 intr-o incinta delimitata de restul halei. Instalatiile de desprafuire la care sunt racordate cuptoarele si masinile de centrifugare sunt amplasate in afara incintei pe o platforma betonata.

Terenul din imprejurul Schaeffler România SRL, consta din zone cu destinatii industriale, avicole, teren agricol.

## 13. LIMITELE DE EMISIE

Limitele de emisie pentru noxele din gazele arse, pulberi totale, emisi gazoase organice si anorganice sunt conform

Ordinul 462/1993 - "Conditii tehnice privind protectia atmosferei", "Norma metodologica privind determinarea emisiilor de poluanti in atmosfera, produsi de surse stationare". si a valorilor stabilite prin AIM in concordanta cu Cele mai bune tehnici disponibile BAT in domeniu.

Pentru Compusi Organici Volatili limitele la emisie pentru instalatiile care intra sub directiva COV sunt conform: Lege 278/2013 anexa 7 partea a 2-a, *punctul 5* Indicatorii efluentilor evacuati in colectorul ovoid Rasnov-Brasov se vor incadra in limitele NTPA 002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005, pentru evacuarile in canalizarea urbana, dar si in limitele de evacure reglementate in Autorizatia de Gospodarire apa.

Indicatorii de calitate ai apelor pluviale epurate se vor incadra in limitele NTPA 001 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005

## 14. IMPACT

Impactul asupra factorilor de mediu s-a stabilit in urma efectuării masuratorilor de noxe, pe baza teoretica, prin aplicarea unor factori de emisie cunoscuti in normativele internationale si prin calcule de dispersie. Tinind cont de specificul productiei factorii de mediu cei mai afectati sunt aerul si apa.

### *Factor de mediu AER*

Analizind rezultatele obtinute in urma calculelor de dispersie se constata urmatoarele:

In cazul concentratiei de pulberi totale anuale compararea s-a facut cu valoarea limita de 40  $\mu\text{g}/\text{mc}$ , reglementata prin Legea 104/2011. Nu au fost inregistrare depasiri ale valorilor limita.

Pentru noxele din emisiile gazoase de la agregatele termice (CO si NO<sub>x</sub>) in cazul concentratiilor maxime zilnice nu este depasita valoarea de 10 mg/mc pentru CO iar pentru NO<sub>x</sub> valorile maxime inregistrate sunt in apropierea surselor si nu depasesc concentratia maxima anuala de 40  $\mu\text{g}/\text{mc}$  (valori maxime admise reglementate prin L 104/2011).

### *Factor de mediu APA*

Rezultatele obtinute la caracterizarea efluentilor finali evacuati de pe amplasamentul Schaeffler România SRL au evidentiat faptul ca in general pentru efluentii evacuati in colectorul ovoid Rasnov-Brasov indicatorii analizati se incadreaza in limitele NTPA 002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005, pentru evacuarile in canalizarea urbana, dar si in limitele de evacuare reglementate in Autorizatia de Gospodarie Apa, cu numarul 39/2020 emisa de Administratia Bazinala de Apa Olt.

### *Factor de mediu sol*

În cazul exploatării normale a instalatiilor, și respectarea instrucțiunilor de manevrare, transport și utilizare a produselor chimice și deșeurilor solul și subsolul nu va fi poluat.

În acest context, se poate concluziona, că activitatea care se desfășoară pe amplasamentul analizat are un impact redus asupra factorului de mediu sol și subsol.

### *Poluarea sonora*

Tinind cont de faptul ca majoritatea operatiilor din cadrul fluxurilor tehnologice se desfasoara, in interiorul unei platforme industriale si in hale inchise se poate aprecia ca nivelul de zgomot nu influenteaza semnificativ, receptorii din zona amplasamentului analizat.

Impactul zgomotului poate fi semnificativ la anumite operatii pentru lucratori. In ceea ce priveste zgomotul la locul de munca si in urma investigatiilor efectuate pe teren, se apreciaza ca aceste valori sunt de cca. 70 -95 dB(A) in vecinatatea surselor. Personalul muncitor din sectoarele cu nivel de zgomot mare, este dotat cu casti-antifoane.

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1 Sistemul de management

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	<b>DA</b> <b>Certificat ISO 14001, nr. UG0961-2021</b> <b>Inregistrare EMAS, nr. DE-158-00016</b>
Furnizati o organigrama de management <u>in documentatia dumneavoastra de solicitare</u> (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa	ORGANIGRAMA

Daca sunteti sau nu certificat sau inregistrat asa cum a fost prezentat mai sus, trebuie sa completati casutele goale de mai jos. In general exista 2 optiuni pentru modul in care puteti raspunde la fiecare punct:

- Fie sa confirmati ca aveti in functiune un sistem de management atestat printr-un document si faceti referire la documentatia respectiva, astfel incat sa poata fi ulterior inspectata/auditata pe amplasament;
- Sau, daca nu aveti un un sistem de management atestat printr-un document, descrieti modul in care gestionati acest aspect. Introduceti “*a se vedea informatii suplimentare*” in coloana 4 si faceti descrierea intr-o casuta sub tabel.

Daca intentionati sa dobanditi un sistem atestat printr-un document, indicati in Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	DA	Manualul de Energie, Protectia Mediului si Securitate (MEnPMS); vol.2; partea A, pct. 1.8	Administrator
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	DA	MEnPMS; Mentenanta generala	Responsabil mentenanta
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	Da	Program de revizii si reparatii MEnPMS; vol.2, partea C	Responsabil mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da	Cartea tehnica a utilajelor MEnPMS; vol.2, partea C	Responsabil mentenanta

Sectiunea 1– Rezumat netehnic

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	MEnPMS; vol.2; partea A, pct.5.2 -aer: ord. 462/93, STAS 12574/87; legea 104/2011 -zgomot: STAS 10009/2017 -apa: NTPA 001/05 si 002/05	Coordonator Protectia Mediului
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei?	Da	MEnPMS; vol.2; pct.5.2	Coordonator Protectia Mediului
7	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale ?	Da	Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale Nr. inregistrare SGA 1431/15.02.2022	Coordonator Protectia Mediului, Mentananta, Logistica
8	Daca raspunsul de mai sus este <b>DA</b> listati indicatorii principali folositi			Coordonator Protectia Mediului
9	<b>Instruire</b> Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente: constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale; constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire	Da	Sistemele de instruire sunt aplicate. Tot sistemul de instruire este inregistrat in documente cu regim intern.	Departament protectia mediului
10	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Matricea responsabilitatilor MEnPMS vol.2, partea A, pct.2.2	Departament Resurse Umane

## Sectiunea 1– Rezumat netehnic

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	DA	Planuri de instruire MEnPMS , P175000	Manager resurse umane
12	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	DA	Logistica pentru incidente MEnPMS; vol.2; partea A, pct.5	Departament protectia mediului
13	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 5.3	Departament protectia mediului
14	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 5.4	Departament protectia mediului
15	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	DA	O data pe an	Departament protectia mediului
16	<b>Revizuirea si raportarea performantelor de mediu</b> Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca acesta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6	Managementul organizatiei Departament protectia mediului
17	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6	Managementul organizatiei Departament protectia mediului
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IED			

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Da sau Nu</b>	<b>Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)</b>	<b>Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta</b>
<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
	controlul schimbarii procesului in instalatie;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Manager segment
	proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Manager segment
	aprobarea de capital;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Administrator
	alocarea de resurse;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Administrator
	planificarea si programarea;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Manager segment
	includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Coordonator protectia mediului
	politica de achizitii;	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Manager achizitii
	evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie).	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.2	Manager financiar
19	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit ), pentru:			
	informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si	Da	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.1 Se intocmesc rapoartele anuale solicitate de catre autoritatea de reglementare, dar si informatii despre probleme de mediu mai largi ca de exemplu: transportul si reciclarea produselor, emisii in aer, apa, zgomot	Departament protectia mediului
	eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate.	DA	MEnPMS; vol.2; partea A, pct. 6.1	Departament protectia mediului
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	DA	Declaratia de mediu conform EMAS	Departament protectia mediului

Informatii suplimentare

MEPMS=Manual pentru Energie, Protectia Mediului si Securitate. Vol. specific locatiei.

## Sectiunea 1– Rezumat netehnic

MM=Manual de Management

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
<b>Managementul documentatiei si registrelor</b> Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 1.8	Administrator
Responsibilitati	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 2.1	Manageri
Tinte	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 3.4	Manageri
Evidentele de intretinere	Birou intretinere	Prin procese verbale, regulamente de exploatare si intretinere a echipamentului	Manageri mentenanta
Proceduri	Birou Protectia mediului	Prin procese verbale, proceduri	Coordonator protectia mediului
Registrele de monitorizare	Birou Protectia mediului	Procese de analiza	Coordonator protectia mediului
Rezultatele auditurilor	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 5.4	Coordonator protectia mediului
Rezultatele analizelor	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A; pct.5.2	Coordonator protectia mediului
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A. 5.3	Coordonator protectia mediului
Evidentele privind instruirile	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea C pct. 6.11	Coordonator protectia mediului

**3. INTRARI DE MATERIALE****3.1 Selectia materiilor prime**

Utilizati acest tabel pentru a furniza o lista a principalelor materiale folosite, precum si a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului. De asemenea aratati unde exista materiale alternative care au un impact mai mic asupra mediului si daca acestea sunt utilizate. Daca nu sunt utilizate, explicati de ce.

Segment	Tip materie prima	Cantitate	Natura chimica, compozite	Mod de depozitare	Observatii
<b>Activitati IED</b>					
04 / Turnătorie de alamă	Subproduse de alama (span uscat si brichete de alama, inele, colivii, semifabricate si capete de alama)	38 t/zi	Alama	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Deseu cupru	1 t/zi	Cu Puritate>99%		
	Deseu aluminiu	0.05 t/zi	Al Puritate>99%		
	Zinc	1 t,zi	Zn puritate>99,5%		
04/ Turnatorie bronz	Cupru electrolitic si cu B1	6700 t/an	Cu puritate 99%	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Subproduse bronz (span si brichete)	480 t/an	Bronz		
	Staniu	86 t/an	Sn puritate> 99,9%		
<b>Activitaticonexe IED</b>					
04 /Colivii	Teava/inel	14000 t/an	alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
<b>Activitati non IED</b>					
01 / Ghidaje liniare	Componente	4600 t/an	oțel, plastic	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
02 / Rulmenji cu ace RSTO	Bara	10500 t/an	oțel	Se depozitează în magazie	Magazie acoperită și îngradită



Sectiunea 3 – Intrari de materiale

					special amenajată, pe suprafață betonată	
05 / Tripode - galeți	Semifabricat	6000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
06 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	8000 t/an	oțel, alamă		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
08	Semifabricat inel	3000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
09 / Forjă	Butuci	41000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
10 / KERO > 1600	Semifabricat inel	2000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
17 / tratament termic	Componente	11000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
16 / Rulmenți oscilanți	Semifabricat inel	600 t/an	oțel, alamă		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
18 / Magneți/defazoare	Componente	3000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
20 / Lagăre cu alunecare	Bara	1000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
21 / Zyrola < 200 mm	Semifabricat inel	3600 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
22 / strunjire moale	Componente	1000 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
24 / Rulmenți cu role cilindrice si conice	Componente	300 t/an	oțel		Se depozitează în magazine special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

25 / Arbore de echilibrare	Componente	1600 t/an	otel	betonată Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradiată
----------------------------	------------	-----------	------	--	---------------------------------

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

In tabelul urmator sunt prezentate principalele materiale auxiliare de natura chimica utilizate in procesele de productie cu incadrarea conform regulamentului (EC) nr. 1272/2008 (CLP).

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvariant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Alcool metilic	GHS02 GHS06 GHS08	Pericol	H225 H331 H311 H301 H370	1500	to	Tratament termic	Depozit 1: 1 rezervor subteran x 28,5 mc/22,54 to 1 rezervor de lucru x 1,5 mc/1,191 1 rezervor de lucru x 2,4 mc/1,9 to Depozit 2: 1 rezervor subteran x 48 mc /37,97 to 2 rezervoare de lucru x 2,4 mc/1,9 to 1 rezervor de lucru x 1,8mc/1,42 to	Depozit 1: in vecinatatea halei 1 Depozit 2: in vecinatatea halei 6
Propan	GHS02 GHS04	Pericol	H220	200	mc	Tratament termic	Depozit 1: 2 rezervoare x 4,25mc/2.142 to Depozit 2: 1 rezervor x 4,25mc/2,142 to Depozit exterior: 13 butelii x 0,02 mc/ 0,01 to Depozit propan hala 9 2 rezervoare x 4,25mc/2.142 to	Depozit 1: in vecinatatea halei 1 Depozit 2: in vecinatatea halei 6 Depozit exterior: langa hala 2 Depozit exterior platforma in vecinatatea halei 4
Amoniac anhidru	GHS06 GHS05 GHS04 GHS09	Pericol	H221 H280 H331 H314 H318 H335 H400 H411	140	to	Tratament termic	Depozit 1: 18 butelii x 625 mc/0,5 tone Depozit exterior: 2 butelii x 0,0375 mc/0,03 tone Depozit 2: 12 butelii x 0,625 mc/0,5 tone	Depozit 1: in vecinatatea halei 1 Depozit exterior langa hala 2 Depozit 2: in vecinatatea halei 6
Motorina	GHS02 GHS07 GHS08 GHS09	Pericol	H226 H332 H315 H304 H351	800	mc	Combustibil	Depozit 1: 1 rezervor subteran x 40 mc/33.32 tone; 1 rezervor pentru generator electric x 0.3 mc/0.25 tone; 1 rezervor pentru generator electric x 0.7 mc/0.58 tone	Depozit 1: in vecinatatea halei 1 Depozit 2: in vecinatatea halei 6 Generatoare

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Gaze naturale	GHS03 GHS02	Pericol	H373 H411	9500000	[mc]	Tratament termic / centrale termice	Depozit 2: 1 rezervor subteran x 40 mc/33.32 tone; 1 rezervor pentru generator electric x 0.3 mc/0.25 tone; 1 rezervor pentru generator electric x 1.3 mc/1.083 tone In hale: 6 rezervoare pentru generatoarele electrice x 1.3 mc/ 1.083 tone 5 rezervoare pentru generatoare electrice x 0.3 mc/0.25 tone	electrice in halele 1, 2, 3, 4, 5, 6
Azotit de sodiu	GHS03 GHS06 GHS09	Pericol	H220 H280	120	to	Tratament termic	conducte de alimentare	Hala 3
Azotat de potasiu	GHS03	Pericol	H272	120	to	Tratament termic	Depozit; saci	Hala 3
Sare de brunare - Brün 5501	GHS05 GHS06	Pericol	H301 H314 H318	70	to	Brunare	Depozit; saci	Hala 3
Oxigen, comprimat	GHS03 GHS04	Pericol	H270 H280	70	buc	General	Depozit exterior; butelii x 0,05 mc	Hala 2
Hidrogen	GHS04 GHS02	Pericol	H220 H280	200	litri	Laborator	butelii x 0,05 mc	Depozit exterior langa hala 2 si laboratorul de chimie din hala 2
Acetilena dizolvata	GHS04 GHS02	Pericol	H220 H230 H280	5	buc	General	Depozit exterior; butelii x 0,05 mc	hala 2
Hipoclorit de sodiu solutie 12.5 % clor activ	GHS05 GHS07 GHS09	Pericol	H314 H290 H335 H400	0.7	to	Statie de precurare	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	hala 2

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Ethanol 96%	GHS02 GHS07	Pericol	H221 H319	13	to	Productie	Container substante inflamabile canistre	hala 2
Alcool izopropilic	GHS02 GHS07	Pericol	H225 H319 H336	4000	litri	Laborator Productie	Container pentru substante inflamabile; bidoane	hala 2
Acid azotic 65%	GHS03 GHS05	Pericol	H272 H290 H314	1000	litri	Productie	Container pentru substante inflamabile; recipiente	hala 2
Vopsea poliuretanică (Hempathane topcoat 55218)	GHS02 GHS07 GHS09	Atentie	H226 H315 H319 H317 H410 H411	40	kg	Vopsire	Container substante inflamabile, dulap substante inflamabile; butoate	hala 2
Vopsea epoxidica/diluanti/inta ritor Hempadur Mastic 45889	GHS02 GHS07 GHS09	Atentie	H226 H315 H319 H317 H410 H400	30	kg	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie
Hempel's Thinner 08080	GHS02 GHS07 GHS08	Pericol	H226, H312, H315, H304, H373, H332	0.15	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie
Hempel's Thinner 08450	GHS02 GHS05 GHS08 GHS07	Pericol	H226, H312, H332, H318, H315, H304, H335, H336, H373, H412	0.3	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie
Epodur Q118	GHS02 GHS05 GHS07	Pericol	H226 H318 H315 H317	0.1	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie
Hempadur 47149	GHS02, GHS07	Atentie	H225, H315, H319, H317, H412	0.2	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie
Vopsea epoxidica / diluant / intaritor RAL 1002, 1033, 3020, 5005, 5012, 7035,	GHS02, GHS07, GHS08	Atentie	H226, H336	0.15	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
9005							2 butoaie x 1 mc/0,769 tone Instalatii: 3 bazine a cate 0.515 mc/0,40 t 1 bazin x 0,2 mc/0,15 t 1 bazin x 0.635 mc/0,49 t 1 bazinx 0.375 mc/0,29t 1 bazin x 0,75 mc/ 0,58t 1 bazin x 0,77 mc/ 0,60t 1 bazin x 0,8 mc/ 0,61t 1 bazin x 0,12 mc/ 0,09t 1 bazin x 0,53 mc/ 0,41t 1 bazin x 0,35 mc/ 0,27t Container pentru substante inflamabile	hala 2
Isopar J	GHS02 GHS08	Pericol	H226 H304	12	to	Productie		
Benzina FAM	GHS02 GHS07 GHS08 GHS09	Pericol	H225 H304 H315 H336 H411	250	litri	inginerie	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	hala 2
Solvent inflamabil (77001 / KD Check SD-1)	GHS02 GHS09	Pericol	H225, H319, H336	0.4	to	Productie	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	hala 2
Aerosoli inflamabili (B Grip Super (L RA 610) / Loctite 734 / KD Check PR-1)	GHS02	Pericol	H222	0.5	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Variac Brake and Clutch 500ML	GHS02 GHS09	Pericol	H222 H229 H315 H319 H336 H411	500	litri	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Loctite SF 7063	GHS02 GHS07GHS09	Pericol	H222, H229, H315 H336, H411	0.5	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvariant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Molykote D321	GHS02 GHS08	Pericol	H322 H229 H373 H412	0.2	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
WD40	GHS02 GHS07	Pericol	H336, H222, H304, H229	1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
BSS-Lexite NCH	GHS02 GHS07 GHS09	Pericol	H222 H229 H336 H411	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Zinc Spray	GHS02 GHS07 GHS09	Pericol	H222, H229, H319, H336, H411	0.05	to	Productie Vopsire	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Technovit Liquid	GHS02 GHS07	Pericol	H225 H315 H317 H335	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Loctite EA 3450A	GHS07 GHS09	Atentie	H315 H317 H319 H411	300	buc	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
Loctite 243	GHS07	Atentie	H317	100	buc	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
Loctite 770	GHS02 GHS09	Pericol	H225 H315 H336 H304 H400 H410	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
Acticide GR	GHS06 GHS08	Pericol	H302 H330 H319 H317 H372	4	to	Productie	Depozit; canisire sau butoaie	hala 2
Cinon Oil	GHS05 GHS07 GHS08 GHS09	Atentie	H373 H318 H400 H411 H315, H317,	0.2	to	Productie	Depozit; canisire sau butoaie	hala 2

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
			H332					
Grotan WS plus	GHS05 GHS07	Pericol	H314 H317 H412	0.5	to	Productie	Depozit; canistre sau butoaie	hala 2
Troyshield pa10	GHS07 GHS09	Atenție	H400 H411	5000	litri	Productie	Depozit; canistre sau butoaie	hala 2
Microtube	GHS05 GHS07 GHS09	Pericol	H411 H318 H317	50	kg	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
Molykote DX Paste	GHS07 GHS09	Atenție	H315 H319 H400 H412	0.2	to	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
PBC	GHS09	Atenție	H400 H412	250	kg	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
Syntilo 81 BF	GHS09	-	H411	11	to	Productie	Magazie; butoaie	hala 2
Electrolit	GHS02	Atenție	H225 H314	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
Azot comprimat	GHS04	Atentie	H280	500	m <sup>3</sup>	Tratament termic General	rezervor x 20 mc / 16 tone	Depozit 2: in vecinatatea halei 6
Argon	GHS04	Atenție	H280	400	buc		butelii x 0,04 mc / 0,05 tone	Depozit exterior de recipiente sub presiune
Acid sulfuric 70%	GHS05	Pericol	H290 H314	15	to	Laborator	recipiente * 0,00062 mc / 0,001 tone	Laborator chimie si fizica
Acid azotic 3% in apa	-	-	-	2	mc	Productie	10 * 0,001 mc / 0,001 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Solventi neinflamabili	GHS08	Atenție	H304	75	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Acid clorhidric 33 %	GHS05 GHS07	Pericol	H290 H314 H335	1000	litri	Statie de precurare	recipiente x 0,026 mc / 0,03 tone	Locatie special amenajata in interiorul halei 4.



Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
								Statie preepurare
Hydroxid de sodiu	GHS05	pericol	H290 H314	6	to	Statie de preepurare	canistre x 0,01 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Flux A-412-1	GHS08	Atentie	H373 H412	100	to	Turnatorie	IBC x 1 tona	hala 2
Spuncote 9	GHS08	Atentie	H372	25	to	Turnatorie	saci x 0,02 tone	hala 2
Logas 50	-	-	-	15000	buc	Turnatorie	Cutii x 1 kg	hala 2
Clareel	-	-	H372	110	to	Instalatii centrale	europaleti x 0,600 tone	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Celatom	-	-	-	25	to	Instalatii centrale	paleti x 0,900 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Clorură de sodiu	-	-	-	70	to	Statie de preepurare	saci x 0,02 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Fluide anticongelante	GHS07	Atentie	H302	8	to	Productie	butoate x 0,18 mc / 0,200 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri hidraulice	-	-	-	300	to	Productie	Butoaie	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Ulei prelucrare metale				500	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri emulsionabile	GHS07	Atentie	H319 H315 H412	500	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri de transmitere de caldura	GHS08	Pericol	H304	40	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri pentru ghidaje	-	-	H412	10	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
								Statie preepurare
Hydroxid de sodiu	GHS05	pericol	H290 H314	6	to	Statie de preepurare	canistre x 0,01 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Flux A-412-1	GHS08	Atentie	H373 H412	100	to	Turnatorie	IBC x 1 tona	hala 2
Spuncote 9	GHS08	Atentie	H372	25	to	Turnatorie	saci x 0,02 tone	hala 2
Logas 50	-	-	-	15000	buc	Turnatorie	Cutii x 1 kg	hala 2
Clareel	-	-	H372	110	to	Instalatii centrale	europaleti x 0,600 tone	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Celatom	-	-	-	25	to	Instalatii centrale	paleti x 0,900 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Clorură de sodiu	-	-	-	70	to	Statie de preepurare	saci x 0,02 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Fluide anticongelante	GHS07	Atentie	H302	8	to	Productie	butoaie x 0,18 mc / 0,200 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri hidraulice	-	-	-	300	to	Productie	Butoaie	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Ulei prelucrare metale				500	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri emulsionabile	GHS07	Atentie	H319 H315 H412	500	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri de transmitere de caldura	GHS08	Pericol	H304	40	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri pentru ghidaje	-	-	H412	10	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Uleiuri angrenaje pentru	-	-	-	60	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri lubrifiante	-	-	-	40	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri motor	-	-	-	0.5	mc	Productie	Canistre x 4 litri	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Ulei compresor	-	-	-	1.5	mc	Compressoare	Butoaie x 208 litri	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri anticorozive	-	-	H304 H412	50	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Vaseline	GHS05	pericol	H318 H412	5	to	Productie/ Intretinere	Butoaie	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Detergenti	GHS05 GHS07	Pericol	H314 H315 H335	16	to	Productie	Saci si recipiente	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Bonderite S-FN 6755	GHS05 GHS07	Pericol	H314 H335	1	to	Productie	2 x 0,207 mc / 0,215 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
SurTec 533	GHS05 GHS07	Pericol	H314 H335	5	to	Productie	canistre x 0,024 mc / 0,025 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
SurTec 086	GHS07	Atentie	H315	5	to	Productie	canistre x 0,024 mc / 0,025 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Anticorit 04 W2	GHS07	Atenție	H317 H412	1.5	to	Productie	butoaie x 0,205 mc / 0,185 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Compound ZF 322	GHS05	Pericol	H315 H318 H412	6	to	Slefuire fina	canistre x 20 litri	Magazie in interiorul halei 2 de productie

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

Denumire chimica a produsului	Noua etichetare (GHS)	Cuvant de avertizare	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Compound ZF 113 SG	GHS05 GHS07	Pericol	H315 H318 H335 H412	30	to	Slefuire fina	Canistra x 20 litri	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Agent floculare	-	-	-	2	to	Slefuire fina	Canistre x 1 litru	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Supervelat SV 12 N	-	-	-	1	to	Trovalizare	Bidoane x 25 l	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Carbonat de Sodiu			H319	2	to	Productie	Saci x 20 kg	Magazie in interiorul halei 2 de productie

### 3.2 Cerintele BAT

Utilizati tabelul urmatoar pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu	
Listati orice inlocuiri preconizate si indicati data la care acestea vor fi finalizate, in cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul	
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? <sup>1</sup>	Da, Inventar semestrial	Comisiile de inventariere
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da, Rapoarte audituri tehnice, audituri de mediu	Inginerie de proces
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime?  Acesta proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Da, ne conformam pe deplin Tehnologia de control	Laborator

<sup>1</sup> Pentru intrebarile de mai jos:

Daca "Da, ne conformam pe deplin" – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca "Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)" – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

### 3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Raspuns</b>	<b>Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</b>
1	A fost realizat un audit al minimizarii deseurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da– 12.2020	Coordonator Protectia mediului
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare.  Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	<p>I. Reducerea cantitatii de deseuri generate din activitatea de birou sau conexe productiei Reducerea cantitatii de deseuri generate pe ampalasament. Indrumarea colegilor in directia refolosirii acelor produse care au inca valoare de intrebuintare, in defavoarea aruncarii lor. Se planifica audituri in fiecare segment de productie incluzand discutii individuale cu angajatii.</p> <p>II. Reducerea cantitatilor eliminate prin depozitare Reducerea cantitatii de deseuri destinate eliminarii. Stabilirea unor masuri de reducere a ambalajelor de unica folosinta, dupa pandemie. Stabilirea unui indicator de crestere esalonata a procentului de valorificare, in defavoarea eliminarii, pana in anul 2021.</p> <p>III. Imbunatatirea continua a colectarii selective Imbunatatirea procesului de colectare selectiva a deseurilor la sursa, prin campanii si scolarizari desfasurate in fabrica (post pandemie)..</p> <p>IV. Caracterizarea deseurilor periculoase Pentru deseurile nou aparute se vor realiza analize, astfel incat sa fie conforme cu urmatoarele acte normative: Regulamentul (UE) NR. 1357/2014 al Comisiei (evaluarea pericolozitatii deseurilor), OUG 92/2021 privind regimul deseurilor republicata, cu modificarile si completarile ulterioare, (se solicita etichetare similar preparatelor chimice conform Regulamentului 1272/2008, la art.49 introduce reguli privind evidenta deseurilor pe intreg fluxul astfel incat sa se asigure trasabilitatea), Decizia Comisiei 2014/955/UE (lista actualizata a deseurilor).</p> <p>V. Mijloace de reducere a cantitatilor de deseuri generate din procese de productie: Minimizarea inputului de emulsii/ape impurificate ce intra la tratare. Monitorizarea cantitatilor de deseuri de emulsie uzate generate din instalatii. Analiza posibilitatilor de reducere a cantitatii de deseuri generate. Realizarea de workshop-uri pentru procesele din care rezulta o cantitate mare de deseuri.</p>	<p>Sef birou management deseuri</p> <p>Coordonatori protectia mediului</p> <p>Persoane de contact pentru protectia mediului din segmente/departamente</p>

### Sectiunea 3 – Intrari de materiale

3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deseurilor si termenele de realizare		
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	12.2022	
5	<p>Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deseurilor cel putin o data la 2 doi ani.</p> <p>Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.</p>	DA	

## 3.4 Utilizarea apei

### 3.4.1 Consumul de apa

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa prelevat (m <sup>3</sup> /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Ape subterane prin sase foraje de 150 m adincime	max. 300 mii mc/an med. 150 mii mc/an min. 75 mii mc/an	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Turnatoria de alama-racirea cuptoarelor</li> <li>-Sectia Forja- racire apa masini forja</li> <li>-Instalatiile de brunare-preparare solutii, clatire, retinere noxe</li> <li>-Tratamente termice</li> <li>-Instalatii de racire cuptoare</li> <li>-Instalatii centrale de emulsie</li> <li>-Instalatii de control arsuri</li> <li>-Spalare</li> <li>-Slefuire</li> <li>-Obtinerea mediilor de racire in instalatiile centrale</li> <li>-Stingerea incendiilor</li> <li>-Irigare spatii verzi</li> <li>-Consum menajer</li> </ul>	80%	

### 3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limita	Indicator	Valoarea limita	Performanta companiei
LG 458/2002	Ph	6,5 - 9,5	7.25
	Nitriti	0.5	0.05
	Nitrati	50	23.88
	Amoniu	0.5	0.05
	Conduktivitate	2500	541
	Duritate totala	Min.5	16.29
	Oxidabilitate	5.0	0.9
	Turbiditate	<5	0.59

### 3.4.3 Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Utilizati tabelul urmatoar pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	DA 12.2018	Coordonator Protectia Mediului



**Secțiunea 3 – Intrări de materiale**

<b>Cerinta caracteristica privind BAT</b>	<b>Raspuns</b>	<b>Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</b>
<p>Listati principalele recomandari ale acelui studiu si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele stabilite.</p>	<p>Auditul a constatat in principal intr-o analiza a functionalitatii si performantelor gospodariei de apa la nivelul unitatii cu scopul principal de identificare a masurilor aplicabile pentru o mai eficienta utilizare a apei, in principal prin reducerea consumurilor. Secundar s-au urmarit alte posibilitati de imbunatatire a conformarii cu legislatia aplicabila. In urma auditului au rezultat urmatoarele: Schaeffler Romania SRL a implementat pentru amplasamentul mentionat un sistem de management demediu certificat si functional (obiectivele, procedurile operationale si instructiunile de lucru sunt cunoscute si aplicate corespunzator). Tehnologia utilizata de Schaeffler pe amplasament este una moderna, cu un nivel ridicat de automatizare si control. In cadrul Schaeffler sunt deja aplicate principalele tehnici BAT (cele mai bune tehnici disponibile) si bune practici aferente tipurilor de activitati desfasurate pe amplasament, atat din punct de vedere tehnologic cat si in ceea ce priveste controlul si reducerea emisiilor de poluanti. Unitatea păstrează înregistrări privind consumurile și restituțiile de apă uzată, inclusiv informațiile privind calitatea efluenților. Consumul efectiv de apă aferent unitatii de productie aflate sub incidenta Directivei 2010/75/UE (IED) (turnatoria de alama) nu este măsurat ci doar evaluat, in functie de productia fizica realizata. Instalația este exploatată corespunzător, consumurile de materiale și energie înscriindu-se în zona valorilor BAT. Au fost luate masuri pentru eficientizarea consumului de apa, prin instalatii de recirculare a apei sau prin re folosirea apei, acolo unde procedura o permite.</p>	
<p>Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.</p>	<p>90% din utilajele de prelucrare prin aschiere sunt conectate la sisteme centrale de recirculare medii de racire. Apele utilizate in cadrul proceselor de superfinisare de la segmentele 04 si 05 sunt trimise in instalatii de filtrare, tratare si recirculare. Mediile de racire utilizate in cadrul proceselor de forjare (Segm 05) sunt trimise in instalatii de filtrare, tratare si recirculare. O parte dintre masinile de spalare au bazinele de spalare si clatire in sistem cascada: un bazin pentru spalare si doua de clatire. Completarea cu apa curata se face doar in al doilea bazin de clatire. Instalatiile de brunare ce au bazinele de spalare si clatire in sistem cascada. Doua instalatii de control arsuri au bazinele de spalare si clatire in sistem cascada.</p>	

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

<b>Cerinta caracteristica privind BAT</b>	<b>Raspuns</b>	<b>Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</b>
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	n.a.	
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .	12.2021	
Confirmati faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.	da	

Descrieti in casutele de mai jos pozitia actuala sau propusa cu privire la alte cerinte caracteristice a BAT mentionate in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea masurilor alternative, ca raspuns la intrebarile de mai jos.

### **3.4.3.1 Sistemele de canalizare**

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel incat sa evite contaminarea apei de ploaie. Acolo unde este posibil aceasta trebuie retinuta pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat , trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Apele uzate menajere si tehnologice preepurate sunt evacuate in in reseaua de canalizare urbana Brasov (prin colectorul 600/900 mm) in administrarea SC Compania Apa RA Brasov , conform Acordului de Preluare

**Colectarea apelor uzate menajere**

> **Retea de canalizare menajera** : constituita din tuburi de PVC cu Dn 110 mm – 200 mm, cu o lungime totala de 3,0 km ; Apele uzate menajere, provenite de la cantina sunt preepurate intr-un separator de grasimi (tip ACO/ Eco-FPI NS4), cu descarcare in canalizarea menajera ;

> **Statie de pompare ape menajere** este echipata cu :

- Bazin de colectare omogenizare (si aspiratie)  $V=100\text{mc}$  , in care se descarca si canalizarea tehnologica ; sistem senzori de nivel;
- 3 pompe tocator (2a+1r) cu  $Q = 6 \text{ l/s}$ ,  $P = 15,5 \text{ kw}$ ,  $H = 39,7 \text{ mCA}$ ,  $n = 3000 \text{ rot/min}$ , in vederea pomparii apelor uzate in mod controlat in reseaua de canalizare urbana Brasov ;

Lungimea totala a conductelor de canalizare este de 3,0 km.

**Colectarea apelor uzate tehnologice**

Apele uzate tehnologice sunt colectate din halele de productie in recipiente sau sunt trimise direct prin conducte supraterane instalatia de preepurare amplasata in hala 4.

**Statia de preepurare ape uzate tehnologice** (care este utilizata in prezent) *KMU Loft* este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje.

Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea  $Q= 9240 \text{ mc/an}$ ,  $Q= 1400 \text{ l/h}$ . dupa epurare apele sunt evacuate in colectorul ovoid 600/900 mm

**Colectarea si evacuarea apelor pluviale**

Apele pluviale de pe platformele betonate sunt colectate prin retele de canalizare realizate din tuburi de PVC Dn 200 – 400 mm care preiau si condensatul rezultat din instalatia de producere azot gazos (MINIGAN 450-LINDE) si deversate intr-un bazin de retentie-drenaj cu  $V= 5000 \text{ mc}$  ( $V_{\text{util}}= 3000\text{mc}$ ), prin doua colectoare finale din PVC Dn 600 mm.

Bazinul de retentie drenaj este prevazut cu taluze din dale prefabricate si radierul din filtru invers.

Inainte de descarcarea in bazinul de retentie, apele pluviale sunt epurate prin 7 separatoare de uleiuri minerale prevazute cu filtre de coalescenta tip AS TOP 125 VF, amplasate pe colectoarele pluviale; Separatoarele de ulei sunt tricompartimentate, asigurand un debit de trecere de 125l/s;

Dimensiuni :  $L=7500\text{mm}$ ,  $l=2160\text{mm}$ ,  $h=2300\text{mm}$

In cazuri exceptionale (ploi torentiale) preaplina bazinului de retentie, poate fi preluat printr-un canal de statia de pompare finala si deversat in colectorul ovoid 600/900 mm.

Pentru epurarea apelor pluviale, potential impurificate, provenite de pe parcarea amenajata, inainte de descarcarea acestora in sistemul de retentie si infiltrare Stormbrixx este prevazut un separator de nisip si hidrocarburi petroliere de tip Oleopass TN 20/200, prevazut cu filtru de coalescenta -1 buc, Dimensiuni  $\varnothing= 2440 \text{ mm}$ , capacitate  $Q= 20-200 \text{ l/s}$ .

Sistemul modular de retentie si infiltrare Stormbrixx are urmatoarele dimensiuni:  $L= 24,00 \text{ m}$ ,  $l= 8,40 \text{ m}$ ,  $h= 0,61 \text{ m}$ , volum de stocare  $V= 123,00 \text{ m}$ , fiind realizat din casete de faguri de polipropilena, cu dimensiunea fagurilor de 1200 x 600 x 342 mm.

**3.4.3.2 Recircularea apei**

Apa trebuie recirculata in cadrul procesului din care rezulta, dupa epurarea sa prealabila, daca este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculata in alta parte a procesului care necesita o calitate inferioara a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apa din surse reciclate, trebuie identificate cerintele de calitate a apei asociate

fiecarei utilizari. Fluxurile de apa mai putin contaminate, de ex. apele de racire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesara reutilizarea apei, posibil dupa o anumita forma de tratare.

In fiecare faza tehnologica unde se foloseste apa de spalare exista un circuit inchis de spalare, circuit in care apa impreuna cu emulsiile si particulele metalice (span, particule de otel) este trecuta prin filtre si apoi refolosita in circuitul de spalare. Apa proaspata se foloseste numai la completare. In momentul in care solutia de spalare nu mai poate fi refolosita din cauza deteriorarii, este depozitata intr-un bazin subteran cu manta dubla, fluid de etansare si sistem care declanseaza alarma in cazul fisurarii.

### 3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Sistemele de racire cu circuit inchis trebuie utilizate acolo unde este posibil; in final, apele uzate vor necesita o forma de epurare. Totusi, in multe solicitari, cea mai buna epurare conventionala a efluentului produce o apa de buna calitate care poate fi utilizata in proces direct sau amestecata cu apa proaspata. Atunci cand calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat in mod selectiv, atunci cand calitatea este corespunzatoare, si condus spre evacuare atunci cand calitatea scade sub nivelul pe care sistemul il poate tolera. Operatorul trebuie sa identifice cazurile in care apa epurata din efluentul statiei de epurare poate fi folosita si sa justifice atunci cand aceasta nu poate fi folosita.

De exemplu, costul tehnologiei cu membrane continua sa scada. Ele pot fi aplicate fluxurilor proceselor individuale sau efluentului final de la statia de epurare. In final, ele vor putea inlocui complet statia de epurare, ducand la reducerea semnificativa a volumului efluentului. Concentratia efluentului ramane totusi insemnata, dar, acolo unde debitul este suficient de mic, si in particular acolo unde caldura reziduala este disponibila pentru epurare ulterioara prin evaporare, poate fi realizat un sistem al carui efluent poate fi redus la zero. Daca este cazul, Operatorul trebuie sa evalueze costurile si beneficiile utilizarii acestui tip de epurare:

Costurile si beneficiile utilizarii preepurarii apelor uzate tehnologice au fost luate in considerare cand s-a luat decizia montarii instalatiei de preepurare in cadrul halei IV de productie.

### 3.4.3.4 Apa utilizata la spalare

Acolo unde apa este folosita pentru curatire si spalare, cantitatea utilizata trebuie minimizata prin:

- aspirare, frecare sau stergere mai degraba decat prin spalare cu furtunul;

Incintele sunt aspirate

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

Nu este cazul

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Echipamentele sunt mentinute in buna stare de functionare prin verificare si reparare in cazul aparitiei de pierderi de apa.

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Nu

BREF Turnătorii				
Domeniul	Descriere	Performanța	Puncte de control	Situația Schaeffler
Gestiunea fluxurilor materiale	Asigurarea unei suprafețe impermeabile pentru stocarea deșeurilor dotată cu un sistem de drenaj și tratare a apelor reziduale.	Reducerea pierderilor de deșeurii (materie primă), asigurarea unei calități omogene a producției.  Reducerea emisiilor necontrolate în sol și corpurile de apă.	Obiectivul este obținerea unei stocări de așa manieră a deșeurilor astfel încât acestea să poată fi introduse direct în cuptorul de topire. Pe de altă parte, poluarea subsolului trebuie eliminată (secțiunea 4.1.2).  Este important ca soluția de stocare să fie adaptată zonei climatice.	Aplicat
	Acoperirea suprafeței (un șopron) poate suplini această cerință			
Gestiunea apelor reziduale	Separarea fluxurilor de ape uzate	Prevenirea generării apelor uzate	Această separare se poate efectua pornind de la criteriul compoziției și încărcării cu poluanți.  Diversele fluxuri de ape uzate sunt gestionate separate pentru a minimiza necesitatea instalării capacităților suplimentare de epurare și a optimizării utilizării apei.	Aplicat
	Colectarea apelor de scurgere și utilizarea locală a separatoarelor	Prevenirea poluării apelor	Tehnica separării uleiurilor se aplică în cazul turnării în matrițe permanente – instalații noi și existente. De asemenea se aplică și turnătorii care descarcă direct efluenții uzați în canale de evacuare. Dezavantajul comun este generarea unui deșeu care trebuie colectat și tratat	Aplicat
	Maximizarea reutilizării interne (utilizări multiple a apei uzate tratate)	Prevenirea generării apelor uzate	Se poate utiliza apa de tratare provenită din prepararea nisipului (de formare) sau granularea zgurii. Utilizarea apei de răcire în epurarea umedă a fluxurilor gazoase poate fi avută în vedere.  Pot fi avute în vedere și tehnici uscate de epurarea a gazelor, respectiv desprăfuire sau chiar tratare biologică a efluentului gazos.  (secțiunea 4.6.1)	Partial aplicat Partial neaplicabil

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

	Aplicarea unui tratament (epurare) apelor uzate	Reducerea încărcării poluante a apelor uzate descărcate la efluent.	A se vedea secțiunea 4.6.1 – prevenirea generării apelor uzate și  4.6.2. și următoarele pentru metodele de pre / epurare.	Aplicat
Turnare in forme permanente	Colectarea apelor de scurgere într-un circuit de ape uzate pentru o tratare (epurare) ulterioară.			Aplicat
	Colectarea apelor din sistemele hidraulice intr-un circuit de ape reziduale destinat tratarii ulterioare - dezuleiere (sectiunea 4.6.4)  Sau supunerea unor procedee de distilare, evaporare in vid ori degradare biologica (sectiunea 4.6.6)	Separatoare de ulei – prevenirea poluarii apelor  Glycol – reducerea poluarii apelor	Sistemele hidraulice aferente instalatiilor de turnare sub presiune utilizeaza un amestec apa -glicol. Pierderile de lichid sau descarcarea in retea de canalizare conduc la aparitia glicolului in apa uzata. Eliminarea acestuia nu e posibila prin separare sau flotatie, fiind nevoie de alte tehnici: - Distilare sau evaporare sub vid - Degradare biologica  Apele epurate pot fi reutilizate pentru curatarea matritelor.	Neaplicabil

#### 4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

##### 4.1 Inventarul proceselor

Activitate IED și conexe

Locația	Numele procesului	Descriere	Dotări
Halal	Elaborare, turnare alama	Brichetarea spanului de alama, pregătire materie primă și elemente de aliere, alimentare cuptor, topire în cuptoarele de inducție, transvazarea topitură în oala de turnare, turnare centrifugala în forme permanente (cochile), răcirea cu aer în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare, urmata de poansonare și prestrunjire.	Brichetare: Instalatie brichetat, capacitate aprox. 20 t/zi. Topire: 2 cuptoare cu inducție fara miez cu creuzet, cu capacitate maximă de utilizare de 40 t/zi. Se folosesc Flux A-412-1-B, material refractar, Mica 240G/40G, Sodium Water glass, material degazant, Spuncote 9, Gopren Turnare centrifugala: 3 masini de turnare centrifugala. Instalatie filtrare uscatatip HANDTE, ciclon cu filtru cu saci Instalatie filtrare umeda tip HOLTROP, cu bazin de decantare 2,2 mc. Instalatie de asigurare microclimat SEPJ, filtru cu maneci, statie recuperare caldura, tubulatura cu hote de aspiratie. Instalatie recirculare apa, 2 bazine, 11 mc. Instalatie de filtrare apa racire, bazin decantor de 0,5 mc. Strung
	Elaborare, turnare bronz	Brichetarea spanului de bronz, pregătire materie primă și elemente de aliere, alimentare cuptor, topire în cuptor de inducție, transvazarea topitură în oala de turnare, turnare centrifugala în forme permanente (cochile), răcirea cu aer în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare, urmata de poansonare și prestrunjire.	Brichetare: Instalatie brichetat, capacitate aprox. 160 kg/h. Topire: 1 cuptor cu inducție fara miez cu creuzet, cu capacitate maximă de utilizare de 19.3 t/zi. Se folosesc Slickt RU, material refractar, Mangal de bocsa, Logas, material degazant, Spuncote 9, Turnare centrifugala: 1 masina de turnare centrifugala. Instalatie filtrare uscata SED, ciclon cu filtru cu saci Instalatie filtrare umeda SEV, cu bazin de decantare. Instalatie de asigurare microclimat UF1 și UF2 cu recirculare aer purificat în hala Instalatiile de filtrare sunt comune pentru alama și bronz.
	Segmentul 04 - colivii	-Receptie teava, inele alama -Debitare (doua masini de debitat) -Strunjire -Debavurare, indreptare, stemuire, stantare -Slefuire -Spalare/Clatire/Uscare -Conservare -Control final/ Ambalare	Instalatie spalare KLN – 3 bai spalare cu capacitate totala 10mc, Ultrax 9.12L - Instalatii superfinisare GCS Roesler – Compound ZF 322, AR8401, Compound ZF 322 S - Bazin conservare colivii otel – 350 l – Anticorit BGI 21 - Masini de debitat, strunjit, debavurat

## Activitati non IED

Locatia	Numele procesului	Descriere	Dotari
Hala 1	Tratament termic	Introducere piese rezultate in urma procesului de frezare in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare.	5 cuptoare tratament termic, cu capacitati: 4 x 700 to/an si 1 x 450 to/an, dotate cu bai de ulei, utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, ulei transmitere caldura. 3 masini de spalat dupa tratament termic, cu bazine de 2,4 mc fiecare, care utilizeaza agent curatare industrial si apa.
	Tratament termic (sare de calire)	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	Linie de tratament care contine: Cuptor tratament termic, capacitate productie 8000 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. Baie de calire 19 mc. Utilizeaza sare de calire (nitrit de sodiu, nitrat de potasiu). Masina spalare inainte de tratament, 2 bazine de 3,2 mc respectiv 2 mc. Utilizeaza apa, agent anticoroziv, agent curatare industrial. Masina de spalat dupa tratament, 3 bazine, 1x3,2 mc, 2x2 mc. Utilizeaza apa, nitrit de sodiu. Cuptor de revenire electric.
	Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	Instalatie spalare compusa din 3 bai spalare cu ultrasunete x3.5 mc; preclatire; 2 clatiri x3.25 mc; 1 camera de uscare cu aer cald. 2 masini de spalat industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Masina de spalat industrial cu bazin de 10 litri. Masina de spalat industrial compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv
	Sablare	Sablare piese	Instalatie sablare cu alice otel
	Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 30 litri fiecare. Utilizeaza agent conservare.
	Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Punct lucru control arsuri compus din 6 bai: spalare, atac acid, neutralizare, conservare, 2 clatire, fiecare de 35 litri. Utilizeaza agent curatare industrial, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, conservant, apa.
	Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la operatia urmatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floculare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa.
	Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
	Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 200 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Prelucrari	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire,	Utilaje de debitare, frezare, honuire,	



**Secțiunea 4 – Principalele activități**

<b>Locatia</b>	<b>Numele procesului</b>	<b>Descriere</b>	<b>Dotari</b>
	mecanice	strunjire brosat, debavurare, indreptare, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice	strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare – uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
<b>Hala 2</b>	Centrala termica	Producere apa calda	Cazan 0,46 MW, gaze naturale
	Forjare	Incarcare bare otel, incalzire, debitare, presare, preformare, formare finala, recoacere, racire, sablare, depozitare.	Instalatie forjat 1 si 2, capacitate 1200 kg/h. Utilizeaza emulsie, ulei lubrifiant. Cuptor de recoacere. Utilizeaza gaze naturale, propan, azot, ulei hidrolic. Instalatii de recirculare lichide racire forje. Instalatie de dezumidificare. Instalatie spalare 1 si 2. Utilizeaza agent de curatare industrial, apa. Instalatie de sablat cu alicie.
	Tratament termic	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	2 linii de tratament termic, fiecare compusa din: - cuptor cu capacitate 700 kg/h; utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, - baie de ulei de 15 mc cu ulei transmitere caldura - masina de spalat dupa tratament termic, tip cameră, fiecare cu cate 3 bazine (1 spalare x 1.55 mc si 2 clatire x 1.3 mc), spritare si separator de ulei; utilizeaza produs curatare industrial si apa.
	Spalare si conservare	Piese sunt trecute prin operatii de spalare, clatire, degresare, uscare. sau Spalare, degresare, conservare, uscare.	1 Masina de spalat cu 3 bazine x 0.515 mc si 3 bazine x 0.4 mc. Utilajul are integrată o instalație de distilare cu un randament de 100L/h. 1 Masina de spalat cu 3 bazine x3.5 mc (2xdegresare, 1xconservare), are integrata instalatie distilare, randament 50l/h, pentru recuperare solvent. Se utilizeaza solvent, agent anticoroziv.
	Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	17 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitati 100 litri fiecare, 1 cu bazin de 250 litri, 1 cu bazin de 350 litri Se utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv. 4 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitatea de 240 litri fiecare, 1 cu bazin de 430 litri, 1 cu bazin de 600 litri. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv. 1 instalatie de spalare compusa din 1 bazin spalare x 0.35 mc, 1 bazin clatire x 0.3mc. Utilizeaza agent curatare industrial; agent anticoroziv, apa.
	Spalare	Deserveste procese de spalare din hala	2 instalatii cu cate un bazin de 10 mc fiecare. Utilizeaza agent curatare industrial, apa
	Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 14 mc fiecare. Se utilizeaza agent conservare.

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Locatia</b>	<b>Numele procesului</b>	<b>Descriere</b>	<b>Dotari</b>
	Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina	Instalatii de slefuire fina. Procesul se desfasoara in cuve. Se utilizeaza pietre abrazive; agent floculare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa. Instalatie filtrare si recirculare apa compusa din 4 bazine x 0.8mc si 1 bazin tampon x 0.4mc. Se utilizeaza agent de floculare.
	Atelier autoutilari	Se desfasoara operatii de debitare tabla, plastic, profile otel sau aluminiu, indoire, roluire, sudura, sablare, frezare, strunjire, vopsire – in functie de comenzi.	Utilaje de debitare, indoire, roluire, sablare cu nisip, frezare si strunjire. Atelier de sudura prevazut cu instalatie de exhaustare mobila pentru retinere noxe si evacuare aer in hala si un sistem de exhaustare cu tiraj natural prin cos de dispersie. Cabina de vopsire cu sistem de filtrare de pardoseala pentru retinere particule si filtru cu carbune activ pentru retinere COV pe cosul de dispersie.
	Maruntire span otel	Alimentare span, maruntire, separare - recuperare ulei, depozitare span.	Instalatie centrifugat si maruntit span otel
	Racire apa	Racire apa	Instalatie racire apa compusa din 2 bazine, in total 35mc. Se utilizeaza apa, biocid.
	Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
	Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 100 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
	Montaj	Montaj subansamble	Linii montaj.
	Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, clasificare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, clasificare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
<b>Hala 3</b>	Tratament termic	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	12 Cuptoare tip cupola, capacitate 650 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. 7 cuptoare de revenire. 3 Bai calire de 33 mc fiecare, cu sare de calire. Instalatie de spalare gheare manipulator cu Bazin de 100 l, cu apa si sare de calire preluata din TPS2 (reutilizare in proces). Instalatie calire pe matrita in cuptor tip camera cu banda, cu bazin de 2,5 mc. Masina de spalare TPS1, inainte de tratament, compusa din bazin 1 de spalare de 14000 l, separator ulei 175 l, bazine 2 si 3 de clatire de cate 3000 l. Utilizeaza apa, agent curatare industrial. Masina de spalare TPS2, dupa tratament, compusa din bazin 1 - 14000 l, bazin 2 - 3000 l, bazin 3 - 3000 l. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire.
	Sablare	Sablare componente.	Instalatie de sablare cu nisip.

**Secțiunea 4 – Principalele activități**

<b>Locatia</b>	<b>Numele procesului</b>	<b>Descriere</b>	<b>Dotari</b>
	Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	7 masini de conservare cu cate un bazin: 1x0.6 mc, 1x0.4 mc, 1x0.7 mc, 1x0.9 mc, 2x1.5 mc, 1x1.8 mc. Utilizeaza agent de conservare.
	Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	11 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitati cu capacitatile urmatoare: 4 x 250 l, 5 x 400 l, 2 x 1500 l. Se utilizeaza solvent si agent anticoroziv. 1 Masina de spalat industrial compusa din 1 bazin spalare x 1100 l, 1 bazin x 800 l. Utilizeaza agent curatare industrial si apa.
	Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina de spalare cu bazin de 325 l si 6 bai x 1,2 mc: bazin 1 clatire; bazin 2 atac acid; bazin 3 clatire; bazin 4 neutralizare; bazin 5 clatire; bazin 6 conservare. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 65%, carbonat de sodiu, agent de conservare, apa. Instalatie control arsuri compusa din 7 bai: spalare x 612 l, clatire, atac acid, clatire, neutralizare, clatire, conservare, cate 325 l fiecare. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 65%, carbonat de sodiu, agent de conservare, apa. Punct de lucru control arsuri compus din 5 bai: splare x 5 l, atac acid, clatire, neutralizare, conservare, de 4 l fieca. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, agent de conservare, apa.
	Control cu ultrasunete	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	3 instalatii, fiecare cu cate o baie cu capacitatea de 1,2 mc, 3.8 mc, respectiv 8 mc. Utilizeaza agent conservare, produs biocid, apa.
	Atelier montaj	Montaj ansamble	Instalatie sablare cu nisip Cuptor electric
	Brunare	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, conservare.	Instalatie 1 brunare compusa din 14 cuve cu volum total 10,8 mc. Instalatie 2 brunare compusa din 15 cuve cu volum total 22,15 mc. Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
	Racire apa	Racire apa	Instalatie racire apa compusa din 2 bazine, in total 35mc. Se utilizeaza apa, biocid.
	Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
<b>Hala 4</b>	Calire inductiva	Introducere piese, calire, iesire piese, racire.	Instalatie calire inductiva, are in componenta cuptor electric, bazin de 600l, sistem racire cu bazin de 300l. Instalatie calire inductiva cu bazin de 1.2 mc. Utilizeaza solvent, produs biocid, apa,

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Locatia</b>	<b>Numele procesului</b>	<b>Descriere</b>	<b>Dotari</b>
			aditiv de racire apa.
	Sablare-zincare	Sablare componente, curatire dupa sablare. Zincare componente prin pulverizare.	Cabina sablare automata, cu alice otel. Capacitate 8500 buc/an. Instalatie acoperire cu zinc, prin pulverizare cu arc electric. Se utilizeaza sarma de zinc.
	Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie compusa din 8 bazine: spalare x 4.25 mc, spalare x 3.18 mc, clatire x 3.05 mc, atac acid x 3.05 mc, clatire x 3.05 mc, neutralizare x 3.08 mc, clatire x 3.05 mc, conservare x 3.05 mc si instalatie filtrare apa, capacitate 1000 l/ora. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 65%, carbonat de sodiu, agent anticoroziv si apa.
	Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente.	Masina spalare industrială compusa din 3 bazine: spalare x 1 mc, clatire x 1 mc, separator ulei x 0.1 mc. Utilizeaza agent de curatare si apa. 5 masini de spalat industriale fiecare cu cate un bazin: 1 x 0.4 mc, 1 x 0.5 mc, 1 x 1 mc, 2 x 1.5 mc. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.
	Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	3 bazine cu capacitatea 0.3 mc, 0.5 mc, respective 4.5 mc.
	Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, danturare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, danturare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
<b>Hala 5</b>	Forjare	Receptie semifabricate bare laminate, debitare, preincalzire, forjare-laminare.	Masina debitat Instalatie laminare prin presare care cuprinde cuptor preincalzire cu gaze naturale, presa roluire cu valturi. Utilizeaza ulei hidraulic, vaselina.
	Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, iesire componte, racire in baie de racire sau cu aer, depozitare.	9 Cuptoare tip cupola, capacitate 2980 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, metanol. 2 Bai de racire de 77 mc fiecare, 2% sare de calire in apa, aditiv fungicid.
	Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
	Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 712 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
	Prelucrari mecanice	Prelucrare prin strunjire.	Utilaje de strunjire.
<b>Hala 6</b>	Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, racire, spalare, revenire, trimitere piese la operatia urmatoare	8 Cuptoare tip cupola, capacitate 14 to/sarja. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. Bazin de topit sare de 133.3 mc. 4 Bazine calire de 19 mc, 36 mc, 73 mc, respectiv 150 mc, cu sare de calire. Instalatie de spalat gheare manipulator cu bazin de 100 l, cu apa si sare de calire preluata din TPS2 (reutilizare in proces). 4 Cuptoare de revenire, electrice.

**Secțiunea 4 – Principalele activități**

Locatia	Numele procesului	Descriere	Dotari
			<p>Cuptor de racire.</p> <p>Masina de spalat TPS1, inainte de tratament cupole, compusa din bazin 1 de spalare de 14000 l, separator ulei 175 l, bazine 2 si 3 de clatire de cate 3000 l fiecare. Utilizeaza apa, agent curatare industrial.</p> <p>Masina de spalat TPS2, dupa tratament cupole, compusa din bazin 1 - 40000 l, bazin 2 si 3 de clatire de cate 4500 l fiecare. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire.</p>
	Calire inductiva		<p>Instalatie calire inductiva cu bazin de 2000 l</p> <p>Instalatie calire inductiva cu bazin de 3500 l</p> <p>Utilizeaza mediu apos de calire.</p>
	Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	Masina spalare industrială cu bazin de 1.6 mc. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.
	Racire apa	Racire apa	2 sisteme cu cate un bazin de 270 l. Se utilizeaza apa si aditiv.
	Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
	Scanare	Control piese cu ultrasunete, destinat detectării defectelor inelelor rulmentilor de mari dimensiuni	Sistem industrial de scanare de precizie, cu ultrasunete tip DS-200X se utilizeaza apa demineralizata
	Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, danturare, debavurare/honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura, montaj a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, danturare, debavurare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
<b>Hala 9</b>	Tratament termic (sare de calire)	Semifabricate laminate si forjate sunt supuse urmatoarelor operatii: -spalare inainte de tratament -calire in baie de sare si cuptor tip banda -racire -revenire -spalare dupa tratament -ambalare -livrare	<p>2 linii de tratament termic care contin fiecare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-un cuptor de tratament termic tip tunel, cu atmosferă controlată de 8000 t/an</li> <li>-Masina spalare inainte de tratament, Utilizeaza apa, agent anticoroziv, agent curatare industrial.</li> <li>-Baie de calire 19 mc. Utilizeaza sare de calire (nitrit de sodiu, nitrat de potasiu).</li> <li>-instalație de vaporizare tip VH35</li> <li>-linie de răcire cu aer – 4 camere de lucru independente</li> <li>-cuptor de revenire electric</li> <li>-stație de răcire cu aer</li> <li>-mașina de spălat finală compusa din bazin 1 - 14000 l, bazin 2 - 3000 l, bazin 3 - 3000 l. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire.</li> </ul> <p>1 linie de tratament termic care contine:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-cuptor tip banda, cu role.</li> <li>- masina de spalat TPS1, inainte de tratament, compusa din bazin spalare de 3200 l, si bazin clatire de 2000 l.</li> </ul> <p>Utilizeaza apa si agent curatare industrial.</p>

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Locatia	Numele procesului	Descriere	Dotari
			- masina de spalat TPS2, dupa tratament, compusa din bazin spalare de 3200 l, si bazin clatire de 2000 l. Instalatiile de tratament termic utilizeaza: gaze naturale, azot, propan, metanol.
	Tratament termic	Introducere piese rezultate in urma procesului de frezare in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare.	Cuptoare tratament termic, cu capacitati: de 700 to/an, dotat cu bai de ulei, utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, ulei transmitere caldura. Masina de spalat dupa tratament termic, cu bazine de 2,4 mc fiecare, care utilizeaza agent curatare industrial si apa.
	Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	6 masini de spalat tip tunel, bazine de 40 litri. Utilizeaza solvent si 4% agent anticoroziv.
	Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 30 litri fiecare. Utilizeaza agent de conservare.
	Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina spalare x0.7mc, baie atac acid x0.7mc, baie neutralizare x0.7 mc, baie conservare, 3 bai clatire x0.7 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, conservant, apa.
	Brunare	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, conservare.	Instalatie brunare 3 cu 14 cuve, in total 22,05 mc Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare.
	Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la opratie urmatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floclulare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa.
	Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, debavurare, indreptare, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare – uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

### 4.2 Descrierea proceselor

Prezentati diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activitatilor pentru a indica principalele faze ale procesului si pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la a activitate la alta.

### 4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs t/an (volum/lungime)
Segment 01	Ghidaje liniare	Sector industrie	4000
Segment 02	Rulmenti cu ace	Sector auto	8742
Segment 04	Colivii de alama si de bronz	Sector industrie	4925
Segment 04	Turnatorie	Sector industrie	6300

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs t/an (volum/lungime)
Segment 05	Galeti	Sector auto	4231
Segment 06	Rulmenti cu role cilindrice	Sector industrie	3100
Segment 08	Rulmenti de sprijin si rotire	Sector industrie	1110
Segment 09	Forja	Sector industrie	30000
Segment 10	Rulmenti de dimensiuni mari	Sector industrie	1200
Segment 16	Rulmenti de dimensiuni mari	Sector industrie	2400
Segment 17	Componente tratate termic	Sector industrie	60000
Segment 18	Defazor arbore cu came	Sector auto	1500
Segment 18	Magneti	Sector auto	500
Segment 21	Rulmenti cu role cilindrice	Sector industrie	1400
Segment 20	Lagare cu alunecare	Sector industrie	621
Segment 22	Strunjire moale	Sector industrie	1200
Segment 24	Rulmenti cu role cilindrice si conice	Sector industrie	300
Segment 25	Arbore de echilibrare	Sector auto	1600

### 4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)

#### Deseuri generate activitatea IED

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
10 10 03	zgura turnatorie	350	solid	big-bag / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	120	solid	big-bag / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
10 10 99	alte deseuri nespicate	40	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	5	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 10 01*	deseuri lichide apoase cu continut de substante periculoase (turnatorie)	40	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.

#### Deseuri generate din activitati conexe IED

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	15	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	15	semisolid	container / 1, 4, 8	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	5	solid	container / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	1	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 01	ambalaje hartie si carton	15	solid	prescontainer / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 02	ambalaje de materiale plastice	10	solid	prescontainer / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 03	ambalaje lemn	130	solid	containere / 6 sau 8	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 04	ambalaje metalice	3	solid	container / 4	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 10*	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	15	solid	containere / 2 sau 5	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de	20	solid	prescontainer / 2 sau 5	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate



**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase					de la R 1 la R 11.
17 01 07	deseu industrial	20	solid	container	D 5	depozite special construite, de exemplu, depunerea in compartimente separate etanse, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediul inconjurator si altele asemenea
17 04 05	fier și oțel	45	solid	containere / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 03 01	deseuri municipale amestecate	60	solid	prescontainer / 2	D 5	depozite special construite, de exemplu, depunerea in compartimente separate etanse, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediul inconjurator si altele asemenea

**Deseuri generate din alte activitati – non IED**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
05 01 03*	slam din rezervoare	10	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
06 01 02*	acid clorhidric	rar	lichid	canistra / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
06 02 04*	hidroxid de sodiu si potasiu	0.05	lichid	recipient metalic / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
06 13 05*	negru de fum	0.5	solid	recipient		
07 01 04*	alți solvenți	70	lichid	container de 1	R 12	schimbul de deseuri in

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	organici, lichide de spălare și soluții mumă			mc / 7		vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
07 02 13	deșeuri de materiale plastice	10	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	1	Solid	Container, canistra / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
08 03 17*	deșeuri de tonere de imprimante cu conținut de substanțe periculoase	2	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte	0.1	solid	cutii / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
10 02 10	cruste de tunder	550	Solid	containere / 8	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	30	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12/D 14	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11./ reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	750	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11
11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	200	lichid	container de 1 mc / 7	R 12/D 14	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11./ reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
11 03 02*	alte deșeuri	25	solid	saci plastic/ 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
						oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
11 05 03*	deșeuri solide de la epurarea gazelor	5	solid	butoaie metalice / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 01	pilitura si span feros	30000	Solid	containere / 1, 2, 3, 4, 5, 8	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 03	șpan neferos	30	solid	Containere / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 04	praf si particule de metale neferoase	5	Solid	big-baguri / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	80	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 09*	emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	100	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	rar	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 12*	ceruri și grăsimi uzate	rar	semisolid	cutii / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	21	Solid	butoaie metalice / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	2200	Semisolid	container / 1, 4, 8	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 21	piese uzate de	70	solid	containere / 2	R 12	schimbul de deseuri in

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20			sau 7		vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	15	Solid	container metalic / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	170	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	3	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	0.8	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	1	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii	60	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	3	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	rar	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 08 99	uleioase - alte deseuri nespecificate	0.2	Lichid	Canistra	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	50	lichid	container de 1 mc / 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
						D 13
15 01 01	ambalaje hartie si carton	200	Solid	prescontainer / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 02	ambalaje de materiale plastice	160	solid	prescontainer / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 03	ambalaje de lemn	1800	solid	containere / 6 sau 8	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 04	ambalaje metalice	35	solid	containere / 4	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 07	ambalaje de sticla	2	solid	container / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	140	solid	containere / 2 sau 5	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	300	solid	prescontainer / 2 sau 5	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 02 03	alte deșeuri nespecificate	10	solid	container	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 01 03	anvelope scoase din uz	0.1	solid	Container/ sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 01 07*	filtre metalice ulei	6	solid	container / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
						de la R 1 la R 11.
16 01 22	componente fara alta specificatie	10	solid	containere / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 03 05*	deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	15	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 06 01*	baterii cu plumb	1	solid	container de 1 mc/ 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 06 05	baterii si acumulatori uzati	1	solid	container de 1 mc/ 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii si acumulatori	0.5	lichid	canistre 20 l / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 07 09*	deșeuri conținând alte substanțe periculoase	110	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	100	lichid	container de 1 mc / 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele	2	lichid	container de 1 mc / 7	R 12	reambalarea anterioara oricarei operatiuni

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	decat cele specificate la 16 10 01*					numerotate de la D 1 la D 13
16 11 03	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	1	solid	Container / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 11 04	nisip de etansare	12	solid	container	R 12	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	60	solid	container	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
17 01 06*	amestecuri sau fracții separate de materiale ceramice cu conținut de substanțe periculoase	0.5	solid	container	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
17 01 07	amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06	300	solid	container	D 5	depozite special construite, de exemplu, depunerea in compartimente separate etanse, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediul inconjurator si altele asemenea
17 02 02	sticlă	10	solid	container / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
17 04 05	fier și oțel	550	solid	containere / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	5	solid	container / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
18 01 03*	deseuri	0.05	solid	Sac plastic in	D 9	tratarea fizico-chimica

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	asimilabile medicale			cutie carton		neprevazuta in alta parte in prezenta anexa, care genereaza compusi sau mixturi finale eliminate prin intermediul uneia dintre operatiunile numerotate de la D 1 la D 12, de exemplu, evaporare, uscare, calcinare si altele asemenea;
18 01 09	medicamente expirate din truse medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D 9	tratarea fizico-chimica neprevazuta in alta parte in prezenta anexa, care genereaza compusi sau mixturi finale eliminate prin intermediul uneia dintre operatiunile numerotate de la D 1 la D 12, de exemplu, evaporare, uscare, calcinare si altele asemenea;
19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 190809	1300	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
19 08 13*	namoluri cu continut de substante periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	30	semisolid	containere de 1 mc / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	1	solid	cutii / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	2	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	2	solid	cutii metalice / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 01 36	echipamente	65	solid	Container / 2	R 12	schimbul de deseuri in



## Sectiunea 4 – Principalele activitati

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
	electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35			sau 7		vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 03 01	deseuri municipale amestecate	700	solid	prescontainer / 2	D 5	depozite special construite, de exemplu, depunerea in compartimente separate etanse, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediul inconjurator si altele asemenea

### 4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei

Diagramele elementelor principale ale instalatiei acolo unde sunt importante pentru protectia mediului; de ex.: tratare cu saramura, tratare cu var, degresare, instalatie de acoperire, sisteme de extractie, capacitati de ventilare, instalatie de reducere a emisiilor, inaltimea cosurilor.

### 4.6 Sistemul de exploatare

Tinand cont de informatiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date in diagramele de mai sus, in sectiunile referitoare la reducere si in diagramele conductelor si instrumentelor, furnizati orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul in care sistemul de exploatare include informatiile de monitorizare a mediului.

Parametrul controlat	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) <sup>2</sup>	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)
Emisii pulberi	NU	L/R	Scaderea diferentei de presiune pe filtru	5 min
Emisii COV	NU	L/R	Scaderea diferentei de presiune pe filtru	5 min
Emisii gaze CO, NOx, SO <sub>2</sub> )	NU	L/R	Reglare conditii de ardere	5 min

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare

Intregul sistem de exploatare a instalatiilor este cu personal de urmarire

<sup>2</sup> N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

**4.6.1 Conditii anormale**

Protectia in timpul conditiilor anormale de functionare, cum ar fi: pornirile, opririle si intreruperile momentane

Tinand cont de informatiile din Sectiunea 10 privind monitorizarea in timpul pornirilor, opririlor si intreruperilor momentane, furnizati orice informatii suplimentare necesare pentru a explica modul in care este asigurata protectia in timpul acestor faze.

In cazul aparitiei unor conditii anormale de functionare la anumiti parametri de exploatare se intervine prompt pentru remedierea situatiei conform PLANULUI DE PREVENIRE SI COMBATERE A POLUARILOR ACCIDENTALE

**4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare**

Identificati omisiunile in informatiile de mai sus, pentru care Operatorul crede ca este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeti-le si in Sectiunea 15.

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Nu se identifica	
Studii propuse	

**4.8 Cerinte caracteristice BAT**

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalatiilor. In paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerinte suplimentare sau sunt accentuate cerinte specifice.

**Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:**

**4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;**

Societatea are implementat si certificat Sistemul de Management al Mediului conform ISO 14001. Societatea este certificata conform ISO 45001, ISO 50001 si este inregistrata EMAS.

**4.8.2 Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de prevenire si management al situatiilor de urgenta;**

Planul este compus din: - Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale  
- Planul de prevenire si stingere a incendiilor

Prevede planul masuri corespunzatoare fiecareia dintre situatiile de urgenta, responsabili de punerea in practica a acestor masuri sunt instruiti, se fac simulari si exercitii periodice?

**Da**

#### 4.8.3 Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:

Reducerea consumurilor energetice si de combustibil

Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deseurilor

Recuperarea deseurilor in procesul tehnologic

Tinerea evidentei si a gestiunii deseurilor

Recuperarea caldurii de la statia de compresoare pentru obtinerea apei calde menajere

Utilizarea unor echipamente eficiente pentru optimizarea procesului de control

Echiparea utilajelor cu filtre electrostatice, filtre umede, filtre pentru retinerea COV-urilor, a pulberilor

Recuperarea uleiului in faza de vapori

Recircularea apelor de racire si a apelor de spalare

Preepurarea apelor uzate tehnologice

#### *Cerinte BAT generale:*

Reducerea consumurilor energetice si de combustibil

Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deseurilor

Recuperarea deseurilor in procesul tehnologic

Tinerea evidentei si a gestiunii deseurilor

Utilizarea unor echipamente eficiente pentru optimizarea procesului de control

Echiparea utilajelor cu filtre electrostatice, filtre umede, filtre pentru retinerea COV-urilor, a pulberilor etc

Recircularea apelor de racire si a apelor de spalare

*BAT* este de a implementa si a adera la un Sistem de Management de Mediu (SMM) care include, după caz, la circumstanțele individuale, următoarele caracteristici:

- Definirea unei politici de mediu pentru instalarea de top management (angajament din top managementul este considerat ca o condiție prealabilă pentru o aplicație de succes de alte caracteristici ale EMS)
- Planificarea si stabilirea procedurilor necesare
- Punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită
  - Structura si responsabilitate
  - Instruire, constientizare și competență
  - Comunicare
  - Implicarea angajaților
  - Documentație
  - Controlul eficient proces
  - Program de întreținere
  - Pregătirea, intervenția
  - Respectarea legislației de mediu.
- Performanță verificarea si luarea de măsuri corective, acordând o atenție deosebită

- monitorizare și măsurare
- acțiuni corective si preventive
- întreținerea înregistrărilor

În mod specific pentru sectorul de turnătorie, este de asemenea important să se ia în considerare:

- Impactul asupra mediului de eventuala dezafectare a unității în faza de proiectarea unei noi fabrici
- Dezvoltarea de tehnologii curate
- În cazul în care este posibil, aplicarea benchmarking sectoriale în mod regulat, inclusiv de eficiență energetică si de conservare a energiei activitati, alegerea materialelor de intrare, emisiile de aer, evacuările de apă, consumul de apă si generarea de deșeuri.

Dezafectarea

BAT este de a aplica toate măsurile necesare pentru a preveni poluarea la dezafectare. Acestea includ:

- Minimizarea riscurilor ulterioare și costurile de proiectare atent la faza de proiectare inițială
- Elaborarea și implementarea unui program de îmbunătățire pentru instalațiile existente
- Dezvoltarea și menținerea unui plan de închidere pentru instalațiile noi si existente.

Cel puțin următoarele părți de proces sunt trebuie luate in considerare: rezervoare, vase, conducte, izolare, lagune si depozite de deșeuri.

Reducerea consumurilor energetice si de combustibil

Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deseurilor

Recuperarea deseurilor in procesul tehnologic

Tinerea evidentei si a gestiunii deseurilor

Recuperarea caldurii de la statia de compresoare pentru obtinerea apei calde menajere

Utilizarea unor echipamente eficiente pentru optimizarea procesului de control

Echiparea utilajelor cu filtre electrostatice, filtre umede, filtre pentru retinerea COV-urilor, a pulberilor

Recuperarea uleiului in faza de vapori

Recircularea apelor de racire si a apelor de spalare

Preepurarea apelor uzate tehnologice

In tabelul urmator sunt prezentate cele mai bune tehnici in domeniu pentru activitatea de turnatorie comparativ cu cele aplicate la SCHAEFFLER ROMANIA SRL

#### BAT generale

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
5. Cele mai bune tehnici disponibile pentru turnatorii  5.1 BAT generice (pentru industria turnătoriiilor)	<p><b>Gestionarea fluxurilor materiale , minimizarea consumului de materii prime și recuperare/reciclare resturilor metalice</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>minimizarea consumului de materii prime si recuperarea si reciclarea deseurilor;</b></li> <li>- <b>depozitarea separata a diferitelor tipuri de materiale in compartimente, pe zone de depozitare sau buncare;</b></li> <li>- stocarea resturilor metalice recuperate în spații amenajate corespunzator, care să faciliteze alimentarea lor corectă în cuptoarele de topire și să nu permită contaminarea solului;</li> <li>- stocarea pe platforme impermeabile, dotate cu sisteme de colectare și scurgere racordate la un sistem de tratare. Existența unui sistem de acoperire poate elimina aceste condiții ;</li> <li>- aplicarea unui sistem intern de reciclare a resturilor metalice, în condiții care să asigure buna calitate a materialelor reintroduse în topire, respectiv: prevenirea oxidării resturilor metalice,</li> </ul>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Depozitarea materiilor prime se face in zona special amenajata, betonata si acoperita, pe tipuri de materiale in boxpaletii sau in ambalajele originale.</li> <li>-Se aplica principiul minimizarii consumului de materii prime si recuperarea si reciclarea deseurilor, astfel:</li> </ul> <p><b>Resturile metalice (span, pilitura, capete de tuburi din aliaje neferoase) rezultate in urma prelucrarilor mecanice a tuburilor (debitare si strunjire) sunt colectate separat si reintroduse in fluxul de fabricatie (elaborare, turnare, prelucrare mecanica).</b></p> <p><b>Resturile metalice (span, pilitura)</b></p>

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	<p>eliminarea urmelor de material de sablare (în cazul pieselor sablate rebutate );</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stocarea separată a diverselor deșeuri și rezidii pe categorii, pentru a permite reutilizarea, reciclarea sau eliminarea lor;</li> <li>- stocarea sub formă vrac sau în containere reutilizabile;</li> <li>- folosirea modelelor de simulare, a procedurilor de management și operaționale, pentru a îmbunătăți randamentul și a optimiza fluxul de materiale;</li> <li>- implementarea unor măsuri de bună practică pentru transferarea metalului topit și operarea lingurii de transfer; acestea pot fi: utilizarea unor linguri curate și preîncălzite, cu dimensiuni corelate cu sistemele de protecție și recuperare a căldurii, reducerea necesității de a transfera metal topit dintr-o lingură în alta, transportul topiturii metalice cât de rapid posibil</li> </ul>	<p><b>rezultate în urma prelucrărilor mecanice la finete sunt colectate separat în bene metalice cu sita, pentru scurgerea eventualelor emulsii antrenate de la procesul de racire al cutitelor de aschiere. Benele metalice sunt amplasate în tavi de scurgere și recirculate, după scurgerea emulsiei. Spanul colectat este și el recirculat în totalitate pe fluxul de elaborare, turnare. Pentru compactarea și scurgerea emulsiilor din deseuri metalice rezultate din procesul de prelucrare mecanică a tuburilor este utilizată o masină de brichetat.</b></p> <p>Reintroducerea în procesare se face relativ repede, astfel încât se evită formarea oxizilor metalici la suprafața resturilor metalice.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deșeurile de orice fel care nu mai implică reintroducerea în proces sunt colectate separat</li> <li>-Platforma pe care se află zona destinată depozitării deșeurilor este betonată și acoperită iar recipienții cu deșeuri lichide sunt asigurați cu tăvi de colectare scurgeri.</li> <li>- Metalul topit obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu poduri rulante care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii .</li> </ul>
<p><b>4. Tehnici BAT pentru turnatorii</b></p>	<p><u>Conform BAT 4.5.1 Principii generale</u></p> <p>In turnatorii, diverse etape de proces au potențialul de a produce praf, fum și alte gaze, de exemplu: depozitarea, manipularea și prelucrarea materialelor.</p> <p>Gazele și vaporii care scapă din proces sunt eliberați în zona de lucru sub forma de emisii fugitive. Tehnicile de colectare a gazelor de proces sunt utilizate pentru a preveni și a reduce la minimum aceste emisii fugitive. Hotele sunt concepute astfel încât să fie cât mai apropiate posibil la emisia de sursă, lăsând în același timp loc pentru operațiunile de proces. Hotele mobile sunt utilizate în unele aplicații. Unele procese utilizează hote pentru a colecta fumul primare și secundare.</p> <p>Emisiile fugitive pot fi foarte importante, dar sunt greu de măsurat și cuantificate. Emisiile de praf au o importanță deosebită, deoarece procesele termice pot genera cantități considerabile de metale.</p>	<p><b>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</b></p> <p>S-au făcut măsurători la emisie, conform Programului de monitorizare impus prin Aut. Integrată de Mediu. Valorile măsurate au fost sub cerințele BAT și valorile limita admise.</p> <p>Sunt utilizate cuptoare cu inducție, cu creuzet, încălzite electric. Utilizarea curentului electric drept agent termic implică un grad redus al emisiilor de poluanți (prin neutilizarea unor combustibili care ar genera emisii suplimentare de poluanți).</p> <p>Captarea gazelor reziduale la cuptoarele cu inducție și mașinile de turnare centrifugale se face prin hote cu extracție laterală (la cuptoare) combinată cu acoperirea parțială a cuptorului (grad de captare &lt;95%).</p> <p>Evacuarea gazelor reziduale se face prin o instalație de depoluare uscată tip HANDTE și o instalație tip SEV prevăzute cu clapete de reglare și senzori de direcție în funcție de utilajele aflate în funcțiune.</p> <p>Instalațiile sunt prevăzute cu 2 trepte de desprafuire și anume: Treapta I - ciclon pentru reținerea particulelor grosiere și Treapta a II-a - filtru textil tip jet puls pentru reținerea pulberilor fine</p> <p>Mășinile de centrifugare sunt racordate la o instalație de desprafuire umedă tip HOLTROP și o instalație de filtrare umedă tip SEW</p> <p>Microclimatul halei se asigură printr-un sistem de absorbție a aerului impurificat prevăzut cu conducte, filtru cu maneci tip SEPJ jet pulse și schimbător de căldură și a unităților filtrante UF1</p>

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
		si UF2. Bilanțul de aer este compensat cu ajutorul unor sisteme de aerisire
4. Tehnici BAT pentru turnatorii	<u>Conform BAT punctul 4.1.2.</u> - Depozitarea separata a diferitelor tipuri de materiale in compartimente, pe zone de depozitare sau buncare - Amplasarea materiilor prime pe zone betonate - Aria de depozitare este acoperita	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b> -Depozitarea materiilor prime se face in zona special amenajata, betonata si acoperita, pe tipuri de materiale in boxpaletii sau in ambalajele originale.
4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnatorii	<u>Conform BAT punctul 4.12 .Management de mediu presupune:</u> -implementarea unui sistem de management de mediu (EMS) care sa contina, după caz, următoarele caracteristici: - definirea unei politici de mediu; - planificarea și stabilirea procedurilor necesare; - punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită: • structura și responsabilitatea; • instruire, conștientizare și competență; • comunicare; • implicarea angajaților; • documentație; • control eficient al procesului; • program de întreținere; • pregătire si reactie de urgenta; • protejarea respectării legislației de mediu. - verificarea performanței și luarea de măsuri corective acordând o atenție deosebită pentru: • monitorizarea și măsurarea emisiilor ; • acțiuni corective și preventive; • întreținerea înregistrărilor.	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b>  Societatea are implementat si certificat Sistemul de Management al Mediului conform ISO 14001 Societatea este certificata conform ISO 45001, ISO 50001 si EMAS Periodic se face monitorizarea si masurarea emisiilor conform actelor de reglementare emise de autoritati.
2. Procese si tehnici aplicate in turnatorii	Pentru topirea cuprului, a plumbului și a zincului și a aliajelor acestora, sunt cuptoare cu inducție sau creuzet  <u>Conform BAT punctul 2.4.3.1:</u> Cuptoare cu inducție fara miez, cu creuzet	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b> Pentru topirea alamei si a bronzului sunt utilizate 3 cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet VIP POWER TRAK firma INDUCTOTHERM: -capacitate 1500 Kg/sarja -temperatura de topire:1090°C-1220°C Avantaje principale: Avantajul cuptoarelor cu inductie rezulta din faptul ca inducerea caldurii in cuptor este concomitenta in toate directiile, omogenizarea chimica a barii de topire fiind optima, motiv pentru care si impurificarea datorita atmosferei este minima. (Eficienta termica implica perioade mai scurte de topire). Permit obținerea unor temperaturi foarte ridicate în toată masa metalului datorită unor concentrări mari de putere într-un volum mic; Un control bun al procesului. Utilizarea curentului electric drept agent termic implica un grad redus al emisiilor de poluanti (prin neutilizarea unor combustibili care ar genera emisii suplimentare de poluanti). Se obțin metale și aliaje foarte pure pentru că încărcătura este ferită de acțiunea chimică a electrozilor de la cuptoarele cu arc electric sau de acțiunea chimică a combustibilului de la cuptoarele cu flacără, au productivitate ridicată, iar reglarea puterii se face simplu.
	<u>Conform BAT capitolul 2.6.2.3,</u> sunt utilizate pentru turnare, masini de turnare centrifugala. Turnarea in matrițe permanente implică injectarea de metal topit într-o matriță metalică. Forma este deschisă după solidificare și piesa turnata este scoasă pentru finisare	<b>Este utilizata turnarea centrifugala: Masini de turnare centrifugala cu ax orizontal.</b> <b>Forme de turnare:</b> -Turnarea se face in forme de otel refolosibile, cochile (permanente), motiv pentru care nu sunt emisii specifice turnatoriilor care produc

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
		<p>forme de turnare si miezuri din amestec pe baza de nisip.</p> <p>- procedurile de transport al metalului topit si de utilizare a oalelor de turnare sunt in conformitate cu BAT.</p> <p>Masinele de turnare centrifugala sunt specifice productiei de piese cu forme simetrice (tuburi).</p> <p>A fost aleasa cea mai buna varianta de turnare (forme permanente care elimina riscul suplimentar de poluanti generat de confectionarea formelor din amestec pe baza de nisip ).</p> <p>Masinele de centrifugare sunt racordate la un filtru umed tip HOLTROP si un Filtru umed tip SEW</p>

## 5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

### 5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Furnizati scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul in care instalatia principala este legata de instalatia de depoluare a aerului. Prezantati reducerea poluarii si monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenati o schema de flux a procesului tehnologic sau completati acest tabel pentru a arata activitatile din instalatia dumneavoastra. Pentru alte tipuri de instalatii furnizati o schema similara.

#### 5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
TA1	Centrala termica	CT1.1	Centrala termica	Gaze naturale
	Centrala termica	CT1.2	Centrala termica	Gaze naturale
	Centrala termica	CT1.3	Centrala termica	Gaze naturale
	Centrala termica	CT1.4	Centrala termica	Gaze naturale
TA2	Centrala termica	CT3.1	Centrala termica	Gaze naturale
	Centrala termica	CT3.2	Centrala termica	Gaze naturale
TA3	Centrala termica	CT4.1	Centrala termica	Gaze naturale
	Centrala termica	CT4.2	Centrala termica	Gaze naturale
Hala 2	Centrala termica	CT2.1	Centrala termica	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic	TT1.1	Cuptor cementare IPSEN T7-1 - camera 1	Gaze naturale
Hala 1	Spalare	MS1.1	Masina de spalat IPSEN T4-1+ IPSEN T4-2	Agent de curatare industrial
Hala 1	Tratament termic	TT1.2	IPSEN T4-1: cuptor revenire + hota evacuare atmosfera controlata	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.3	IPSEN T4-1: cuptor cementare + hota evacuare atmosfera controlata	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.4	IPSEN T4-2: cuptor revenire + hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire + cuptor cementare	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic Spalare	TT1.5	IPSEN T7-1: cuptor revenire + masina de spalat	Agent de curatare industrial, apa, Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic	TT1.6	IPSEN T7-1: Cuptor cementare Camera 2 IPSEN T6: Cuptor cementare camerele 1 si 2	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic	TT1.7	Cos IPSEN T6: Hota evacuare atmosfera controlata -fata	azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.8	Cos IPSEN T7-1: Hota evacuare atmosfera controlata -fata	azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.9	Cos IPSEN T7-1: Hota evacuare atmosfera controlata spate + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol



**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 1	Tratament termic	TT1.10	Cos IPSEN T6: Hota evacuare atmosfera controlata spate + supapa aerisire	gaz metan, azot, propan, metanol
Hala 1	Spalare Tratament termic (electric)	MS1.2	Masini spatat T7-2+ Cuptor revenire (electric)	Agent de curatare industrial, apa demineralizata
Hala 1	Tratament termic	TT1.11	Cos UTTIS T7-2: Hota evacuare atmosfera controlata fata	azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.12	Cos UTTIS T7-2: cuptor cementare camerele 1 si 2	gaz metan
Hala 1	Spalare Tratament termic	TT1.13	Masini spatat T7-2 + supapa aerisire	Agent de curatare industrial, apa demineralizata, gaz metan
Hala 1	Superfinisare	SL1.1	Cos dispersie slefuire	Compound ZF 322, AR 8401, Compound ZF 322 S
Hala 1	Turnare alama	TR1.1	Cos filtru tip Hante	Flux A-412-1-B, Silica Mix MS B 1,6, Mica 240G/40G, Silick-ru, Sodium Water glass, Logas 50 2B, Logas 50 4C, Logas 501A, Spuncote 9
Hala 1	Turnare alama	TR1.2	Cos filtru tip Holtrop	Flux A-412-1-B, Silica Mix MS B 1,6, Mica 240G/40G, Silick-ru, Sodium Water glass, Logas 50 2B, Logas 50 4C, Logas 501A, Spuncote 9
Hala 1	Turnare bronz	TR1.4	Cos filtru	Flux A-412-1-B, Silica Mix MS B 1,6, Mica 240G/40G, Silick-ru, Sodium Water glass, Logas 50 2B, Logas 50 4C, Logas 501A, Spuncote 9
Hala 1	Turnare bronz	TR1.5	Cos filtru	Flux A-412-1-B, Silica Mix MS B 1,6, Mica 240G/40G, Silick-ru, Sodium Water glass, Logas 50 2B, Logas 50 4C, Logas 501A, Spuncote 9
Hala 1	Spalare segment Y	MS1.3	Masina de spatat inainte de tratament	Surtec 533, Surtec 086
Hala 1	Tratament termic Y	TT1.14	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic Y	TT1.15	Camera de ardere	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic Y	TT1.16	Camera de ardere	Gaze naturale

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 1	Tratament termic Y	TT1.17	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic Y(bai de sare)	BS1.1	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 1	Tratament termic Y(bai de sare)	BS1.2	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 1	Tratament termic Y	MS1.4	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
Hala 1	Tratament termic Y	-	Cuptor de revenire (electric)	energie electrica
Hala 1	Spalare	MS1.5	Masina de spalat segm 04	apa demineralizata, Agent de curatare industrial
Hala 2	Spalare si conservare cu solvent	MS2.1	Masina de spalat Hoesel	Isopar J, Anticorit 04W2
Hala 2	Tratament termic segment 02	TT2.1	Cuptor de calire RSTO	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic segment 05	TT2.2	Cuptor de calire Tripode	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic (bai ulei) segmente 02+05	BU2.1	Exhaustare bai ulei cuptoare tratament	Fastquench 180
Hala 2	Spalare	MS2.2	Masina de spalat tratament termic Tripode + RSTO	Anticorit MKR5, Agent de curatare industrial, Acticide GR
Hala 2	Tratament termic (electric) segmente 02+05	-	Cuptor de revenire (electric) Tripode + RSTO	-
Hala 2	Tratament termic segmente 02+05	TT2.3	Evacuarea atmosferei de protectie	azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic segment 05	TT2.4	Cuptor recoacere forja	Gaze naturale
Hala 2	Forjare	FJ2.1	Instalatie de forjat Sakamura 1 (filtru UAS in hala)	Hydro HM 32, Alpha SP 150
Hala 2	Forjare	FJ2.2	Instalatie de forjat Sakamura 2 (filtru UAS in hala)	Hydro HM 32, Alpha SP 150
Hala 2	Vopsire autoutilari	VP2.1	Cabina vopsire	Vopsele
Hala 3	Tratament termic	TT3.1	Cuptor tip clopot 1	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.2	Cuptor tip clopot 2	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.3	Cuptor tip clopot 3	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.4	Cuptor tip clopot 4	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 3	Tratament termic	TT3.5	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.6	Cuptor tip clopot 6	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.7	Cuptor tip clopot 7	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.8	Cuptor tip clopot 8	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.9	Cuptor tip clopot 9	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.10	Cuptor tip clopot 10	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.11	Cuptor tip banda -atmosfera de protectie	azot, propan, metanol
Hala 3	Tratament termic	TT3.12	Cuptor tip banda -arzatoare	Gaze naturale
Hala 3	Tratament termic	TT3.13	Cuptor tip clopot 11	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.14	Cuptor tip clopot 12	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Control arsuri	CA3.1	Instalatie control arsuri	Agent de curatare industrial concentratie 2-7%, Apa demineralizata, Acid azotic 0,2-0,6%, Carbonat de sodiu 9-13%, Safecoat DW 16VC
Hala 3	Spalare	MS3.1	Masina de spalat si conservat	Test Benzin D 100 + ulei Anticorit BGI 21
Hala 3	Spalare	MS3.2	Masina de spalat inainte de tratament termic	SURTEC 533, SURTEC 086
Hala 3	Spalare	MS3.3	Masina de spalat inainte de tratament termic	SURTEC 533, SURTEC 086
Hala 3	Brunare	BR3.1	Cos instalatia de Brunare	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
Hala 3	Brunare	BR3.2	Cos instalatia de Brunare	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
Hala 3	Atelier montaj (lagare alunecare)	SA3.1	Exhaustare masa de lucru si racire	Solutie si spray antiaderent

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 3	Atelier montaj (lagare alunecare)	-	Cuptor electric	Energie electrica
Hala 3	Atelier montaj (lagare alunecare)	S3.1	Instalatie sablare	nisip sablare
Hala 4	Sablare - zincare	SZ4.1	Sablare-zincare	alice de otel si sarma de zinc
Hala 5	Tratament termic	TT5.1	Cuptor tip clopot 1	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.2	Cuptor tip clopot 2	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.3	Cuptor tip clopot 3	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.4	Cuptor tip clopot 4	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.5	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.6	Cuptor tip clopot 6	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.7	Cuptor tip clopot 7	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.8	Cuptor tip clopot 8	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Forjare	FJ5.1	Cuptor vatra rotativa incalzire piese	Gaze naturale
Hala 5	Forjare	FJ5.2	Cuptor de avarie incalzire piese	Gaze naturale
Hala 6	Tratament termic	TT6.1	Cuptor tip clopot 1	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.2	Cuptor tip clopot 2	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.3	Cuptor tip clopot 3	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.4	Cuptor tip clopot 4	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.8	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.9	Cuptor tip clopot 6	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.10	Cuptor tip clopot 7	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.11	Cuptor tip clopot 8	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic (bai de sare)	BS6.1	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 6	Tratament termic	TT6.5	Cuptor de calire tip banda (supapa aerisire + atmosfera de protectie)	Gaze naturale, azot, propan, metanol

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 6	Tratament termic	TT6.6	Cuptor de calire tip banda (evacuare gaze arse)	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	TT6.7	Cuptor de calire tip banda (supapa aerisire + atmosfera de protectie)	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic (bai de sare)	BS6.2	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 6	Spalare	MS6.1	Masina de spalat inainte de tratament	Surtec 533, Surtec 086
Hala 6	Spalare	MS6.2	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
Hala 6	Tratament termic (bai de sare)	BS6.3	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 9	Brunare 3	BR9.1	Cos instalatia de Brunare 3	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
	Spalare	MS9.1	Masina de spalat inainte de tratament	agent de floclulare; agent de slefuire; agent de conservare apos; biocid.
	Tratament termic (RHO1)	TT9.1	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.2	Camera de ardere	gaze naturale
		TT9.3	Camera de ardere	gaze naturale
		TT9.4	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	gaze naturale, azot, propan, metanol
		BS9.1	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
		BS9.2	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
	Spalare	MS9.2	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
	Tratament termic	-	Cuptor de revenire (electric)	Energie electrica
	Tratament termic (RHO3)	MS9.3	Exhaustare masina de prespalat	Agent de curatare
		TT9.5	Esapare cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.6	Ventilator aer ardere cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.7.	ventilator aer racire cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.8	Esapare iesire cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.9	Esapare iesire cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		BS9.3	ventilator / evacuare gaze baie sare de calire	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu
BS9.4		ventilator / evacuare gaze baie sare de calire	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu	
VT9.1	ventilator racitoare			

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Id Locatie	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalatie	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
	Tratament termic	TT9.10	Cuptor Fixtur -alimentare	electric
		TT9.11	Cuptor Fixtur -evacuare	Ulei de calire
		TT9.12	Cuptor Fixtur -ventilator	Ulei de calire
		TT9.13	Cuptor Fixtur -calire	Ulei de calire
		MS.9.4	Masina de spalat	Agent de spalare
	Tratament termic	MS9.5	Exhaustare masina de prespalat	Agent de curatare
		TT9.14	Esapare intrare cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.15	ventilator aer ardere cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.16	ventilator aer racire cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.17	Esapare iesire cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		TT9.18	Esapare iesire cuptor austenitizare	gaze naturale, azot, propan, metanol
		BS9.5	ventilator / evacuare gaze baie sare de calire	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu
		BS9.6	ventilator / evacuare gaze baie sare de calire	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu
		VT9.2	ventilator racitoare	

### 5.1.2 Protectia muncii si sanatatea publica

Este necesara monitorizarea profesionala/ocupationala (cu Tuburi Drager) sau monitorizarea ambientală (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?

Descrieti gradul de protectie al echipamentelor care trebuie purtate in diferite zone ale amplasamentului.

Periodic se fac masuratori ale noxelor in hale  
Salopete, incaltaminte cu talpa aderenta si cu bombeu intarit, casca si ochelari de protectie, antifoane, manusi de protectie, creme de protectie, antifoane

### 5.1.3 Echipamente de depoluare

Pentru fiecare faza relevanta a procesului /punct de emisie si pentru fiecare poluant, indicati echipamentele de depoluare utilizate sau propuse. Includeti amplasarea sistemelor de ventilare si supapele de siguranta sau rezervele. Unde nu exista, mentionati ca nu exista.

Hala de productie	Denumire sursa	NOXE	Mijloace de depoluare/ mod de evacuare noxe	Putere instalata Mediul de lucru

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<p>HALA 1 Turnare alama si bronz</p>	<p>- 3 cuptoare cu inductie - 4 masini de turnare centrifugala</p>	<p>Pulberi totale si pulberi metalice Ceata de ulei COT</p>	<p>Instalatie de desprafuire tip HANDTE compusa din ciclon si filtru cu saci Jet Puls Qv=22000 mc/h; 1 cos dispersie Randament de 98% Filtru umed tip HOLTROP Qv=13000 mc/h; 1cos Randament de 98% Filtru cu maneci filtrante tip SEPJ 212mp-180 saci ; 12000 mc/h 1 cos dispersie Instalatie de filtrare uscata marca SED compusa din hote, tubulaturi, ventilator, ciclon (pentru pretratare) si filtru cu saci tip Jet puls cu un debit volumetric Qv=14000 mc/h; Filtru umed tip SEW de 12000 mc/h Instalatie de asigurare microclimat Unitate de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala Qv =10000 mc/h</p>	
<p>HALA 1 Tratament termic</p>	<p>5 Cuptoare de tratament termic</p>	<p>Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2</p>	<p>Cosuri dispersie 13 buc</p>	<p>1 cuptor de 182 kw, 1 cuptor de 96 kw, 1 cuptor de 78 kw, 1 cuptor de 380 kw, 1 cuptor de 540 kw, combustibil gaz metan+ atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)</p>
	<p>Cuptor de tratament termic cu sare</p>	<p>Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2</p>	<p>Cosuri dispersie 4 buc</p>	<p>1 cuptor de 880 kw</p>
	<p>Masina de spalat inainte de tratament</p>	<p>COV</p>	<p>Cos dispersie 1 buc</p>	<p>media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. Preparatului e de 15.75% + dilutie)</p>
	<p>Masini de slefuit</p>	<p>COV</p>	<p>Cos dispersie 1 buc</p>	<p>media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. preparatului e de 3.4% - 4.5% COV)</p>
<p>HALA 2 Tratament termic</p>	<p>2 Cuptoare de tratament termic</p>	<p>Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2</p>	<p>Cosuri dispersie 4 buc</p>	<p>2 cuptoare de 399 kw fiecare combustibil gaz metan+ atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)</p>

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

	Masina se spalat tratament termic Tripode + RSTO	COV	Cos dispersie 1 buc	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. Preparatului e de 3% + dilutie)
	Cabina de vopsit autoutilari	COV	Cos dispersie 1 buc	
HALA 2 Spalare/ conservare	Masina se spalat HOESEL	COV	Cos dispersie 1 buc	
HALA 2 Forjare- Laminare	Cuptor recoacere	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cos dispersie 2 buc	1 cuptor de 960 kw si 1 cuptor de 201 kw
HALA 3 Tratament termic	13 Cuptoare de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 14 buc	12 cuptoare de 800 kw fiecare, 1 cuptor de 520 kw combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
	Masina se spalat inainte de tratament termic	COV	Cos dispersie 2 buc	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. preparatului e de 15.69% + dilutie)
HALA 3 Brunare	Instalatie de brunare I Instalatie de brunare II	Emisii anorganice COV	Cosuri de dispersie scrubere 2 buc Randament 97%	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. preparatului e de 7% + dilutie)
Hala 4 Zincare	-instalatie de zincare	Pulberi totale	Ciclon si filtru cu saci cu evacuare la cos dispersie 1 buc Randament 98%	
Hala 5 Tratament termic	-cuptoare clopot 9 buc	Noxe din gazele arse	Cosuri dispersie 8 buc	9 cuptoare de 997 kw fiecare combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
Hala 5 Forjare-laminare	Cuptor vatra rotativa incalzire piese, electric	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 1 buc	7280 kw
	Cuptor de avarie incalzire piese, electric	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cos dispersie (au cos comun) 1 buc	7280 kw
Hala 6 Tratament termic	Cuptor clopot 8 buc	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri de dispersie 8 buc	8 cuptoare de 1120 kw fiecare combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol, amoniac)
	-Masini de spalat inainte de tratament termic 2 buc	COV	Cos dispersie 2 buc	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. preparatului e de 15.69% + dilutie)
Hala 9 brunare	Instalatie de brunare 3	Emisii anorganice COV	Cos de dispersie scruber 1 buc Randament 97%	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. preparatului e de 7% + dilutie)



#### Sectiunea 4 – Principalele activitati

Hala 9 Tratament termic	Cuptor de tratament termic cu sare	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 4 buc	1 cuptor de 880 kw combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
Hala 9 spalare	Spalare cupa tratamnet termic	Fara COV	1 cos	
Hala 9 Tratament termic	Cuptor de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 4 buc	1 cuptor de 520 kw combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
Hala 9 Tratament termic	2 Cuptor de tratament termic cu sare	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 5 buc fiecare cuptor	combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
Anexa tehnica 1	Centrala termica cu gaze naturale 4 buc (cazane)	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 4 buc	4 cazane de 1750 kw fiecare
Anexa tehnica 2	Centrala termica cu gaze naturale 2 buc (cazane)	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 2 buc	2 cazane de 1600 kw fiecare
Anexa tehnica 3	Centrala termica cu gaze naturale 2 buc (cazane)	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 2 buc	2 cazane de 1750 kw fiecare
Hala 2	Centrala termica cu gaze naturale 1 buc	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 1 buc	1 cazan de 460 kw

Pentru fiecare tip de echipament de depoluare (filtru cu saci, arzatoare cu NOx redus), includeti varianta corespunzatoare din lista tehnologiilor de reducere a poluarii si completati detaliile solicitate.

## 5.1.4 Studii de referinta

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 13 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .

Studiu	Data
Au fost parcurse etapele 1-3 din cadrul Raportului privind situatia de referinta pentru stabilirea potentialului de poluare al apelor subterane si a solului.	2015 si 2019

## 5.1.5 COV

Acolo unde exista emisii de COV, identificati principalii constituinti chimici ai emisiilor si evaluati ce se intampla cu aceste substante chimice in mediu.

Solvent organic cu continut de compusi organici volatili	Destinatie	Punct de evacuare	Masa/ unitate de timp kg/an	mg/m <sup>3</sup>
COV din Clasa I				
Total COV din Clasa I				
COV din Clasa II				
Isopar J	Masini de degresat Hoesel/ Solvacs 3DS	Cos dispersie	12000	
Anticorit 04 W2	Masini de degresat Hoesel/ Solvacs 3DS	-"-	380	
Alcool etilic	Curatare suprafete		13000	
WD 40	Curatare suprafete		1000	
Compound ZF 322 (amestec)	Slefuire fina (sistem inchis)		6000	
Compound ZF 113 SG (amestec)			30000	
BONDERITE SFN6755	Masini de spalat inainte de tratament termic (sistem inchis)		1000	
Surtec 533 (amestec amine)	Masini de spalat inainte de tratament termic (sistem inchis)		5000	
Hempel's tinner 08080 (hidrocarburi)	Curatare suprafete		150	
Hempel's tinner 08450 (hidrocarbura)	Curatare suprafete		300	
Loctite 7063 (hidrocarburi)	Curatare patine (sistem inchis)		500	
TOTAL			69330	<75
Hempadur Zinc 17369 (grund epoxidic cu zinc)	Retusare piese	Hala productie	28	
Zinc spray	Montaj -retusare piese zincate		50	
Hempathane Topcoat 55218 RAL 9003 (vopsea poliuretanic)	Retusare piese		40	
Spray RAL7035	Autoutilari		150	
Hempadur 47149/11150 RAL 7035 (vopsea epoxidica)	Autoutilari		200	
Intaritor Epodur Q118	Autoutilari		100	
TOTAL			568	
Alte COV				

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Total alte COV			

Conform bilanțurilor de solvenți întocmite, pentru activitatea de curățare a suprafețelor, emisiile de COV pentru sunt sub limitele admise.

### 5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materialelor utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
<b>Studiu</b>	<b>Data</b>
Nu este cazul	

### 5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentati emisile vizibile si fie justificati ca fiecare emisie este in conformitate cu cerintele BAT sau explicati masurile de conformare pe care intentionati sa le aplicati pentru a reduce pana vizibila.

Temperatura de iesire gaze provenite de la centralele termice, instalatiile de brunare, cuptoare etc. este de max. 180 grd.C. Iarna este vizibila pana de abur datorita fenomenului de condensare din diferenta de temperatura.

## 5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

Oferiti informatii privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Sursa	Poluanti	Masa/unitate a de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Rezervoare deschise (de ex. statia de epurare a apelor uzate, instalatie de tratare/acoperiri a suprafețelor); Instalatia de brunare Controlul arsurilor Masini de spalat Finisarea suprafețelor Curatarea suprafețelor	COV     Oxizi de azot	0.5 t/an	4%
Zone de depozitare (de ex. containere, basa de depozite, lagune etc.);			
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport;			
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul Alimentarea rezervorului de metanol	COV		Sistem automat de protectie  Nu este cazul
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare,			
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe,	Produse		Sistem automat de

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	petroliere Metanol Amoniac		protectie  Detectoare de gaze, avertizor
Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor	Nu este cazul		Sistem automat de protectie
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie			

### 5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de programul pentru conformare.

Studiu	Data
Nu este cazul pentru ca emisiile fugitive sunt reduse prin racordarea tuturor surselor de poluare la instalatii adecvate de retinere a noxelor	

### 5.2.2 Pulberi si fum

Descrieti in urmatoarele casute pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT descrise in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu :

- Continutul de praf de la polizare. Posibilitatea de recirculare a prafului trebuie analizata;  

Exista sisteme de absorbitie + filtre cu cartuse pentru retinerea pulberilor
- Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;  

Nu este cazul
- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;  

Nu se depoziteaza in locuri neamenajate. Nu se depoziteaza recipienti neinchisi etansi.
- Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;;  

Nu este cazul
- Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);  

Exista spatiu amenajat pentru spalarea stivuitoarelor cu posibilitatea tratarii apei in separatoare de produse petroliere si deznisipator. Apele provenite din parcare sunt

trecute prin separatoare de produse petroliere.

- Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (constantand necesitatile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

- Curatenie sistematica;

Efectuare curatenie sistematica

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Din procesul de tratament termic rezulta gaze de ardere din combustibilul utilizat : gazul metan care sunt evacuate prin cosuri de dispersie.

### 5.2.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor

### 5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Identificati fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ventilatie mecanica pentru corpul administrativ Ventilatie mecanica la halele de productie, perdele de aer la portile halelor si climatizare laboratoare Ventilatoare axiale de evacuare Sistem de conducte racordat la un filtru cu maneci SFPJ si o statie de recuperarea caldurii din cadrul atelierului de turnatorie Aerisirea spatiilor din incaperile tehnice este realizata cu ajutorul orificiilor de intrare si iesire executate in pardoseala si sub tavan	Racordarea tuturor utilajelor generatoare de pulberi la instalatii performante de desprafuire Racordarea utilajelor de prelucrat si slefuit la instalatii de retinere a cetii de ulei sau emulsie Racordarea instalatiilor de brunare la scrubere performante Filtru SFPJ cu scuturare automata si randament ridicat de retinere a pulberilor. Instalatie de asigurare microclimat Unitate de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala Qv =10000 mc/h. Intretinerea in permanenta a instalatiilor de depoluare

## 5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

### 5.3.1 Sursele de emisie

Descrieti dupa cum urmeaza sistemele de epurare pentru fiecare sursa de apa uzata

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare
Grupuri sociale	-	Bazin de colectare omogenizare, pompe tocat, colector ovoid retea canalizare urbana
Cantina	-	Separator de grasimi
Masini de centrifugare turnatorie	Filtrare, recirculare	
Utilaje de debitare, rectificare, strunjire, slefuire, spalare/consevare,	Filtrare, recirculare	Containere 1000 l statie de preepurare
Instalatie de control arsuri	Tratarea apelor de spalare prin schimbatori de ioni si recirculare	Containere 1000 l statie de preepurare
Centrala termica	Recirculare	
Ape meteorice	-	Separatoare de produse petroliere

### 5.3.2 Minimizare

Justificati cazurile in care consumul apei nu este minimizat sau apa uzata nu este reutilizata sau recirculata

Lichidele apoase uzate sunt in prealabil preepurate. Ce nu se poate trata intern este trimis catre firme externe autorizate in valorificarea/eliminarea lor.  
In procesul tehnologic de turnare alama si bronz apa folosita la racirea cochilelor de la masinile de centrifugat o parte se recircula iar o parte se pierde prin evaporare datorita temperaturii ridicate.

### 5.3.3 Separarea apei pluviale

Confirmati ca apele pluviale sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificati orice zona in care exista un risc de contaminare a apelor de suprafata

Apele pluviale sunt colectate separat de apele menajere si deverseaza in canalizarea pluviala a platformei industriale.  
Atat apele pluviale de pe acoperisuri, cat si cele preepurate in separatoare de nisip si produse petroliere (7 separatoare tip AS TOP 125VF provenind de pe platforme si drumuri betonate) sunt evacuate intr-un bazin de infiltrare ape pluviale cu o capacitate de 5000 mc.  
Apele pluviale de pe parcare amenajata sunt epurate intr-un separator tip OLEOPASS TN 20/200 si apoi descarcate in sistemul de retentie si infiltrare Stormbixx.

### 5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentati , o justificare pentru faptul ca efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este cazul);

Nu este cazul. Indicatorii de calitate a apelor uzate se incadreaza in limitele impuse de Autorizatia de Gospodarire a Apelor

#### 5.3.4.1 Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie din Sectiunea 13? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Studiu	Data
Nu este cazul	

### 5.3.5 Compozitia efluentului

Identificati principalii constituinti chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu

Componenta – (in special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Masa/ unitate de timp Kg/zi	mg/l
CCOCr	Colectorul ovoid Rasnov-Brasov	Statia de epurare a mun. Brasov	80	291

### 5.3.6 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinatia in mediu si impactul acestor evacuari? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	

### 5.3.7 Toxicitate

Prezentati lista poluantilor cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentati pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicitatii efluentului.

Nu este cazul

Acolo unde exista studii care au identificat substante periculoase sau niveluri de toxicitate reziduala, rezumati orice informatii disponibile referitoare la cauzele toxicitatii si orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potential;

Nu este cazul

### 5.3.8 Reducerea CBO

In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului . Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Daca nu va propuneti sa aplicati aceste masuri, justificati.

Valoarea CBO se incadreaza in NTPA 002 si NTPA 001

### 5.3.9 Eficienta statiei de epurare orasenesti

Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta statie este la fel de eficienta ca si cea

care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii ( si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuata.

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	Sunt retinute in statia de preepurare existenta
Poluanti organici persistenti	
Saruri si alti compusi anorganici	
CCO	
CBO	

### 5.3.10 By-pass-area si protectia statiei de epurare a apelor uzate orasenesti

Demonstrati ca probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate ( in situatii de viituri provocate de furtuna sau alte situatii de urgenta) sau a statiilor intermediare de pompare din reseaua de canalizare este acceptabil de redusa (*poate ca ar trebui sa discutati acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare*);

% din timp cat statia este ocolita	Nu este cazul
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati, cum ar fi curatarea, sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-area ;	
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ statia de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionata etc) sunt luate pentru a o preveni.	
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	

#### 5.3.10.1 Rezervoare tampon

Demonstrati ca este asigurata o capacitate de rezerva sau tampon sau aratati modul in care sunt rezolvate incarcările maxime fara a supraîncarca capacitatea statiei de epurare.

Statia de pompare ape menajere este echipata cu : Bazin de colectare omogenizare (si aspiratie)  $V=100mc$  , in care se descarca si canalizarea tehnologica; sistem senzori de nivel;  
 - 3 pompe tocar in vederea pomparii apelor uzate in mod controlat in reseaua de canalizare urbana Brasov



### 5.3.11 Epurarea pe amplasament

Daca efluentul este epurat pe amplasament, justificati alegerea si performanta statiilor de epurare pe trepte, primara, secundara si terciara (acolo unde este cazul). Completati tabelul de mai jos:

Efluentii proveniti din activitatile desfasurate in cadrul Schaeffler Romania SRL sunt preepurati intr-o statie de preepurare amplasata in interiorul halei 4 de productie

#### Tehnici de epurare a efluentului

		Parametrii principali			
Obiective	Tehnici	Parametrii proiectati	Statia de preepurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
Curatare preliminara	Filtrare	Filtru de banda compact cu capacitatea $Q_{max}=33$ l/min – 1 buc; dimensiuni L= 814 mm, l= 665 mm, h= 552 mm; rezervor lichid filtrat V= 350 l;			
Colectare ape uzate	Omogenizare	V= 20 mc – 2 buc si dimensiuni $\varnothing= 2680$ mm, H= 4270 mm, prevazute cu separatoare de ulei si vana automata			
Neutralizare ape uzate	Reglare pH	Bazin neutralizare din PP, cu capacitatea V= 3 mc – 1 buc si dimensiuni $\varnothing= 1482$ mm, H= 2260 mm, prevazut cu sonda de pH, pompa dozatoare de acid sulfuric 37 %, pompa dozatoare de hidroxid de sodiu 50 %		pH<8.5	
Filtrare		prefiltru 1000 $\mu$ m			

Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

Parametrii principali						
Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii proiectati	Statia de preepurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
	preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare si utilaje	distilare	unitate de distilare in vid Destimat LE 1400 - 1 buc, capacitate Q= 1400 l/h, P= 90 kW, compusa din: preschimbator de caldura, schimbator de caldura cu fascicul de tevi, separator cu ciclon, suflanta rotativa compresie de vapori, sistem de curatare, antispumare, anticorozivne, controler Siemens S7-300. Parametrii: Tapa uzata la intrare= max. 20°C. Tevaporare= 87°C, Tdistilat evacuat= 55÷65°C, pHdistilat>7.	<p><b>Statia de preepurare ape uzate tehnologice</b> (care este utilizata in prezent) <i>KMU Lof</i> este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje.</p> <p>Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h.</p> <p>Componentele instalatiei de distilare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recipienti de colectare ape uzate cu capacitatea V= 1 mc - 1buc;</li> <li>- Rezervor colectare apa uzata, din PP, cu capacitatea V= 2 mc - 1 buc;</li> <li>- Statie pompare apa uzata, doua pompe cu Q= 2 mc/h;</li> <li>- Filtru de banda compact cu capacitatea Qmax= 33 l/min - 1 buc; dimensiuni L= 814 mm, l= 665 mm, h= 552 mm; rezervor lichid filtrat V= 350 l;</li> <li>- Bazin colectare apa uzata, cu capacitatea V= 20 mc - 2 buc si dimensiuni Ø= 2680 mm, H= 4270 mm, prevazute cu separatoare de ulei si vana automata;</li> <li>- pompa pentru apa uzata Q= 10 mc/h, care pompeaza apa uzata din bazinele de colectare catre bazinul de neutralizare;</li> </ul>	<p>Fe&lt;2mg/l Cr&lt;0.1mg/l Cu&lt;0.1mg/l Zn&lt;1mg/l Suspensii&lt;300mg/l</p>	<p>In urma procesului de distilare rezulta urmatoarele: Distilatul, care reprezinta circa 95 % din debitul total de apa uzata, este colectat in bazinul pentru distilat si evacuat in reseaua de canalizare menajera. Concentratul, care reprezinta circa 5 % din debitul total de apa uzata, colectat in bazinul pentru concentrat. Acesta va fi preluat de firme autorizate pe baza de contract incheiat intre parti.</p>
Epurare secundara						
Epurare tertiara						
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?						

**5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana****5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza**

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Nu este cazul			

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT care demonstreaza ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandarile BAT) sau a utilizarii masurilor alternative;

**5.4.2 Structuri subterane:**

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Plan de retele	
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: <ul style="list-style-type: none"> <li>izolatie de siguranta</li> <li>detectare continua a scurgerilor</li> <li>un program de inspectie si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani).</li> </ul>	Canalele sunt realizate cu izolatie intarita	DA DA DA	

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu necesita masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

## 5.4.3 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in cosiderare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• capacitati;</li> <li>• grosime;</li> <li>• precipitatii;</li> <li>• material;</li> <li>• permeabilitate;</li> <li>• stabilitate/consolidare;</li> <li>• rezistenta la atac chimic;</li> <li>• proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei</li> </ul>	DA. Program de revizii, reparatii si intretinere	
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?		

## 5.4.4 Zone de poluare potentiala

Pentru fiecare zona in care exista posibilitatea ca activitatile sa polueze apa subterana, confirmati ca structurile instalatiei (drenuri, conducte, canale, rezervoare, batale) sunt impermeabilizate si ca straturile izolatoare corespund fiecareia dintre cerintele din tabelul de mai jos.

Acolo unde nu se conformeaza, indicati data pana la care se vor conforma. Introdueceti referintele corespunzatoare instalatiei dumneavoastra si extindeti tabelul daca este necesar.

## Zone potientiale de poluare

Cerinta	Instalatii centrale Propan, metanol, amoniac, motorina	Depozit de chimicale	Depozit de uleiuri	Depozit de deseuri
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	DA	DA	DA	DA
cuve etanse de retinere a deversarilor	DA	DA	DA	DA
imbinari etanse ale constructiei	DA	DA	DA	DA
conectarea la un sistem etans de drenaj	DA	DA	DA	DA

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

## 5.4.5 Cuve de retentie

Pentru fiecare rezervor care contine lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmati faptul ca exista cuve de retentie si ca acestea respecta fiecare dintre cerintele prezentate in tabelul de mai jos. Daca nu se conformeaza, indicati data pana la care se va conforma. Introdueceti datele corespunzatoare instalatiei analizate si repetati tabelul daca este necesar.

**Cuve de retentie**

<b>Cerinta</b>	<b>Containere deseuri</b>	<b>Butoaie cu uleiuri</b>	<b>Bai de sare de calire</b>	<b>Instalatii centrale</b>
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	DA	DA	DA	DA
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	DA	DA	DA	DA
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafatele de siguranta	DA	DA	DA	DA
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	DA	DA	DA	DA
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	DA	DA	DA	DA
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	DA	DA	DA	DA
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	DA	DA	DA	DA
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata	DA	DA	DA	DA
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	DA	DA	DA	DA

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

**5.4.6 Alte riscuri asupra solului**

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Nu au fost identificate alte activitati sau instalatii care sa poata produce poluarea solului	

## 5.5 Emisii în ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care să vă ajute în pregătirea informațiilor solicitate. Totuși, dacă dumneavoastră considerați că este posibil să evacuați substanțe prezentate în Anexele 5 și 6 ale Legii 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC<sup>3</sup> sau în Anexa VIII a Directivei 2000/60, în apă subterană, direct sau indirect, sunteți sfătuiți să discutați cerințele cu specialistul din cadrul Agenției de Protecția Mediului care se ocupă de emiterea autorizației.

### 5.5.1 Exista emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apă subterană? Nu

	<b>Supraveghere</b> – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care să conțină monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane.			
1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, lunară)
		pH Materii în suspensie Amoniu NH <sub>4</sub> Produse petroliere Substanțe extractibile Nitrati Crom Cupru Nichel Plumb Zinc	Foraje de observație Foraj nr. 1 amplasat amonte Foraj nr. 2 halele 1-4 Foraj nr. 3 halele 5-6 Foraj nr. 4 parcare	semestrial
2	Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile / procedurile existente Activitatea se desfășoară în hale sau pe suprafețe izolate corespunzător. Depozitarea substanțelor chimice se face în depozite speciale cu toate măsurile de prevenire a poluării apelor subterane. Rețelele de canalizare sunt întreținute în permanență. Incinta societății este construită în proporție de 40%		

### 5.5.2

**Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:**

- Frecvența controlului și personalul responsabil: lunar/ sefi secție, mecanic sef
- Cum se face întreținerea: Prin înlocuirea și/sau remedierea defectelor
- Exista sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei? DA prin bugetul anual sunt alocate sume pentru reparații

<sup>3</sup> Substanțe prioritare în relație cu Directiva cadru privind apa, transpusă în legislația română de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

## 5.6 Miros

In general, **nivelul de detaliere trebuie sa corespunda riscului care determina neplacere receptorilor sensibili** (scoli, spitale, sanatorii, zone rezidentiale, zone recreationale). Instalatiile care nu utilizeaza substante urat mirositoare sau care nu genereaza materiale urat mirositoare si prin urmare prezinta un risc scazut trebuie separate la inceput utilizand Tabelul 5.6.1.

Sursele nesemnificative dintr-o instalatie care are si surse *semnificative* trebuie "separate" din punct de vedere calitativ la inceputul Tabelului 5.6.1 (trebuie facuta justificarea) si nu mai trebuie furnizate informatii detaliate in sectiunile urmatoare.

In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul asociat impacului asupra mediului este scazut, informatiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite, vor fi minime. Informatiile referitoare la sursele nesemnificative de miros din Tabelul 5.6.3 vor fi totusi cerute si trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atat cat va permite balanta costurilor si beneficiilor.

Daca este cazul trebuie furnizate harti si planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare.

### 5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Activitati care nu utilizeaza sau nu genereaza substante urat mirositoare trebuie mentionate aici. Trebuie furnizate suficiente explicatii in sprijinul acestei optiuni pentru a permite Operatorului sa nu mai dea informatii suplimentare. In cazul in care sunt utilizate sau generate substante urat mirositoare, dar acestea sunt izolate si controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie in schimb descrise in Tabelul 5.6.3.

### 5.6.2 Receptori

(inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si la reglementarile existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

In unele cazuri, delimitarea suprafetei pe care se desfasoara procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare care sa inlocuiasca evaluarea impactului (pentru instalatii noi) si evaluari de mediu (pentru instalatiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau conditiile au fost stabilite poate, in functie de acest perimetru. In acest caz, ele trebuie incluse in tabelul de mai jos.

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
<p>Descrieti tipul de receptor si dati o aproximare a numarului de locuitori, dupa caz.</p> <p>Intr-o instalatie mare, diversi receptori pot fi afectati de surse diferite.</p>	<p>De exemplu, orice evaluari care vizeaza IMPACTUL asupra receptorilor – adica nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursa), desi pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursa.</p> <p>Astfel de evaluari pot include modelari ale dispersiei, studii privind populatia, sondaje privind perceptia publicului, observatii in teren, olfactometrie simpla (testari olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental.</p>	<p>Se realizeaza o monitorizare suplimentara care se refera la impact (monitorizarea sursei este inclusa in Tabelul 5.5.3.1. Aceasta ar putea cuprinde “testari olfactive” efectuate in mod regulat pe perimetru sau o alta forma de monitorizare a aerului ambiental.</p>	<p>Au fost primite vreodata sesizari?</p> <p>Cate, cand si la cate incidente sau surse/receptori separati se refera acestea?</p> <p>Care este/a fost cauza si daca a fost corectata?</p>	<p>Au fost impuse conditii sau limite de catre Autoritate Regionala de Mediu care se refera la receptorii sensibili sau la alte localizari.</p> <p>De ex. restrictii de amplasare, coduri de buna practica, conditii stabilite pentru instalatiile existente</p>
<p>Descrieri localizarea sau indicati pozitia pe un plan al localitatii (indicati si perimetrul procesului unde este posibil).</p>	<p>Cand au fost acestea realizate si cu ce scop? Care au fost rezultatele privind efectul/impactul asupra receptorilor?</p>	<p>Sub ce forma, care este frecventa de realizare si care sunt rezultatele obisnuite?</p>	<p>Daca nu a facut-o deja in alta parte a Solicitarii, Operatorul trebuie sa confirme ca are implementata o procedura pentru solutionarea sesizarilor.</p>	
<p>Mirosul nu este sesizabil la limita functionala a societatii</p>	<p>Nu este cazul</p>	<p>Nu este cazul</p>	<p>Nu</p>	<p>Nu este cazul</p>

NU se accepta anexarea copiilor rapoartelor FARA explicatii care sa sprijine informatiile sau prezentarea generala ca mai sus.



### 5.6.3 Surse/emisii NE semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact nesemnificativ

Sursele nesemnificative pot fi “separate” prin evaluarea impactului de mediu sau prin utilizarea unei abordari calitative reale atunci cand nivelul scazut de risc este evident. Trebuie facuta o scurta justificare a acestei alegeri. NU trebuie furnizate informatii suplimentare in Tabelul 5.5.3.1 de mai jos pentru sursele care au fost descrise aici. Justificarea trebuie facuta pentru a arata ca aceste surse nu se adauga unei probleme

Sursa generatoare de mirosuri cu impact nesemnificativ asupra receptorilor este reprezentata de unele faze din procesul tehnologic (vopsire, degresare, spalare).

In imediata apropiere nu exista receptori sensibili (scoli, spitale, sanatorii, zone rezidentiale, zone recreationale).

Mirosul nu este perceput olfactiv nici la limita functionala a societatii.

5.6.3.1 Surse de mirosuri

(inclusiv actiuni intreprinse pentru prevenirea si/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emansurile fugitive sau alte posibilitati de emansare ocazionala.	Ce materiale sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare sau continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emansurile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emansuri?	Descrieti intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansurilor.	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
<p>Descrieti activitatea sau procesul in care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate.</p> <p>De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere,</li> <li>- Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate</li> </ul>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) faceti o lista a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile, cosuri, exhaustoare</p> <p>Includeti ventilele sau flacarile de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) descrieti punctele de emansare fugitiva</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- acestea trebuie sa includa lagunele si spatiile deschise de depozitare, benzile rulante si alte mijloace de transport, orificii in peretii cladirilor (fie ele intentionate sau neintentionate), flanse, valve etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)</li> <li>- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emana mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate)</li> <li>- un "tip" de miros, de ex. mirosul de "ars"</li> </ul> <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau deseuri?</p> <p>Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau procesul de curatire transforma sau disloca materialele mirositoare?</p>	<p>Aceasta se refera la monitorizarea la sursa sau in apropierea sursei.</p> <p>Pentru fiecare sursa listata, faceti o descriere - in ce forma, cat de des este realizata si care sunt rezultatele inregistrate in mod obisnuit?</p>	<p>Daca nu au fost mentionate anterior cu privire la receptori.</p>	<p>Pentru fiecare sursa demonstrati ca nu vor aparea probleme in conditii de functionare normala. De asemenea, aratati cum vor fi administrate situatiile anormale (acest aspect este tratat mai amanuntit in tabelul „Managementul mirosurilor” si astfel poate fi omis aici daca vor fi furnizate informatii suplimentare).</p> <p>Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate</p>	<p>Identificati orice propuneri pentru imbunatatire sau aspecte locale specifice care trebuie solutionate pentru a indeplini cerintele caracteristice BAT. O prezentare a planificarii actiunilor in timp trebuie de asemenea inclusa.</p>
Cuptoare cu inductie pentru turnare alama si bronz	Cosuri dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Ulei ars	Determinari periodice emisii CO <sub>T</sub>	Nu	Filtrul este prevazut cu un sistem de retinere a cettii de ulei	Retinere ceata de ulei
Utilaje de prelucrare	Dupa retinerea cettii de ulei	Nu sunt emisii fugitive. Utilajele	Ulei ars	Analize la locul de munca	Nu	Filtre de retinere a uleiului cu recirculare	

Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

Tratament termic si de presare	emisiile se fac direct in hala Cosuri dispersie instalatie de exhaustare de la prese Ventilatii hale	sunt carcasate Nu sunt emisii fugitive. Utilajele sunt carcasate	Ulei ars	Determinari periodice pentru	Nu	Retinerea cetii de ulei prin filtre situate pe ventilatia halelor	Instalatii de retinere a cetii de ulei
Masina de spalat HOESEL	Cos dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Solventi	Determinari periodice emisii COV	Da	Retinerea cetii de ulei prin filtre situate pe ventilatia halelor	
Masina de spalat piese dupa tratament termic	Cos dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Detergenti cu continut de COV	Determinari periodice emisii COV	Da	Retinerea cetii de ulei prin filtre situate pe ventilatia halelor	
Orice alte informatii relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla in instalatie, dar sunt pe acelasi amplasament (de ex. care vor continua sa fie reglementate de legislatia referitoare la efecte neplacute).							

In cazul in care emanarile au fost deja descrise ca “emisii in aer” in alta parte a solicitarii DAR AU SI MIROS, ele trebuie mentionate si aici. Este suficient sa precizati materialul si/sau mirosul aici si sa faceti referire la partea din solicitare in care se gasesc detaliile.

---

Sursele *potentiale* de mirosuri trebuie indicate, la fel ca si cele reale. De exemplu, o statie de epurare a apelor uzate poate sa nu fie detectabila dincolo de perimetrul instalatiei in conditii normale, dar daca au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursa de mirosuri.

#### **5.6.4 Declaratie privind managementul mirosurilor**

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla si care pot duce la degajare de mirosuri (de ex. conditii meteorologice extreme sau intreruperi ale curentului electric pentru care BAT-ul nu prevede alimentare de siguranta).

Trebuie sa descrieti masurile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cat mai rapid posibil). Daca sunt acceptate de Agentia de Protectia Mediului, va trebui sa mentineti aceste masuri drept conditii de autorizare, dar, atat timp cat luati masuri, nu puteti fi dati in judecata pentru aceste evenimente rare.

**Managementul mirosurilor**

Sursa/punct de emanare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)	
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din "Tabelul surselor mirosuri"	Pentru fiecare sursa - identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in "Tabelul surselor mirosuri" coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip "ce se intampla daca" pentru prevenirea avarilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta sectiune.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate apare evenimentul descris, cat de "mult" miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip "mult", "mediu" si "putin" poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate. Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii.  Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore - de tip inchiderea usilor - sau mai semnificative - incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu - orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia evenimentului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.
Nu este cazul						

### 5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT

Descrieti succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanti in aer, apa si sol si pentru reducerea zgomotului. Prezentați concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

#### Reducerea poluarii aerului

In cadrul sectiei de turnatorie cuptoarele de inductie (2 buc) au fost racordate la un sistem de filtrare performant filtru Handte alcatuit din ciclone si filtru cu saci Jet Puls  $Q_v=22000$  mc/h. Evacuarea din instalatia de depoluare marca "HANDTE" este comuna printr-un cos de dispersie

$$Q_{\text{total evacuare}} = 22000 \text{ mc/h}$$

$$D = 0,71 \text{ m}$$

$$H = 13,95 \text{ m}$$

Gazele sunt trecute printr-o perdea de apa iar slamul rezultat este colectat si eliminat ca deseu prin firma autorizata.

Utilizarea evacuării mai multor curenti de gaze reziduale intr-un singur cos de fum permite controlul emisiilor si creste debitul care merge spre tratare, reducind totodata si nivelul total al emisiilor

Concentratia la emisie este de max 10 mg/mc

Emisiile rezultate in momentul transvazarii din oala de turnare in cele trei masini de centrifugare sunt trecute printr-un filtru umed tip HOLTROP

$$Q_{\text{ventilator}} = 24000 \text{ mc/h}$$

Pentru realizarea microclimatului in atelierul de turnatorie a fost implemenat un sistem de exhaustare alcatuit din conducte pentru aspirarea aerului impurificat, filtru cu maneci tip SFPJ cu impulsuri de aer si statie de recuperare a caldurii. Acest sistem contribuie si la imbunatatirea parametrilor de performanta ai filtrelor la care sunt racordate utilajele tehnologice din atelierul de turnatorie. Astfel concentratiile de pulberi la emisie au fost reduse sub 5 mg/Nmc.

Cuptorul si masinile de centrifugare pentru bronz sunt conectate la urmatoarele sisteme de desprafuire:

Instalatie de filtrare uscata marca SED compusa din hote, tubulaturi, ventilator, ciclone (pentru pretratare) si filtru cu saci tip Jet puls cu un debit volumetric  $Q_v=14000$  mc/h;

Filtru umed tip SEW de 12000 mc/h

Instalatie de asigurare microclimat Unitate de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala  $Q_v = 10000$  mc/h

Utilajele de prelucrari metalice sunt racordate la filtre electrostatice care retin ceata de ulei iar aerul curat este evacuat in hala. Se recupereaza astfel si uleiul iar mediul de lucru este curat.

Cuptoarele de tratament termic sunt prevazute cu arzatoare performante de ultima generatie cu emisii reduse de NOx.

Masinile de spalat tip HOESEL sunt prevazute cu instalatii de recuperare solventi,

Instalatiile de sablare sunt racordate la filtre cu saci sau cu cartuse filtrante care asigura concentratiile de pulberi totale  $< 5$  mg/mc.

Instalatia de zincare este racordata la un filtru cu saci performant care asigura o evacuare a particulelor metalice pe cosul de dispersie la concentratii reduse.

Instalatiile de brunare sunt racordate fiecare la cate un scruber prin care sunt retinute in apa emisiile de la baile de brunare, degresare.

Captarea emisiilor din imersiune prin acoperirea băii sau prin extracție laterală urmată de desprăfuire prin filtre cu saci sau scrubere umede la operatiile de galvanizare si decapare reprezinta o masura BAT.

### **Reducerea poluarii apelor**

Apele uzate tehnologice sunt colectate din halele de productie in recipienti sau sunt trimise direct prin conducte supraterane la instalatia de preepurare amplasata in hala 4. Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h.

Apele uzate de la instalatiile de control arsuri sunt trecute prin schimbatoare de ioni si apoi se recircula.

Apele pluviale provenite din parcuri si alei betonate sunt colectate prin rigole, trecute prin separatoare de produse petroliere si apoi impreuna cu apele de pe acoperisuri sunt conduse prin sistemul de canalizare pluviala in bazine de infiltratie

Apele uzate de la cantina sunt trecute printr-un separator de grasimi.

### **Reducerea poluarii solului**

Materiile prime, sau materialele auxiliare si deseuri sunt depozitate in spatii special amenajate betonate cu pardoseala intarita cu materiale rezistente la tipurile de material depozitat. Sunt prevazute cu baze de colectare a deversarilor accidentale fara legatura la canalizare.

### **Reducerea consumului de energie**

Pentru economisirea energiei primare si reducerea emisiilor rezultate prin producerea ei fiecare compresor existent pe amplasament este prevazut cu recuperatoare de caldura folosite la producerea apei calde menajere.

### **AER emisii**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)				Mod de conformare Schaeffler Romania Srl	
<b>4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnatorii</b>  <b>4.5 Captarea și tratarea fumului, a gazelor de ardere și a aerului evacuat</b>	<b>Nivelurile de emisii asociate BAT</b> <b>Conform BAT punctul 4.5.1.3:</b>					<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b> <b>Prurificare pe cale uscata:</b> Instalatie de desprafuire tip HANDTE compusa din ciclon si filtru cu saci Jet Puls Qv=22000 mc/h; 1 buc  Instalatie de desprafuire tip SED compusa din ciclon si filtru cu saci Jet Puls Qv=14000 mc/h; 1 buc  Randament 98%  <b>Prurificare pe cale uscata:</b> -Ciclon utilizat ca o treapta de preepurare grosiera (>20mg/Nmc) -Filtru cu saci - (<10 mg/Nmc) <b>Materialul din care sunt confectionati sacii instalatiei de depoluare este din fibra poliesterica si are capacitatea retinerii inclusiv a</b>
	Abatement techniques	Dry systems		Wet systems		
		Multi cyclones	Bag filter	Venturi	Disintegrator	
	Dust emission level*	100 – 200 mg/Nm <sup>3</sup>	<5 – 20 mg/Nm <sup>3</sup>	<20 – 150 mg/Nm <sup>3</sup>	20 – 150 mg/Nm <sup>3</sup>	
Investment cost	Low	High	Low	Medium		
Energy consumption	Low	Low-medium	High	High		

**Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)					Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	n					<p>pulberilor uleioase sau lipicioase datorate eventualelor urme de ceata de ulei rezultata din utilizarea ca materie prima a subproduselor cu continut de substante uleioase sau emulsii. Avantajul acestui material este ca poate retine apa si uleiul, se curata usor prin scuturare si confera o siguranta ridicata in functionare. Filtru este izolat termic si prevazut cu sistem de automatizare si control pentru reglarea caldurii intre limitele de temperatura admise, astfel incit riscul de blocare la condens sa fie minim. Avantajul sistemului ales:</p> <p>Ciclonul poate fi utilizat pentru desprafuirea gazelor calde evacuate, ca o etapa de preepurare catre filtru cu saci Filtru cu saci atinge eficiente maxima prin tinerea sub control, inclusiv a particulelor fine si a particulelor micronice cum sunt oxizii metalici care rezulta din operatia de topire. Randament foarte bun de retinere (&gt;98%) Sistemul de epurare uscata are avantajul unui consum scazut de energie, posibilitatea valorificarii pulberilor colectate (nu rezulta deseuri umede) si nu rezulta emisii in apa. (nu este necesara tratarea apelor reziduale)</p> <p>Purificare pe cale umeda Filtru umed tip HOLTROP Qv=13000 mc/h; 1cos Filtru umed SEW Qv=12000 mc/h; Randament 98%</p>
	Advantages/reason for choice	Applicable for pre-cleaning of gases prior to other methods	Good performance for suitable dusts if well monitored. The potential to recycle dust to the process	Partial SO <sub>2</sub> -capture Low risk of de novo synthesis	Compact installation Low risk of de novo synthesis	<p>* Values from operational practice, that can be maintained throughout the service life of the installation</p> <p>Tab.4.32</p> <p><b>Purificare pe cale uscata:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ciclon pentru desprafuirea gazelor calde (500-600°C), utilizat ca etapa de pre-tratare &lt;200 mg/mc)</li> <li>- Filtre cu saci (&lt;5-20 mg/Nmc pulberi totale)</li> </ul> <p><b>Purificare pe cale umeda</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Sisteme de epurare Venturi (20-150 mg/Nmc)</li> <li>-Sisteme de dezintegrare (20-150 mg/Nmc)</li> </ul> <p>Nu sunt prevazute valori de referinta pentru emisiile de ceata de ulei (exprimata ca si C<sub>total</sub>), provenite de la turnarea centrifugala a metalelor neferoase in forme permanente (cochile). Prin asimilare cu alte tipuri de topire/turnare poate fi luata ca valoare de referinta limita C<sub>total</sub>&lt;10 mg/Nmc</p> <p><b>Conform BAT punctul 4.5.4.1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hote cu curenti laterali</li> <li>- Ventilatie generala hala</li> <li>- Extractie prin hote cu bolta</li> <li>- Hote oscilante</li> <li>- Extractie prin invelisul cuptorului</li> </ul>
---	Conform BAT, punctul 4.5.1.2 se utilizeaza un cos de dispersie cu canale multiple					Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT Cosuri de dispersie aferente instalatiilor de desprafuire :



**Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluării**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl									
		Filtru HANDTE, debitul de evacuare = 1 buc.x 22000 mc/h Filtru HOLTROP debitul de evacuare = 1 buc.x 13000 mc/h Cos de dispersie filtru SED Ø=0.7 m; H=7 m, debitul de evacuare = 14000 mc/h Cos dispersie filtru SEW Ø=0.6 m; H=7 m, debitul de evacuare = 12000 mc/h									
5.5 Turnarea in matrite permanente	<p><b>Conform BAT 5.5-Turnarea se face in diverse forme permanente sau nepermanente.</b></p> <p><b>Nivelul emisiilor:</b></p> <table border="1" data-bbox="368 680 987 898"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>Emission (mg/Nm<sup>3</sup>)</th> <th>level</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Dust</td> <td>5-20</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Oil mist, measured as total C</td> <td>5-10</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Tabelul 5.7: Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT pentru turnarea in forme permanente_ (incl. HPDC)</b></p>	Parameter	Emission (mg/Nm <sup>3</sup> )	level	Dust	5-20		Oil mist, measured as total C	5-10		<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p><b>Captarea gazelor reziduale la cuptoarele cu inductie si masinile de turnare centrifugala se face prin hote cu extractie laterala (la cuptoare) combinata cu acoperirea partiala a cuptorului .</b></p> <p>Evacuare gazelor reziduale se face prin o instalatie de depoluare prevazuta cu clapete de reglare si senzori de directie in functie de utilajele aflate in functiune.</p> <p>Instalatia este prevazuta cu 2 trepte de desprafuire si anume: Treapta I - ciclon pentru retinerea particulelor grosiere si Terapta a II-a - filtru textil tip jet puls pentru retinerea pulberilor fine</p>
Parameter	Emission (mg/Nm <sup>3</sup> )	level									
Dust	5-20										
Oil mist, measured as total C	5-10										
-,-	<p><b>Monitorizare</b></p> <p><b>Cerinta BAT 5.5 Turnarea in forme permanente prevede:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-pentru pulberi: 5-20 mg/Nmc</li> <li>-pentru ceata de ulei masurata ca TOC: 5-10 mg.Nmc</li> </ul> <p>Cele mai bune tehnici disponibile prevad pentru monitorizare urmatoarele:</p> <p>Monitorizarea emisiilor de pulberi totale provenite de la surse dirijate cu prelevare in conditii izocinetice.</p> <p><b>Monitorizarea emisiilor de TOC</b></p> <p><b>Monitorizarea apelor uzate folosind prelevarea momentana.</b></p> <p><b>Monitorizarea deseurilor in ceea ce priveste compozitia, cantitatea, proportia de recuperare, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor.</b></p> <p>Monitorizarea sistemului pentru detectarea scurgerilor apei de racire</p>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>La masuratorile efectuate la instalatia IED,de la punerea in functiune si pana in prezent, nu s-au depasit limitele admise conform cerintelor BAT</p>									

**Emisii fugitive**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
5.1 BAT generice (pentru industria turnătorii or)	<p><b>Emisii fugitive</b></p> <p>Reducerea emisiilor fugitive provenite din fluxul tehnologic, în special cele provenite de la operatiile de transfer și stocare, scăpări/pierderi, se poate face prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- evitarea formării la exteriorul haelor de productie a unor depozite neacoperite, iar acolo unde aceste stocări sunt inevitabile, utilizarea unor agenți de umidificare, lianți, alte variante de prevenire a împrăștierii în atmosferă;</li> <li>- acoperirea recipienților/rezervoarelor;</li> <li>- folosirea sistemelor de aspiratie prin vacuum în secțiile de formare matrițe;</li> <li>- curățarea roților autotransportoarelor și a drumurilor tehnologice și de acces;</li> <li>- menținerea ușilor de acces către exterior pe cât posibil închise;</li> <li>- păstrarea unui nivel ridicat de curățenie în incinta unității de producție;</li> <li>- identificarea și gestionarea corespunzătoare a unor posibile surse de emisii fugitive către componenta de mediu apă;</li> </ul>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>Pe cuptoarele de topire si in zona de turnare centrifugala au fost instalate hote de extractie pentru colectarea emisiilor si evacuarea lor dirijata spre instalatii de desprafuire</p> <p>Turnarea se face in forme permanente re folosibile, motiv pentru care nu sunt emisii specifice turnatoriilor care produc forme de turnare si miezuri din amestec pe baza de nisip.</p> <p>Hala de producție este prevăzută cu un sistem centralizat de aspirație a aerului ambiental, care condiționează atmosfera la locurile de muncă. In procesul de producție mari cantități de aer folosit sunt transportate afară prin intermediul unor sisteme de filtrare. Bilanțul de aer este compensat cu ajutorul unor sisteme de aerisire</p> <p>Pentru asigurarea microclimatului in atelierul de turnatorie este prevazut un filtru cu maneci filtrante tip SEPJ 212mp-180 saci ;</p> <p>24000 mc/h cu recuperator de caldura si unitatile de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala</p> <p>Randament 99%</p> <p>Qv =10000 mc/h</p> <p>Ușile către exterior sunt menținute închise, deschiderea făcându-se doar când este necesar.</p> <p>Procedurile de transport al metalului topit si de utilizare a oalelor de turnare sunt in conformitate cu BAT.</p>

**APA emisii**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
5.1 BAT generice (pentru industria turnătorii or)	<p><b>Apele uzate</b></p> <p><b>BAT prevede:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- colectarea separata a apelor uzate în funcție de compoziția chimica și încărcătura poluanților;</li> <li>- colectarea apelor pluviale potential impurificate și tratarea lor într-un separator de produse petroliere, înainte de evacuarea în receptori de suprafață;</li> <li>- creșterea gradului de reciclare a apelor de proces și folosirea apelor trecute prin sistemul de tratare în mai multe scopuri;</li> <li>- tratarea apelor, folosind una dintre tehnicile recomandate: sedimentare, precipitare ca hidroxizi, precipitare în etape, oxidare umedă și filtrare, etc.</li> </ul> <p><b>Sunt considerate BAT</b> sistemele de racire cu apa, in circuit inchis pentru racirea unor componente de utilaje.</p> <p>In conformitate cu abordarea BAT, aplicarea tehnicilor potientiale pentru reducerea emisiilor in apa trebuie sa fie considerate in</p>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>Colectarea apelor uzate se face separat, in functie de provenienta, astfel:</p> <p><b>Apele uzate menajere impreuna c su apele uzate tehnologice preepurate sunt colectate in retea interiora si deversate in prin intermediul unei statii de pompare (SP) in retea centralizata de canalizare a mun. Brasov</b></p> <p><b>Apele pluviale de pe acoperisurile, parcarile si alelele carosabile ale haelor 1, 2, 3 si 4 sunt colectate printr-un sistem de canalizare din conducte in trei separatoare de uleiuri sunt colectate de o retea comuna de canalizare cu descarcare intr-un canal deschis de infiltrare</b></p> <p><b>Sunt utilizate sisteme de racire cu circuit inchis, in conformitate cu BAT. Sistemele de racire cu apa a circuitelor de la utilaje sunt proiectate pentru a oferi cel mai ridicat grad</b></p>

## Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

	<p>urmatoarea ordine:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- prevenirea si reducerea pierderilor de substante folosite in proces prin circuite de racire;</li><li>- prevenirea pierderilor prin functionare in limitele impuse de proiectare;</li><li>- inspectarea regulata a sistemelor de racire;</li><li>- monitorizarea parametrilor de functionare, cum ar fi rata de corozie a suprafetei de schimb de caldura, gradul de depuneri si scurgeri;</li><li>- <b>controale preventive periodice si intretinerea preventiva a izolatilor, garniturilor de etansare, pompelor , conductelor.</b></li></ul>	<p><b>de incredere .</b> <b>Deseurile pastoase (cu continut redus de apa) rezultate de la racirea tuburilor sunt colectate separat in recipienti etansi. Eliminarea se face prin firme autorizate.</b></p>
--	--	--

## 6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

## Surse de deseuri

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri Cod de valorificare/ eliminare
<b>Deseuri generate activitatea IED</b>					
Turnatorie alama	10 10 03	zgura turnatorie	350	solid	big-bag / 2 sau 7 R12
Turnatorie alama	10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	120	solid	big-bag / 2 sau 7 R12
Turnatorie alama	10 10 99	alte deseuri nespecificate	40	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7 R12
Turnatorie alama	16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	5	lichid	container de 1 mc / 7 R12
Turnatorie alama	16 10 01*	deseuri lichide apoase cu continut de substante periculoase	40	lichid	container de 1 mc / 7 R12/D14
<b>Deseuri generate din activitati conexe IED</b>					
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri Cod de valorificare/ eliminare
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	15	lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	15	semisolid	container / 1, 4, 8 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12.01.20	5	solid	container / 2 sau 7 R 12

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri Cod de valorificare/ eliminare
Prelucrari mecanice- general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	1	lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	15	solid	prescontainer / 2 R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	10	solid	prescontainer / 2 R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	130	solid	containere / 6 sau 8 R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	3	solid	container / 4 R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	15	solid	containere / 2 sau 5 R 12
Prelucrari mecanice- general	15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	20	solid	prescontainer / 2 sau 5 R 12
Intretinere-general	17 01 07	deseu industrial	20	solid	container D 5
General	17 04 05	fier și oțel	45	solid	containere / 2 R 12
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	60	solid	prescontainer / 2 D 5
<b>Deseuri generate din activitati non IED</b>					
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri Cod de valorificare/ eliminare
Rezervoare	05 01 03*	slam din rezervoare	10	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7 D 14
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	rar	lichid	canistra / 2 sau 7 R 12
Brunare	06 02 04*	hidroxid de sodiu si potasiu	0.05	lichid	recipient metalic / 7 R 12

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Tratament termic	06 13 05*	negru de fum	0.5	solid	recipient	
Prelucrari mecanice- general	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumiă	70	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Insertii plastice	07 02 13	deseuri de materiale plastice	10	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12
Vopsitorie	08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	1	Solid	Container, canistra / 2 sau 7	R 12
Administrativ	08 03 17*	deseuri de tonere de imprimante cu continut de substante periculoase	2	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12
Montaj	08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte	0.1	solid	cutii / 2 sau 7	D 14
Forja	10 02 10	cruste de tunder	550	Solid	containere / 8	R 12
Brunare	11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	30	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12/D 14
Brunare	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	750	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Brunare, Scularie	11 01 98*	alte deseuri conținând substante periculoase	200	lichid	container de 1 mc / 7	R 12/D 14
Tratament termic	11 03 02*	alte deseuri	25	solid	saci plastic/2 sau 7	R 12
Zincare	11 05 03*	deseuri solide de la epurarea gazelor	5	solid	butoaie metalice / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 01	pilitura si span feros	30000	Solid	containere / 1, 2, 3, 4, 5, 8	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 03	șpan neferos	30	solid	Containere / 7	R 12
Zincare	12 01 04	praf si particule de metale neferoase	5	Solid	big-baguri /	R 12

**Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deseurilor**

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	
				Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	80	Lichid	2 sau 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 09*	emulsiii si solutii de ungere uzate fara halogeni	100	lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Mentenananta	12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	rar	lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 12*	ceruri și grăsimi uzate	rar	semisolid	cutii / 2 sau 7 D 14
Sablare	12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	21	Solid	butoaie metalice / 2 sau 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	2200	Semisolid	container / 1, 4, 8 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	70	solid	containere / 2 sau 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	15	Solid	container metalic / 2 sau 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	170	Lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	3	lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	0.8	lichid	container de 1 mc / 7 R 12
Prelucrari mecanice-general	13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	1	lichid	container de 1 mc / 7 R 12

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan de depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Prelucrari mecanice-general	13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolate și de transmitere a căldurii	60	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Logistica	13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	3	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Intretinere	13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	rar	Lichid	container de 1 mc/ 7	R 12
Productie	13 08 99	Uleioase – alte deseuri nespecificate	0.2	Lichid	canistra	R 12
Conservare	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	50	lichid	container de 1 mc / 7	D 14
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	200	Solid	prescontainer / 2	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	160	solid	prescontainer / 2	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 03	ambalaje de lemn	1800	solid	containere / 6 sau 8	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	35	solid	containere / 4	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 07	ambalaje de sticla	2	solid	container / 2	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	140	solid	containere / 2 sau 5	R 12
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	300	solid	prescontainer / 2 sau 5	R 12
Intretinere	15 02 03	alte deseuri nespecificate	10	solid	container	R 12
Intretinere	16 01 03	anvelope scoase din uz	0.1	solid	Container/ 2 sau 7	R 12
Intretinere-general	16 01 07*	filtre metalice ulei	6	solid	container / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	16 01 22	componente fara alta specificatie	10	solid	containere / 2 sau 7	R 12



**Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor**

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Prelucrari mecanice -general	16 03 05*	deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	15	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Laborator	16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate conștând din sau conștinând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D 14
Laborator	16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, conștând din sau conștinând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D 14
Logistica	16 06 01*	baterii cu plumb	1	solid	container de 1 mc/ 2 sau 7	R 12
General	16 06 05	baterii si acumulatori uzati	1	solid	container de 1 mc/ 2 sau 7	R 12
Logistica	16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii si acumulatori	0.5	lichid	canistre 20 l / 7	R 12
Rezervoare	16 07 09*	deșeuri conștinând alte substanțe periculoase	110	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12
Rezervoare	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	100	lichid	container de 1 mc / 7	D 14
Rezervoare	16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*	2	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Intretinere, Tratament termic	16 11 03	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	1	solid	Container / 2 sau 7	D 14
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	12	solid	container	R 12
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	60	solid	container	D 14

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Intretinere, General	17 01 07	amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06	300	solid	container	D 5
General	17 02 02	sticlă	10	solid	container / 2 sau 7	R 12
General	17 04 05	fier și oțel	550	solid	containere / 2	R 12
General	17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	5	solid	container / 2 sau 7	R 12
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 03*	deseuri asimilabile medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D 9
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 09	medicamente expirate din truse medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D 9
Statie preepurare	19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 190809	1300	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12
Statie preepurare	19 08 13*	namoluri cu continut de substante periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	30	semisolid	containere de 1 mc / 2 sau 7	D 14
Intretinere, General	20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	1	solid	cutii / 2	R 12
Cantina	20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	2	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Intretinere-general	20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	2	solid	cutii metalice / 2 sau 7	R 12
Intretinere-general	20 01 36	echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	65	solid	Container / 2 sau 7	R 12
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	700	solid	prescontainer / 2	D 5

**Descriere instalatii pentru deseuri****Instalatie centrifugare si maruntire span de otel****Localizare:** hala II de productie**Componente instalatie:**

- dispozitiv ridicare si basculare container de span;
- bazin descarcare span
- transportor dublu cu snec
- maruntitor
- banda transportoare span
- sita cu vibrator
- centrifuga
- transportor cu banda
- bazin colectare span maruntit
- bazin colectare ulei recuperat

**Mod de lucru:**

Spanul de otel rezultat din procesele de prelucrare prin aschiere din cadrul segmentului 02 este colectat in carucioare metalice si transportat la instalatia de centrifugare si maruntire.

Aici este descarcat, cu ajutorul dispozitivului de ridicare si basculare intr-un bazin de unde este transportat cu ajutorul unor benzi cu snec catre maruntitor. Dupa maruntire spanul ajunge in instalatia de centrifugat.

Uleiul recuperat, cca 2000l/zi este trimis in instalatia centrala de ulei si reintrodus in circuit.

Spanul maruntit si centrifugat este evacuat, prin intermediul unor benzi transportoare in containerele de span aflate la exteriorul halei de productie in vederea transmiterii spre valorificare catre o firma externa autorizata.

**Instalatie brichetare span de alama****Localizare:** hala 1 de productie**Componente instalatie:**

- dispozitiv ridicare si basculare container de span;
- bazin descarcare span
- sita cu vibrator
- transportor
- presa
- transportor cu banda
- suport big-bag

**Mod de lucru:**

Spanul de alama rezultat din procesele de prelucrare prin aschiere din cadrul segmentului 04 este colectat in carucioare metalice si transportat la instalatia brichetare.

Aici este descarcat, cu ajutorul dispozitivului de ridicare si basculare intr-un bazin de unde este transportat cu ajutorul unor benzi catre presa. Dupa presare spanul ajunge sub forma de brichete, prin intermediul unei benzi transportoare intr-un big-bag.

Emulsia recuperata este trimisa in instalatia centrala de emulsie si reintrodusa in circuit.

**Instalatie brichetare span de bronz****Localizare:** hala 1 de productie

**Componente instalatie:**

- dispozitiv ridicare si basculare container de span;
- bazin descarcare span
- presa
- transportor cu banda
- suport big-bag

Modul de lucru este similar cu brichetarea spanului de alama. Capacitate aprox. 160 kg/h.

## 6.1 Evidenta deseurilor

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deseurile ( <i>eliminate sau recuperate</i> ) rezultate din instalatie	
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine ( <i>acolo unde este relevant</i> )	Da
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	Da
Frecventa de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da (prepurare ape tehnologice-statia Wilms)

## 6.2 Zone de depozitare

Nr. crt.	Denumirea	Caracteristici	Supraf. mp	Material depozitat/ mod de depozitare	Poz. in plan de situatie
1	Basa hala 1	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	15	containere pentru namoluri metalice cu continut de substante periculoase si span	1
2	Platforma de deseuri	Suprafata betonata Vopsea epoxidica	515	Containere cu absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase, ambalaje de materiale plastice, fier și oțel, sticla, echipamente electrice și electronice, deseuri metalice, hartie și carton, deșeuri municipale, deseuri plastic, alte deseuri periculoase etc.	2
3	Bașă hala 2	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	40	Containere cu span de oțel, rebut de oțel etc.	3
4	Bașă hala 3	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	40	Containere cu namoluri metalice cu continut de substante periculoase, span de oțel, rebut de oțel, ambalaje metalice, ambalaje plastic etc.	4
5	Bașă hala 4	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	40	Containere cu hartii si carpe impregnate, deseu industrial, span de oțel etc.	5
6	Spatiu depozitare	Suprafata betonata	10	Containere cu lemne	6
7	Platforma de deseuri	Suprafata betonata. Bazin preluare scurgeri.	660	Uleiuri uzate, emulsii uzate, fier nepregatit, deseuri lichide periculoase etc.	7
8	Bașă hala 6	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	30	containere de span, rebut, namoluri metalice cu continut de substante periculoase, tunder etc.	8
9	Punct colectare deseuri pentru instalatia de preepurare	Suprafata betonata	20	cubtainere 1 mc	9

## Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

Nr. crt.	Denumirea	Caracteristici	Supraf. mp	Material depozitat/ mod de depozitare	Poz. in plan de situatie
10	Platforma	Suprafata betonata	24	carucioare pentru span	10
11	Platforma	Suprafata betonata	72	containere pentru span	11

### 6.3 Cerinte speciale de depozitare

(de ex. pentru deseuri inflamabile, deseuri sensibile la caldura sau la lumina, separarea deseurilor incompatibile, deseuri care se pot dizolva sau pot reactiona cu apa (*care trebuie depozitate in spatii acoperite*). In acest sector, raspundeti la urmatoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Ulei uzat	A	DA			DA
Emulsii uzate	A	DA			DA
Deseuri metalice	A	DA			DA
Slam	A	DA			DA
Ambalaje	A	DA			DA

A Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii acoperite.

AA Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii imprejmuite.

B Aceste materiale este probabil sa degaje praf si sa necesite captarea aerului si directionarea lui catre o instalatie de filtrare.

C Sunt posibile reactii cu apa. Nu trebuie depozitate in zone inundabile.

### 6.4 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> <li>• prevazuti cu capace, valve etc. si securizati;</li> <li>• inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)</li> </ul>	DA DA
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	DA

Identificati orice masura de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV si mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deseurilor care nu au fost deja acoperite in raspunsul dumneavoastra la Sectiunile 1.1 si 5.5).

Recipienti amplasati pe suprafete betonate cu vopsea epoxidica si cuve de retentie
--

### 6.5 Recuperarea sau eliminarea deseurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practicabile pentru eliminarea deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului

Sursa deseurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detalii (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare Nu se aplica sau	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
<b>Deseuri din activitati IED</b>						
Turnatorie alama		zgura turnatorie	valorificare			
Turnatorie alama		praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	valorificare			
Turnatorie alama		alte deseuri nespecificate	valorificare			
Turnatorie alama		fluide antigel cu continut de substante periculoase	valorificare			
Turnatorie alama		deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase (turnatorie)	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
<b>Deseuri din activitati conexe IED</b>						
Prelucrari mecanice- general		șpan neferos	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	valorificare			

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	valorificare			
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	valorificare			
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau substanțe contaminate cu substanțe periculoase	valorificare			
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	valorificare			
Intretinere-general	17 01 07	deseu industrial	valorificare			
General	17 04 05	fier și oțel	valorificare			
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	valorificare			
<b>Deseuri din activitati non IED</b>						
Rezervoare	05 01 03*	siam din rezervoare	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	valorificare			



**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

Brunare	06 02 04*	hidroxid de sodiu si potasiu	valorificare		
Brunare	06 13 05*	negru de fum	valorificare		
Prelucrari mecanice-general	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mază	valorificare		
Insertii mase plastice	07 02 13	deșeuri de materiale plastice	valorificare		
Vopsitorie	08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	eliminare		imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Administrativ	08 03 17*	deseuri de tonere de imprimante cu continut de substanțe periculoase	valorificare		
Montaj	08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte	eliminare		imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Forja-segmen tJ	10 02 10	cruste de tunder	valorificare		
Brunare	11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	valorificare		
Brunare	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	valorificare		
Brunare, Scularie	11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	valorificare		
Tratament termic	11 03 02*	alte deșeuri	valorificare		
Zincare	11 05 03*	deseuri solide de la epurarea gazelor	valorificare		
Prelucrari mecanice-general	12 01 01	pilitura si span feros	valorificare		
Prelucrari mecanice-general	12 01 03	șpan neferos	valorificare		
Zincare	12 01 04	praf si particule de metale neferoase	valorificare		
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si	valorificare		

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

Prelucrari mecanice- general		12 01 09*	solutiilor) emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	valorificare			
Mentenanata		12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		12 01 12*	ceruri și grăsimi uzate	valorificare			
Sablare		12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12.01.16	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01.20	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	valorificare			
Prelucrari mecanice- general		13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii	valorificare			
Logistica		13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	valorificare			
Intretinere		13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	valorificare			

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

Conservare		14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	valorificare			
Montaj, receptie	ambalaj,	15 01 01	ambalaje hartie si carton	valorificare			
Montaj, receptie	ambalaj,	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	valorificare			
Montaj, receptie	ambalaj,	15 01 03	ambalaje de lemn	valorificare			
Montaj, receptie	ambalaj,	15 01 04	ambalaje metalice	valorificare			
Montaj, receptie	ambalaj,	15 01 07	ambalaje de sticla	valorificare			
Montaj, receptie	ambalaj,	15 01 10*	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	valorificare			
Intretinere		15 02 03	alte deseuri nespecificate	valorificare			
Intretinere		16 01 03	anvelope scoase din uz	valorificare			
Intretinere-general		16 01 07*	filtre metalice ulei	valorificare			
Prelucrari mecanice - general		16 01 22	componente fara alta specificatie	valorificare			
Prelucrari mecanice - general		16 03 05*	deseuri organice cu continut de substante periculoase	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Laborator		16 05 07*	substante chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substante periculoase	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Laborator		16 05 08*	substante chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

Logistica				substanțe periculoase				
General	16 06 01*			baterii cu plumb			valorificare	
Logistica	16 06 05			baterii si acumulatori uzati			valorificare	
Rezervoare	16 06 06*			electroliti colectati separat din baterii si acumulatori			valorificare	
Rezervoare	16 07 09*			deșeuri conținând alte substanțe periculoase			valorificare	
Rezervoare	16 10 01*			deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase			valorificare	
Rezervoare	16 10 02			deșeuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*			valorificare	
Intretinere, Tratament termic	16 11 03			alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase			valorificare	
Intretinere, Tratament termic	16 11 04			nisip de etansare			valorificare	
Intretinere, Tratament termic	16 11 06			materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05			valorificare	
Intretinere, General	17 01 07			amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06			valorificare	
General	17 02 02			sticlă			valorificare	
General	17 04 05			fier și oțel			valorificare	
General	17 04 11			cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10			valorificare	
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 03*			deseuri asimilabile medicale			eliminare	imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 09			medicamente expirate din truse medicale			eliminare	imposibil de realizat din punct de vedere

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

Statie preepurare			19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 19 08 09	valorificare			tehnic
Statie preepurare			19 08 13*	namoluri cu continut de substante periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	valorificare			
Intretinere, General			20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	valorificare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Cantina			20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	eliminare			
Intretinere-general			20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	valorificare			
Intretinere-general			20 01 36	echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	valorificare			
General			20 03 01	deseuri municipale amestecate	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic

**Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor**

**6.6 Deseuri de ambalaje gestionate**

Material	Deseuri de ambalaje încredințate unui operator economic autorizat					Operațiunea <sup>2)</sup> la care a supus deșeur operatorul menționat în coloana 2
	Cantitatea kg	Cod deșeu	Operatorul economic <sup>1)</sup> autorizat pentru colectarea, reciclarea și valorificarea deșeurilor de ambalaje			
			Denumirea	CUI		
0	1	2	3	4	5	
Sticla	0	-	-	-	-	-
PET	1186	15 01 02	Silnef SRL	13569912	R 12	
Alte plastice	76176	15 01 02	Silnef SRL	13569912	R 12	
Total plastic	77362	15 01 02	Silnef SRL	13569912	R 12	
Hartie carton	19265	15 01 01	Silnef SRL	13569912	R 12	
Aluminiu	0	-	-	-	-	
Otel	5522	15 01 04	Silnef SRL	13569912	R 12	
Total metal	5522	15 01 04	Silnef SRL	13569912	R 12	
Lemn	539818	15 01 03	Silnef SRL	13569912	R 12	
Altele	0	-	-	-	-	
<b>TOTAL:</b>	<b>641967</b>	<b>-</b>	<b>Silnef SRL</b>	<b>13569912</b>	<b>R 12</b>	

**Deseuri**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
<p><b>4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnatorii</b></p>	<p><b>Conform BAT 4.9 Praf și deseuri solide: tratament și reutilizare.</b>  <b>Deșeurile trebuie întotdeauna reciclate sau recuperate, cu excepția cazului în care există o justificare satisfăcătoare a fost acceptat de autoritatea de reglementare că recuperarea este „imposibilă din punct de vedere tehnic și economic”.</b>  <b>Deseurile pot fi recuperate/reciclate intern sau valorificate prin firme autorizate (care pot utiliza procedee chimice)</b>                      Pentru deseurile solide pot fi considerate BAT urmatoarele tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reciclarea deseurilor care contin metale.</li> <li>- Minimizarea producerii deseurilor.</li> <li>- Reciclarea selectiva.</li> <li>- Reutilizarea interna a deseurilor la maxim, iar daca este dificil acest lucru trebuie urmarita reutilizarea externa.</li> <li>- Daca reutilizarea este dificila, este BAT depozitarea controlata in vederea eliminarii prin firme autorizate in colectare/valorificare.</li> <li>- Deseurile sunt monitorizate in ceea ce priveste compozitia, cantitatea proportia si recuperarea, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor.</li> </ul>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT                      Subprodusele tehnologice rezultate sunt recuperate in cea mai mare parte astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Refolosire interna .</li> <li>- Valorificare (zgura, pulberi colectate de la filtru cu saci).</li> <li>- Reciclarea selectiva.</li> <li>- Este tinuta evidenta gestiunii deseurilor.</li> <li>- Rezulta deseuri de zgura si pulberi recuperate de la emisie.</li> </ul> <p>Temperatura de topire fiind redusa (alamele se topesc la temperaturi relativ scazute) prezinta avantajul unor cantitati reduse de emisii care ar aparea la temperaturi mai mari. Din acest motiv si cantitatile de deseuri rezultate sub forma de pulberi, colectate in filtrele cu saci sunt mai reduse.</p>
<p><b>3. Nivelele actuale de emisii si consum in turnatorii</b></p>	<p><b>Conform BAT, punctul 3.2.4.1.4:</b>  <b>Deseuri sub forma de zgura (cuptoare cu inductie): 10-20 Kg/tona de metal turnat.</b></p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BA                      -Rezulta cca. 7 Kg de pulberi recuperate /tona de metal topit si cca. 12-15 Kg/zgura /tona de metal.-</p>

## 7. ENERGIE

### 7.1 Cerinte energetice de baza

#### 7.1.1 Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmatoar, in functie de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din reseaua publica	140000 MWh/an		
Electricitate din alta sursa*			
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*			
Gaze naturale	10000000 mc/an	Nu se aplica	
Petrol		Nu se aplica	
Carbune		Nu se aplica	
Apa industrială	250000 mc/an		

\* specificati sursa si factorul de conversie de la energia furnizata la cea primara

(Observati ca autorizatia va solicita ca informatiile referitoare la consumul de energie sa fie furnizate anual)

Informatiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balante energetice, diagrame "Sankey") care arata modul in care este consumata energia in activitatile din autorizatie sunt descrise in continuare:

Tip de informatii (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	Numarul documentului respectiv
Bilant energetic	Bilant energetic 2020

Societatea detine o evidenta stricta a consumului de energie lunara pe fiecare sectie in parte.

#### 7.1.2 Energie specifica

Informatii despre consumul specific de energie pentru activitatile din autorizatie sunt descrise in tabelul urmatoar:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati unitatile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de productie a instalatiei.	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Turnatorie alama	1.9 Gj/tona incarcatura 560 kW/tona incarcatura		1.87-2.88 Gj/tona incarcatura 520-800 kwh/t incarcatura
Tratamente termice	1266.19 kW/t materie prima		
Laminare, forjare	1360 kW/t produs		



### 7.1.3 Intretinere

Masurile fundamentale pentru functionarea si intretinerea eficienta din punct de vedere energetic sunt descrise in tabelul de mai jos.

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca aveti implementat un sistem documentat si faceti referire la acea documentatie, astfel incat el sa poata fi inspectat pe amplasament de catre GNM/APM; sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa un astfel de sistem documentat si indicarea termenului pana la care veti aplica un asemenea program, termen care trebuie sa fie acoperit de perioada prevazuta in programul pentru conformare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Exista <u>masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarie</u> a energiei pentru urmatoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	Da		
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da		Monitorizare consum energie, procedura programare productie, program revizii, reparatii
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da		
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.	Nu		Instructiuni de lucru, program de revizii si reparatii

### 7.2 Masuri tehnice

Masurile tehnice fundamentale pentru eficienta energetica sunt descrise in tabelul de mai jos

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea termenului pana la care o veti face in cadrul programului de conformare a activitatii analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite	Da		Sunt implementate prin cartea tehnica a utilajelor
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii	Da		
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	Da		
Alte masuri adecvate	Da		

### 7.2.1 Masuri de service al cladirilor

Masuri fundamentale pentru eficienta energetica a service-ului cladirilor sunt descrise in tabelul de mai jos:

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea datei pana la care o veti face in cadrul programului dumneavoastra de modernizare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da		
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Incalzirea spatiilor</li> <li>• Apa calda</li> <li>• Controlul temperaturii</li> <li>• Ventilatie</li> <li>• Controlul umiditatii</li> </ul>	Da		

### 7.3 Eficienta Energetica

Un plan de eficienta energetica este furnizat mai jos, care identifica si evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activitatilor din autorizatie

Completati tabelul astfel:

- 1) Indicati ce tehnici de eficienta energetica, inclusiv cele omise la cerintele energetice fundamentale si cerintele suplimentare privind eficienta energetica, sunt aplicabile activitatilor, dar nu au fost inca implementate.

- 2) Precizati reducerile de CO2 realizabile de catre acea tehnica pana la sfarsitul ciclului de functionare (al instalatiei pentru care se solicita autorizatia integrata de mediu)
- 3) In plus fata de cele de mai sus, estimati costurile anuale echivalente implementarii tehnicii, costurile pe tona de CO2 recuperata si prioritatea de implementare.

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO <sub>2</sub> (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO <sub>2</sub> recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
Eliminarea pierderilor energetice la instalatiile din sectoarele de activitate, program de week-end Potential de economisire de energie: 70.52 [ tep/an ]					permanent
Întâlniri periodice cu managerii de productie în vederea planificării și corelării procesului de producție cu funcționarea instalațiilor centrale, climatizare, ventilații etc					permanent
Organizare acțiuni de sensibilizare și conștientizare a angajaților privind consumul responsabil de resurse.					permanent

#### Observatii

Prezentati metoda de evaluare si faceti dovada ca au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viata si cheltuieli (EUR/ tona).

#### In cadrul societatii au fost luate urmatoarele masuri pentru eficienta energetica;

Pentru analiza potențialului de optimizare a consumului energetic și pentru calificarea angajaților, departamentul central de planificare instalații din Herzogenaurach efectuează workshop-uri de eficientizare energetică (EnEffpro) și elaborează anual un raport energetic pentru tot grupul Schaeffler. Acest raport cuprinde, printre altele, indicatori cu privire la consumul de energie și propuneri de optimizare a managementului energetic și eficiență energetică. În fiecare locație de producție din grup este numit un coordonator energetic cu rolul de a consilia conducerea și toți angajații în legătură cu posibilitățile de optimizare energetică și posibilitățile de economisire.

În fiecare segment / departament este numit un responsabil energetic. Periodic, coordonatorul energetic pe fabrică convoacă toți responsabilii energetici în cadrul unor ședințe pentru analiza măsurilor stabilite și a noilor propuneri de reducere a consumului energetic.

Consumul relativ de energie electrică a înregistrat o scădere cu 0,53% în 2018 față de 2017, urmare unor măsuri de eficientizare energetică:

- scăderea presiunii aerului comprimat până la presiunea minimă care asigură buna funcționare a utilajelor;
- execuția interconexiunii rețelei de aer comprimat prin comandă centralizată;
- reducerea pierderilor de aer comprimat la utilaje prin efectuarea de măsurători în cadrul tururilor de verificare periodică;

- creșterea temperaturii mediilor de răcire pe tur până la temperatura maximă care să asigure buna funcționare a proceselor tehnologice;
- deconectarea de la rețele de utilități (energie electrică, aer, emulsie, ulei) a utilajelor pentru care nu există comenzi;
- oprirea instalațiilor centrale, climatizare, ventilații în zonele din halele unde nu se desfășura activitate;
- separarea zonelor de iluminat în funcție de noua poziționare a utilajelor în hale;
- conștientizarea angajaților privind reducerea consumului de energie prin aplicarea de etichete cu simboluri de atenționare, pentru închiderea robinetelor și a utilajelor în cazul în care, datorită lipsei de personal, lipsei încărcării etc., există perioade prelungite de pauză în producție.

### 7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Informatii despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date in tabelul de mai jos;

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca masura este implementata, sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa masura si indicarea termenului de aplicare a acesteia ; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de.ex din solutiile de vopsire.	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	Nu	Nu este cazul
Minimizarea utilizarii apei si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	DA	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	DA	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	DA	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	DA	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	
Procesare continua in loc de procese discontinue	DA	
Valve automate	DA	
Valve de returnare a condensului	DA	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare		
Altele		

#### 7.4 Alternative de furnizare a energiei

Informatii despre tehnicile de furnizare eficienta a energiei sunt date in tabelul de mai jos

Completati tabelul astfel:

- 1) Confirmati faptul ca masura este implementata, sau
- 2) Declarati intentia de a implementa masura si indicati termenul de punere in practica ; sau
- 3) Expuneti motivul pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	Nu	
Recuperarea energiei din deseuri;	Nu	
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	DA – gaze naturale	

#### Energie

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
3. Nivelele actuale de emisii si consum in turnătorii	<u>Conform BAT Cap. 3.2.4.1.1-Energia intrata:</u> -1,87-2,88 GJ/tona incarcatura (520-800KWh / tona incarcatura). -	Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT Consum energetic: 1,75 GJ/tona incarcatura (500 Kw /1tona incarcatura; 750 KW/sarja)

## 8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

### 8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	DA	Daca da, ati depus raportul de securitate?	DA
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	NU	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	DA

### 8.2 Plan de management al accidentelor

Utilizand recomandarile prevazute de BAT ca lista de verificare, completati acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecinte semnificative asupra mediului sau atasati planurile de urgenta (interna si externa) existente care sa prezinte metodele prin care impactul accidentelor si avariilor sa fie minimizat. In plus, demonstrati implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

Sectiunea 7 – Energie

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele e producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel se eveniment se produce
DEPOZITELE DE METANOL Evacuare accidentala, prezenta unei surse de foc in zona de incarcare, incendiul in zona de incarcare-cantitati reduse de metanol deversate, captate de rigole si conduse catre rezervorul de siguranta	3	3	<p>Rezervoare subterane cu: pereti dubli si fluid de etansare; indicarea la tablou a eventualelor scurgeri accidentale; aerisire prevazuta cu opritor de flacari; siguranta sistemului de incarcare a rezervorului</p> <p>Zona este dotata cu facilitati contra incendiilor</p> <p>Scurgerile din tancuri și conducte sunt sesizate și afișate pe trei avertizoare.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Avertizor scurgeri conducte</li> <li>· Avertizor scurgeri tanc avarie</li> <li>· Avertizor scurgeri tanc lucru</li> </ul> <p>In cazul aparitiei scurgerilor in momentul alimentarii, la locul de alimentare, este amenajată o zonă de staționare a cisternei, iconjunctă de rigole de scurgere. Eliminarea metanolului scurs accidental se face prin rigolele de scurgere in tancul de siguranță.</p>	<p>Se vor indeparta sursele de aprindere. Se impiedica deversarea in canalizare. Se spala cu multa apa locurile unde au avut loc scapari accidentale.</p> <p>Pentru prevenirea incendiilor: mediu de stingere: apa, spuma chimica sau mecanica, CO2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-asistarea descarcarii de catre personal autorizat</li> <li>captarea scurgerilor prin rigola in rezervorul de avarie</li> <li>-interzicerea oricarei flacari deschise in zona</li> <li>-respectarea instructiunilor de lucru</li> </ul>
DEPOZITELE DE PROPAN			<p>Rezervoare speciale de 5000 l supraterane dotate cu echipament de protectie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Supapa de siguranta</li> <li>-robinet pe racordul de alimentare</li> <li>-regulator de presiune</li> <li>-robinet pr racordul de distributie a gazului</li> <li>-legatura la pamint</li> <li>-ingradirea zonei</li> </ul>	<p>-Verificarea recipientului la presiune si etanseitate</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-masuri de prevenire a incendiilor</li> <li>-respectarea instructiunilor de exploatare</li> </ul> <p>se vor indeparta sursele de aprindere</p> <p>Mediu de stingere: pulbere, CO</p>
Neetanseitatea instalatiei de propan-eliberare accidentala de propan gaz, explozie	3	4		

Sectiunea 7 – Energie

Defectiuni de structura a materialului recipientului, ruperea rezervorului de propan, eliberarea spontana a intregii cantitati de propan, explozie	2	4	Depozit 1 - 18 butelii de 400, 450 sau 500 kg, in containere metalice, temperatura de depozitare sub 50 °C asigurat împotriva oricărei intervenții neautorizate; detector de amoniac, sistem de avertizare, sistem drenare. Depozit 2 - 12 butelii de 400, 450 sau 500 kg, in container metalic, temperatura de depozitare sub 50 °C asigurat împotriva oricărei intervenții neautorizate; detector de amoniac, sistem de avertizare. Depozit exterior - 2 butelii de 30 kg, asigurat împotriva oricarei intervenții neautorizate.	
Avariarea buteliei de amoniac in timpul manipularii Neetanseitatea sistemului de distributie amoniac, depasirea presiunii, cresterea temperaturii in sistemul de distributie, greseala de exploatare: eliberare de NH3, dispersie toxica	2	4	-doua vaporizatoare de amoniac -detector gaze, avertizor -legarea la pamint a sistemului -container instalatie -vana de captare a scurgerilor de amoniac -robinet magnetic de legatura recipientului de amoniac cu vaporizatorul -robinet magnetic dupa vaporizator	-Manevrarea buteliilor sub presiune se face numai de catre personal instruit -depozitul de amoniac este in permanenta incuiat -accesul este permis doar persoanelor instruite corespunzator -echipament de protectie pentru personalul de interventie -stingator cu pulbere de apa -panouri de avertizare -asigurare securitatii: container incuiat -prevenirea incendiilor la instalatiile din vecinatate
DEPOZITUL DE MOTORINA Evacuare accidentala de motorina, dispersie pe sol, patrundere in retea de canalizare	3	2	Rezervoare subterane de 50 mc cu pereti dubli si sistem de detectie a scurgeri si opritor de flacari pe aerisire	
SECTIA DE TRATAMENT TERMIC SECUNDAR			băi de călire, amplasate in cuve din beton; sistem de menținere a temperaturii băii sub temperatura de	



Sectiunea 7 – Energie

- BĂILE DE SARE		descompunere (550 °C)	
Introducere corpuri straine in baile cu sare la lucrari de intretinere Defectiuni ale tehnicii de conducere proces.	2 2	3 3	Masurare zilnica a cantitatii de H <sub>2</sub> O prin metoda fierberii si conform instructiunilor de lucru -controlul temperaturii baii -Intretinere si revizii regulate -masuri de securitate pentru interventia neautorizata -controlul produsului
MAGAZIA DE DEPOZITARE A SARIII Producerea unui incendiu la depozitul de sare; descompunerea termica a sarii, formare de oxizi de azot- dispersie toxica	2	4	-alarmarea si interventia rapida conform cu masurile din raportul de securitate

Societatea detine un RAPORT DE SECURITATE si Plan de prevenire si combatere a poluarii accidentale unde sunt descrise: modul de actionare in caz de producere a unei poluari accidentale, lista punctelor critice, programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarii accidentale

Care dintre cele de mai sus considerati ca provoaca cele mai critice riscuri pentru mediu?

Depozitele de PROPAN

## 8.3 Tehnici

Explicati pe scurt modul in care sunt folosite urmatoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Raspuns
<b>TEHNICI PREVENTIVE</b>	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Da
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	Da
bariere si retinerea continutului	
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4.5
izolarea cladirilor;	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intreruptoare de nivel inalt si contorizarea incarcaturilor;	Da
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Da
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, rateurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Sectiunea 2.1
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Da
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice.	
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	Da
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	
<b>ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR</b>	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	Da
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4



## 9. ZGOMOT SI VIBRATII

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informatiilor oferite trebuie sa corespunda riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul este prin urmare scazut, informatiile solicitate in Tabelul 9.1 vor fi minime, dar informatiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atat cat permite balanta costurilor si beneficiilor. Sursele nesemnificative trebuie “separate” calitativ (oferind explicatii) si nu trebuie furnizate informatii detaliate.

Trebuie oferite harti si planuri de amplasament daca este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare. Va fi utila identificarea surselor aflate pe amplasament, in afara instalatiei, in cazul in care acestea sunt semnificative.

### 9.1 Receptori

(Inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si masurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia /sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Distanta halelor de productie in care se produce zgomot fata de perimetrul societatii si receptori sensibili din zona de influenta face ca nivelul de zgomot sa fie foarte redus. Amplasarea surselor de zgomot in hale inchise face ca nivelul de zgomot sa fie amortizat.	70 db (A)	La fiecare sursa de zgomot			Nu este cazul

## 9.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

Faceri o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ

Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluările de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident.

NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Forja hala 2		Discontinuu (in spatii inchise)			Hala inchisa cu izolatie fonoabsorbanta	
Laminare presare hala 5		Discontinuu (in spatii inchise)			Hala inchisa cu izolatie fonoabsorbanta	
Utilaje turnatorie		Discontinuu (in spatii inchise si deschise-filtru)			Hala inchisa cu izolatie fonoabsorbanta Ventilator izolat fonic	

Orice alte informatii relevante trebuie precizate aici sau trebuie facuta referire la ele.

De ex. Surse non-instalatie

Nivelul de zgomot la receptorii este influentat si de drumul DN73

### 9.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost facute.

Referinta (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locatii considerate	luate in	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Studiu de impact construire 3 hale-2007 Studiu de impact turnatorie de alama 2009 Audit zgomot 2012 Audit zgomot 2013 Audit zgomot 2014	Evaluarea impactului asupra mediului Masura impusa prin AIM	Perimetru societate		Instalatii de laminare-presare - hala 5 Cuptoare de inductie si masini de centrifugare - hala 1	Nivelul de zgomot masurat este sub limita admisibila

### 9.4 Intretinere

	Da	Nu
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da	
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da	

### 9.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumati impactul zgomotului referindu-va la limite recunoscute

Receptor sensibil	Limite	Nivelul zgomotului cand instalatia functioneaza	In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati situatia, fie indicati masurile si intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).
Locuinte particulare	Zi De fond 65 dB(A) limita functionala	60 dB(A)	

### 9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerinta suplimentara care *trebuie completata cand este solicitata* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

Sursa <sup>4</sup>	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?

Minimizarea potentialului de disconfort datorat zgomotului, in special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu e cazul

- Manevrare mecanica,

Izolare fonica

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoarele interne precum autoincarcatoarele;

Incarcatoarele interne sunt verificate si intretinute permanent

<sup>4</sup> Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2



## 10. MONITORIZARE

## 10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA NU:			Accreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
					Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii		
NOx CO	Cosuri centrale termice- CT 1.1-CT1.4; CT3.1, CT3.2; CT4.1, CT4.2	O data la 3 ani	SR EN 14792	Da			RENAR	
NOx <sup>1)</sup>	Cosuri cupatoare tratament termic- TT5.1-TT5.9; TT6.1-TT6.4, TT6.8-TT6.11.	O data la 3 ani	SR EN 14792	Da			RENAR	
NOx <sup>1)</sup> pulberi	Cosuri Forja hala 5 FJ5.1; FJ5.2	O data la 3 ani	SR EN 14792 SR EN 13284-1	Da			RENAR	
pulberi	Cosuri Turnatorie TR1.1; TR1.2	Anual	SR EN 13284-1 SR EN 12619 SR EN 14385	Da			RENAR	
COV masurat ca TOC	Cos masina de spalare cu solvent Hoesel – MS2.1	Anual	SR EN 12619		5%		RENAR	
pulberi	Cos sablare zincare SZ4.1	Anual	SR EN 13284-1		5%		RENAR	

Descrieti orice programe/masuri diferite pentru perioadele de pornire si oprire.

Pornirea/oprirea utilajelor se face cu respectarea specificatiilor din procedurile de mentenanta.

#### Observatii:

- 1) Monitorizarea si inregistrarea continua este posibil sa fie impuse in urmatoarele circumstante:
  - Cand emisia este redusa inainte de evacuarea in aer (de ex. printr-un filtru, arzator sau scrubber);
  - Cand sunt impuse alte masuri de control pentru realizarea unui nivel satisfacator al emisiilor (de ex. selectia sarjei, degresare);
- 2) Fluxurile de gaz trebuie masurate, sau determinate in alt mod pentru a raporta concentratiile la evacuarile de masa;
- 3) Pentru a raporta masuratorile la conditiile de referinta va fi necesar sa se masoare si sa se inregistreze temperatura si presiunea emisiei. Continutul de vapori de apa trebuie de asemenea masurat daca este probabil sa depaseasca 3% doar daca tehnicile de masurare utilizate pentru alti poluanti nu dau rezultate in conditii uscate.
- 4) Unde este cazul, trebuie efectuate evaluari periodice vizuale si olfactive ale evacuarilor pentru a asigura faptul ca evacuarile finale in aer trebuie sa fie incolore, fara aburi sau vapori persistenti si fara picaturi de apa.

<p><b>Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer</b></p>	<p>Autorizatia integrata de mediu nr.SB 117/30.09.2010 revizuita in 2016, 2020 si 2021</p>
--	--



## 10.2 Monitorizarea emisiilor in apa

Descrieti masurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzand orice monitorizare a mediului si frecventa, metodologia de masurare si procedura de evaluare propusa. Trebuie sa folositi tabelele de mai jos si sa prezentati referiri la informatii suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesar.

Descrieti orice masuri speciale pentru perioadele de pornire si oprire.

Observatii:

- 1) Frecventa de monitorizare va varia in functie sensibilitatea receptorilor si trebuie sa fie proportionala cu dimensiunea operatiilor.
- 2) Operatorul trebuie sa aiba realizata o analiza completa care sa acopere un spectru larg de substante pentru a putea stabili ca toate substantele relevante au fost luate in considerare la stabilirea valorilor limita de emisie. Acesta analiza trebuie sa cuprinda lista substantelor indicate de legislatia in vigoare. Acest lucru trebuie actualizat in mod normal cel putin o data pe an.
- 3) Toate substantele despre care se considera ca pot crea probleme sau toate substantele individuale la care mediul local poate fi sensibil si asupra carora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie sa se aplice in special pesticidelor obisnuite si metalelor grele. Folosirea probelor medii alcatuite din probe momentane este o tehnica care se foloseste mai ales in cazurile in care concentratiile nu variaza in mod excesiv.
- 4) In unele sectoare pot exista evacuari de substante care sunt mai dificil de masurat/determinat si a caror capacitate de a produce efecte negative este incerta, in special cand sunt in combinatie cu alte substante. Tehnicile de monitorizare a „toxicitatii totale a efluentului” pot fi asadar adecvate pentru a face masuratori directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directa a toxicitatii. O anumita indrumare privind testarea toxicitatii poate fi primita de la Autoritatea de Reglementare.

<b>Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata</b>	Nu este cazul
--	---------------

## 10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Descrieti orice aranjamente diferite pe perioada punerii pornirii sau opririi.

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe/laboratoarele acreditate?	DACA NU:			Accreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
						Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii echipamentelor		
Debit				Prelevare proba conform cu cerintele din Autorizatia de Gospodarire Ape	Da			Accreditare RENAR	
pH	lesire de pe amplasament in colecturul ovoid	Ape menajere si tehnologice	lunar		Da				
CBO5			lunar		Da				
Suspensii			lunar		Da				
Substante extractibile			lunar		Da				
CCOCr			lunar		Da				
Cloruri			lunar		Da				
Azot amoniacal			lunar		Da				
Sulfati			lunar		Da				
Sulfuri			lunar		Da				
Fier total			lunar		Da				
Crom total			lunar		Da				
Fosfor total			lunar		Da				
Zinc			lunar		Da				
Cupru			lunar		Da				
Nichel			lunar		Da				
Detergenti biodegradabili			lunar		Da				
Produce petroliere			lunar		Da				
pH	Dupa fiecare	Ape pluviale	semestrial		Da				

**Sectiunea 10 – Monitorizare**

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/ probe/ laboratoarele acreditate?	DACA NU:		
						Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii echipamentelor	Accreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
Suspensii	din cele 7 separator de nisip si hidrocarburi		semestrial		Da			
Fe	petroliere, inainte de descarcarea in sistemele de infiltrare		semestrial		Da			
Zn			semestrial		Da			
Cu			semestrial		Da			
Cr-total			semestrial		Da			
Ni			semestrial		Da			
Substante extractibile			semestrial		Da			
pH	Inainte de sistemul de infiltrare	Ape pluviale	semestrial		Da			
Materii in suspensie	Strombrixx		semestrial		Da			
Substante extractibile			semestrial		Da			
pH	4 foraje de observatie	Ape subterane	semestrial		Da			
Azotati			semestrial		Da			
Substante extractibile			semestrial		Da			
Cu			semestrial		Da			
Ni			semestrial		Da			
Pb			semestrial		Da			
Zn			semestrial		Da			
Cr			semestrial		Da			

## 10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH		4 foraje de observatie	Semestrial	
Azotati	mg/l		Semestrial	
Substante extractibile	mg/l		Semestrial	
Cu	mg/l		Semestrial	
Ni	mg/l		Semestrial	
Pb	mg/l		Semestrial	
Zn	mg/l		Semestrial	
Cr	mg/l		Semestrial	

## 10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH			lunar	Prelevare proba conform cu cerintelor din Autorizatia de Gospodarire Ape
Materii totale in suspensie	mg/l		lunar	
Reziduu filtrabil la 105°C	mg/l		lunar	
CBO5	mg/l		lunar	
CCOCr	mg/l		lunar	
Azot amoniacal	mg/l		lunar	
Fosfor total	mg/l		lunar	
Sulfuri si hidrogen sulfurat	mg/l		lunar	
Sulfati	mg/l		lunar	
Cloruri	mg/l		lunar	
Detergenti anionici activi	mg/l		lunar	
Substante extractibile cu solventi organici	mg/l		lunar	
Crom trivalent	mg/l		lunar	
Crom hexavalent	mg/l		lunar	
Cupru	mg/l		lunar	
Zinc	mg/l		lunar	
Nichel	mg/l		lunar	
Plumb	mg/l		lunar	
Produse petroliere	mg/l		lunar	

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

Autorizatia de Gospodarire Ape nr. 39/02.04.2020

## 10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
<b>Deseuri din activitati IED</b>					
Turnatorie alama	10 10 03	zgura turnatorie	tone	lunar	cantarire
Turnatorie alama	10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	tone	lunar	cantarire
Turnatorie alama	10 10 99	alte deseuri nespicate	tone	lunar	cantarire
Turnatorie alama	16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Turnatorie alama	16 10 01*	deseuri lichide apoase cu continut de substante periculoase (turnatorie)	tone	lunar	cantarire
<b>Deseuri din activitati conexe IED</b>					
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 10*	ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere-general	17 01 07	amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06	tone	lunar	cantarire
General	17 04 05	fier și oțel	tone	lunar	cantarire
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	tone	lunar	cantarire
<b>Deseuri din activitati non IED</b>					
Rezervoare	05 01 03*	slam din rezervoare	tone	lunar	cantarire
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	tone	lunar	cantarire



**Sectiunea 10 – Monitorizare**

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Brunare	06 02 04*	hidroxid de sodiu si potasiu	tone	lunar	cantarire
Brunare	06 13 05*	negru de fum	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă	tone	lunar	cantarire
Insertii mase plastice	07 02 13	deșeuri de materiale plastice	tone	lunar	cantarire
Vopsitorie	08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Administrativ	08 03 17*	deșeuri de tonere de imprimante cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Administrativ	08 03 18	deșeuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	tone	lunar	cantarire
Montaj	08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte	tone	lunar	cantarire
Forja-segment	10 02 10	cruste de tunder	tone	lunar	cantarire
Brunare	11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Brunare	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Brunare, Scularie	11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Tratament termic	11 03 02*	alte deșeuri	tone	lunar	cantarire
Zincare	11 05 03*	deșeuri solide de la epurarea gazelor	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 01	pilitura si span feros	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 03	șpan neferos	tone	lunar	cantarire
Zincare	12 01 04	praf si particule de metale neferoase	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 09*	emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	tone	lunar	cantarire
Mentenanata	12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 12*	ceruri și grăsimi uzate	tone	lunar	cantarire
Sablare	12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	tone	lunar	cantarire

**Sectiunea 10 – Monitorizare**

<b>Punct de emisie</b>	<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Unitate de masura</b>	<b>Frecventa de monitorizare</b>	<b>Metoda de monitorizare</b>
Prelucrari mecanice-general	12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii	tone	lunar	cantarire
Logistica	13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	tone	lunar	cantarire
Intretinere	13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	tone	lunar	cantarire
Conservare	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 03	ambalaje de lemn	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 07	ambalaje de sticla	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere	15 02 03	alte deseuri nespecificate	tone	lunar	cantarire
Intretinere	16 01 03	anvelope scoase din uz	tone	lunar	cantarire
Intretinere-general	16 01 07*	filtre metalice ulei	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice general	- 16 01 22	componente fara alta specificatie	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice general	- 16 03 05*	deseuri organice cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire

**Secțiunea 10 – Monitorizare**

<b>Punct de emisie</b>	<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Unitate de masura</b>	<b>Frecventa de monitorizare</b>	<b>Metoda de monitorizare</b>
Laborator	16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Laborator	16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Logistica	16 06 01*	baterii cu plumb	tone	lunar	cantarire
General	16 06 05	baterii si acumulatori uzati	tone	lunar	cantarire
Logistica	16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii si acumulatori	tone	lunar	cantarire
Rezervoare	16 07 09*	deșeuri conținând alte substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Rezervoare	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Rezervoare	16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 03	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	tone	lunar	cantarire
Intretinere, General	17 01 07	amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06	tone	lunar	cantarire
General	17 02 02	sticlă	tone	lunar	cantarire
General	17 04 05	fier și oțel	tone	lunar	cantarire
General	17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	tone	lunar	cantarire
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 03*	deseuri asimilabile medicale	tone	lunar	cantarire
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 09	medicamente expirate din truse medicale	tone	lunar	cantarire
Statie preepurare	19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 190809	tone	lunar	cantarire
Statie preepurare	19 08 13*	namoluri cu continut de substante periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	tone	lunar	cantarire
Intretinere, General	20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	tone	lunar	cantarire
Cantina	20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	tone	lunar	cantarire
Intretinere-general	20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	tone	lunar	cantarire
Intretinere-general	20 01 36	echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	tone	lunar	cantarire
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	tone	lunar	cantarire

Observatii:

Se face analiza si caracterizare deseuri periculoase din care reies urmatoarele:

- compozitia chimica a deseurilor;
- pericolul caracteristic;
- precautii de manevrare si substante cu care nu pot fi amestecate;
- in cazul in care deseurile sunt eliminate direct pe sol, de exemplu imprastierea namolului sau un depozit de deseuri pe amplasament, trebuie stabilit un program de monitorizare care ia in considerare materialele, agentii potentiali de contaminare si parcursurile potentiale din sol in apa subterana, apa de suprafata sau lantul trofic.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri	Raportare lunara APM
--	----------------------

## 10.6 Monitorizarea mediului

### 10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu este necesara monitorizarea in afara amplasamentului
---

Observatii:

- 1) Necesitatea monitorizarii de mediu trebuie luata in considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor in cursurile de apa controlate, in apa subterana, in aer sau sol sau a emisiilor de zgomot sau mirosuri nepacute.
- 2) Monitorizarea mediului poate fi ceruta, de. ex. atunci cand:
  - exista receptori vulnerabili;
  - emisiile au o contributie semnificativa asupra unui Standard de Calitate a Mediului (SCM) care este in pericol de a fi depasit
  - Operatorul doreste sa justifice o concluzie BAT bazandu-se pe lipsa efectului asupra mediului
  - este necesara validarea modelarii
- 3) Necesitatea monitorizarii trebuie luata in considerare pentru:
  - apa subterana, cand trebuie facuta o caracterizare a calitatii si debitului si luate in considerare atat variatiile pe termen scurt, cat si variatiile pe termen lung. Monitorizarea trebuie stabilita prin autorizatia de gospodarirea apelor pe baza unui studiu hidrogeologic care sa indice directia de curgere a apelor subterane, amplasamentul si caracteristicile constructive necesare pentru forajele de monitorizare;

- apa de suprafata, cand vor fi necesare, in conformitate cu prevederile autorizatiei de gospodarirea apelor, prelevarea de probe, analiza si raportarea calitatii in amonte si in aval a cursurilor de apa controlate
- aer, inclusiv mirosurile;
- contaminarea solului, inclusiv vegetatia si produsele agricole;
- evaluarea impactului asupra sanatatii;
- zgomot.

### 10.6.2 Monitorizarea impactului

Descrieti orice monitorizare a factorilor de mediu realizata sau propusa privind efectele emisiilor

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost trase)
<b>Ape subterane</b> Extractibile cu eter de petrol Nitrați Crom Cupru Nichel Plumb Zinc	Se fac determinari semestriale in puturile deobservatie	Pentru apele subterane, la determinarile facute in cele patru foraje de observatie, prin rezultatele obtinute s-a demonstrat ca nu s-au inregistrat modificari semnificative pentru indicatorii analizati fata de determinarile anterioare.
<b>Sol</b> Metale: Cu, Zn, Pb, Ni,	Se fac determinari la 5 ani in doua puncte: S1: Zona instalatiei IED S2: Zona halei V in partea de sud a amplasamentului	Analizind valorile inregistrate la probele de sol prelevate in anul 2015 se constata ca nu este depasita valoarea de prag de alerta pentru soluri cu folosinta sensibila conform ord. 756/1997 la nici un indicator analizat (pentru probele de sol prelevate). Cu atit mai mult valorile inregistrate se incadreaza in limita pragului de alerta conform ord.756/1997 pentru Valori de referinta pentru urme de elemente chimice in sol de Folosinta mai putin sensibila. Valorile inregistrate sunt foarte apropiate de valorile normale ale solurilor. Indicatorii inregistrati la Proba martor S4 nu difera mult de cei obtinuti la celelalte probe prelevate din zone cu potential de poluare. Valorile inregistrate pentru factorii de mediu Apa subterana si Sol pot sa reprezinte valorile de referinta in cazul inchiderii instalatiilor de pe amplasamentul studiat Schaeffler RomaniaA SRL

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in retea de canalizare	
--	--

Observatii:

In cazul in care monitorizarea factorilor de mediu este ceruta, la formularea propunerilor, trebuie luate in considerare urmatoarele:

- poluantii care trebuie monitorizati, metodele standard de referinta, protocoalele privind prelevarea probelor;
- strategia de monitorizare, selectia punctelor de monitorizare, optimizarea abordarii monitorizarii;
- stabilirea nivelului de fond la care au contribuit alte surse;
- incertitudinea metodelor utilizate si eroarea generala de masurare care rezulta;
- protocoale de asigurare a calitatii (AC) si de control al calitatii (CC ), calibrarea si intretinerea echipamentelor, depozitarea probelor si urmarirea lantului de custodie/audit;
- proceduri de raportare, stocarea datelor, interpretarea si analiza rezultatelor, formatul de raportare pentru furnizarea informatiilor catre Autoritatea de Reglementare.

### 10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieti monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
<ul style="list-style-type: none"> <li>• materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare;</li> </ul>	Materiile prime sunt monitorizate de catre furnizori si sunt insotite de declaratii/certificate de conformitate, fise tehnice
<ul style="list-style-type: none"> <li>• oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze;</li> </ul>	Da
<ul style="list-style-type: none"> <li>• eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu;</li> </ul>	Da
<ul style="list-style-type: none"> <li>• consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat);</li> </ul>	Da
<ul style="list-style-type: none"> <li>• calitatea fiecărei clase de deseuri generate.</li> </ul>	Da
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	

### 10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

Descrieti orice masuri speciale propuse pe perioada de punere in functiune, oprire sau alte conditii anormale. Includeti orice monitorizare speciala a emisiilor in aer, apa sau a variabilelor de proces ceruta pentru a minimiza riscul asupra mediului.

## 11. DEZAFECTARE

### 11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatia secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Structurile subterane sunt compuse din reseaua de alimentare cu apa industriala si canalizare

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Retelele de apa-canal vor fi golite si curatate

- lagunele si depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Se vor consuma, elimina stocurile de deseuri inainte de incetarea activitatii

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Toate materialele rezultate din dezafectare pot fi reciclabile

Nota: pentru instalatiile existente, asa cum sunt specificate de Directiva 96/61/CE, este necesar ca la prima autorizare integrata de mediu, documentatia sa prezinte si programul/masurile prevazue pentru dezafectare, astfel incat sa previna poluarea mediului.

### 11.2 Planul de inchidere a instalatiei

Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate a instalatiilor noi si a celor existente trebuie sa contina un Plan de inchidere a instalatiei.

Cele de mai jos pot alcatui fundamentul unui plan de inchidere a instalatiei. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament si actualizat daca circumstantele se modifica. Orice revizuiuri trebuie trimise Autoritatii de Reglementare.

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.

Pe planul de situatie sunt pozitionate retelele de apa canal

Masurile propuse la incetarea activitatii de catre societatea Schaeffler Romania” SRL:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;

- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
- Intreruperea alimentarii cu energie electrica
- Intreruperea alimentarii cu gaz metan
- Dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente
- Colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate
- Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
- Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala

Faza de inchidere presupune efectuarea operatiilor de oprire, golire, asigurare eventual dezafectare a tuturor utilajelor si a instalatiilor existente precum si a anexelor aferente lor, ceea ce inseamna parcurgerea urmatoarelor etape:

#### **Etapa I: pregatiri preliminare**

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Se angajeaza o firma specializate sau se numeste o echipa de specialisti din cadrul societatii
- Se intocmeste un program de lucrari
- Se stabilesc eventualele masuri de supraveghere si control pe perioada in care se efectueaza lucrarile
- Se delimiteaza zona in care se fac operatiile de inchidere

#### **Etapa II: oprirea functionarii**

- Se procedeaza la oprirea normala a instalatiilor in conformitate cu instructiunile de oprire aferente fiecarei instalatii sau utilaj
- Pentru utilajele dinamice (pompe, compresoare, suflante, ventilatoare, reductoare), se procedeaza conform instructiunilor specifice pentru o oprire de lunga durata, golindu-se uleiul de ungere folosit
- Se golesc toate componentele de continutul cu diverse substante, se incarca in containere si se depoziteaza;
- Se sufla sau se spala, in functie de caz, fiecare utilaj, conform instructiunilor prevazute;
- Se golesc toate conductele de produse prin suflare (cu aer), sau spalare, dupa caz;
- Rezervoarele de depozitare materii prime, produse intermediare sau produse finite, se golesc complet si se verifica vizual corectitudinea operatiilor de golire;
- Toate conductele se blindeaza la limita instalatiei
- Se executa alte operatii specifice fiecarei instalatii, operatii prevazute in instructiunile de lucru pentru o oprire de lunga durata;
- Se inspecteaza vizual efectuarea corecta a tuturor operatiilor prevazute;
- Se demonteaza partile componente ale utilajelor (motoare electrice, benzi de cauciuc, diverse



echipamente electrice si AMC) care pot fi refolosite, sau se pot valorifica.

- Se executa spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;

### **Etapa III: energie electrica**

- Se intrerupe alimentarea cu energie electrica (la toate utilajele si instalatiile) de la posturile de transformare. Aceasta operatie se face in colaborare cu specialistii de la Sucursala de Distributie, acestia trebuind sa faca, in mod obligatoriu, intreruperea alimentarii din statia de alimentare
- Se verifica intreruperea alimentarii utilajelor cu energie electrica de la posturile de transformare existente pe amplasament

### **Etapa IV: gaz metan**

- Se intrerupe alimentarea cu gaz metan a consumatorilor.
- Se executa blindarea conductelor si verificarea acestei operatii
- Se face verificarea intreruperii gazului metan

### **Etapa V: demontari**

- Se executa demontarea partilor componente ale utilajelor care pot fi refolosite cum ar fi: motoare electrice, diverse echipamente electrice si aparate de masura si control.

### **Etapa VI: dezmembrari**

- Dezmembrarea si inchiderea constructiilor si confectiilor metalice, cum ar fi: utilaje, platforme, scari, balustrade, elemente de sustinere, etc, operatii realizate prin taiere cu flacara oxiacetilenica sau prin sudura electrica
- Culcarea la pamant a scheletelor metalice si a altor parti componente mari si debitarea lor in bucati, astfel incat sa poata fi depozitate si apoi incarcate in mijloacele auto, in vederea evacuării
- Inchiderea pilonilor din beton armat pentru sustinere, operatie care se poate executa prin implozie de catre firme specializate in astfel de operatii
- Demolarea manuala sau mecanizata a zidariei
- Depozitarea si apoi evacuarea deseurilor de caramizi

### **Etapa VII :deseuri**

- Deseurile rezultate se colecteaza separat, in functie de categoria si codul deseului
- Colectarea deseurilor rezultate se va face in urma unor operatii de strangere si sortare si/sau regrupare (depozitare temporara), in vederea transportarii spre valorificare
- Deseurile metalice generate se depoziteaza in locurile speciale create pe platforma societatii, fiind respectate conditiile de protectie a mediului inconjurator. Deseurile metalice sunt valorificate la firme specializate.
- Deseurile de hartie, folie si paleti uzati se depoziteaza in locuri special amenajate in acest sens
- Deseurile de zidarie se depoziteaza pe platforme betonate si apoi sunt incarcate in camioane in vederea valorificarii, ca materie prima, sau ca umplutura pentru constructii.

- Deseurile obtinute din dezafectarea utilajelor, si anume : motoarele electrice, deseurile de cauciuc alcatuite din benzile de cauciuc aferente transportoarelor cu banda si cablurile electrice se folosesc pentru uzul intern ca piese de schimb sau li se dau alte folosinte.
- Deseurile uleioase se colecteaza in bidoane metalice, etichetate privind continutul si se depoziteaza in magazine speciala in vederea eliminarii controlate.
- Deseurile menajere rezultate de la personalul care executa dezafectarile sunt depozitate impreuna cu deseurile menajere existente, in pubele speciale, pe platforma betonata special amenajata care se afla in incinta societatii si sunt ridicate periodic, in vederea evacuarii la rampa de gunoi a orasului
- Eliminarea deseurilor se face in conformitate cu legislatia in vigoare privind Strategia nationala de gestionare a deseurilor si a Planului National privind gestionarea deseurilor pe categorii.
- Deseurile rezultate se colecteaza la locul de productie si se depun fie in recipienti adecvati, fie direct in mijloace de transport, in functie de tipul de dimensiunile de gabarit. In incinta societatii se asigura spatii de stocare temporare pentru deseuri. In vederea eliminarii deseurilor, aceste spatii trebuie sa permita accesul mijloacelor de transport autorizate, astfel incat sa nu fie ingreunat procesul de incarcare.
- In vederea eliminarii deseurilor rezultate se respecta procedurile de transport al deseurilor pe teritoriul Romaniei, de pe un loc pe altul. Deseurile nu vor fi amestecate intre ele, iar mijloacele de transport utilizate pentru eliminare vor fi adecvate naturii deseului transportat, astfel incat sa nu permita imprastiarea lor. Mijloacele de transport utilizate vor fi asigurate de firmele autorizate in colectare/ valorificare deseuri, firme care detin Autorizatie de mediu pentru acest tip de activitate.

### Etapa VIII: Reconstructie ecologica

- Refacerea terenului pentru al aduce la starea initiala se va face in functie de destinatia care urmeaza a se atribui terenului pe care s-a desfasurat activitatea obiectivului in cauza.

Ordinea operatiilor si lucrarilor de inchidere se poate modifica, daca necesitatile procesului o cer.

Planul de inchidere a instalatiilor si utilajelor existente pe amplasament va fi actualizat de catre societate daca circumstantele se modifica.

### 11.3 Structuri subterane

Pentru fiecare structura subterana identificata in planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul in care poate fi golita si curatata/decontaminata si orice alte actiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din functiune in conditii de siguranta atunci cand va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Retele apa potabila	Apa potabila	Inchiderea apei de la reseaua oraseneasca si demontarea tevilor
Retele de canalizare	Ape uzate	Obturarea canalului in aval si demontarea tronsoanelor de beton sau utilizarea lor pentru noi folosinte
Foraje	Apa potabila	Acoperire cu capace sudate si dop de beton

## Sectiunea 11 – Dezafectare

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Bazin sare	Sare de calire	Curatare si punere in conservare
Rezervoare metanol	Metanol	Curatare si punere in conservare
Rezervoare produse petroliere	Produse petroliere	Curatare si punere in conservare
Fundatii cladiri	Beton armat	Se vor demola pe baza unor proiecte realizate in institutii specializate in demolari
Fundatii cuptoare si instalatii	Beton armat	

### 11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Hale de productie, anexe tehnice	Nu	-Poluare aer, sol
Transformatoare de inalata tensiune	Ulei de transformator	- Poluare sol
Rezervoare supraterane de propan	Propan	-explozie, poluare aer

### 11.5 Lagune

Lagune	
Identificati toate lagunele	Bazin de absorbtie apa pluviala de 5000 mc
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	Apele sunt curate
Cum va fi eliminata apa?	infiltratie
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	Nu este cazul
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	Nu este cazul
Cat de adanc patrunde contaminarea?	Nu este cazul
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	Nu este cazul
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	Se va acoperi cu pamint

### 11.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
---------------------	--

## Sectiunea 11 – Dezafectare

Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitele sunt betonate si acoperite
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in siguranta?	Nu
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	Depozitele sunt acoperite sau betonate. Evacuarea apelor pluviale se face in canalizarea pluviala existenta sau in rigole

### 11.7 Zone din care se preleveaza probe

Pe baza informatiilor cuprinse in Raportul de Amplasament si a operatiilor propuse pentru prevenirea si controlul integrat al poluarii, identificati zonele care ar putea fi considerate in aceasta etapa ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol si de apa subterana la momentul dezafectarii. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitatile desfasurate si necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului intr-o stare satisfacatoare, care a fost definita in raporul initial de amplasament.

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Probe sol in zonele nebetonate	Depozitare necontrolata si posibile scurgeri de ulei
Foraj de observatie	Posibila poluare apa pluviala

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.	
Studiu	Termen (anul si luna)
Nu se pune in prezent problema dezafectarii.	

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate in eventualitatea dezafectarii.

**12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA**

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?  <b>Daca da, treceti la Sectiunea 13</b>	Da
---	----

**12.1 Sinergii**

Luati in considerare si descrieti daca exista sau nu posibilitatea de aparitie a sinergiilor cu alti detinatori de autorizatie de mediu fata de urmatoarele tehnici sau fata de altele care sunt pertinente pentru instalatie.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	Nu este cazul
2) beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	Nu este cazul
3) combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	Nu este cazul
4) deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	
5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate avand calitate corespunzatoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	
6) combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	Nu este cazul
8) contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afecteaza alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	Nu este cazul
9) Altele.	

**12.2 Selectarea amplasamentului**

Justificati selectarea amplasamentului propus.

### 13. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise

#### 13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

	Anul	ID COS	Denumire cos	TOC [mg/Nmc]	NOx [mg/Nmc]	CO (mg/Nmc)	Pulberi [mg/mc]	Pulberi [mg/mc]	viteza [m/s]	temperat ura [ 0C]	debit [m3/h]
				75	350	100	20	50			
HALA 1	2020	TR 1.1	Cos turnatorie HANDTE				0.51		13.07	43.14	14307.33
	2020	TR 1.2	Cos turnatorie HOLTROP				16.95		9.07	24.07	10668.3
	2021	TR 1.1	Cos turnatorie HANDTE				4.82		14.07	44	15413.6
	2021	TR 1.2	Cos turnatorie HOLTROP				19.15		9.07	28.35	9478
	2020	MS 2.1	Masina de spalat HOESEL	63.46						28.3	
HALA 4	2020	SZ 4.1	Cos dispersie sablare zincare					19.04	11.09	29.56	3997.33
HALA 5	2020	FJ 5.1	Cos cuptor vatra rotativa incalzire piese		87.69			0.71	6.45	380.27	3952
	2020	FJ 5.2	Cos cuptor de avarie incalzire piese		8.42			0.57	3.19	117.8	928
	2020	TT 5.1	Cos cuptor de calire		28.01	<1.25				138.1	
	2020	TT 5.2	Cos cuptor de calire		5.69	15.13				87.6	
	2020	TT 5.3	Cos cuptor de calire		5.23	<1.25				55.73	

SECTIUNEA 13 – Limitele de emisie

Anul	ID COS	Denumire cos	TOC [mg/Nmc]	NOx [mg/Nmc]	CO (mg/Nmc)	Pulberi [mg/mc]	Pulberi [mg/mc]	viteza [m/s]	temperat ura [ OC]	debit [m3/h]
			75	350	100	20	50			
2020	TT 5.4	Cos cuptor de calire		<4.1	<1.25				80	
2020	TT 5.5	Cos cuptor de calire		36.05	2.22				85.96	
2020	TT 5.6	Cos cuptor de calire		<4.1	<1.25					
2020	TT 5.7	Cos cuptor de calire		<4.1	<1.25				74.4	
2020	TT 5.8	Cos cuptor de calire		33.29	<1.25				99.77	
2021	FJ 5.1	Cos cuptor vatra rotativa incalzire piese		55.80			2.15	6.22	369.26	4232
2021	FJ 5.2	Cos cuptor de avarie incalzire piese		21.86			2.07	3.8	183.34	923
2020	TT6.1	Cos cuptor de calire tip clopot 1		11.84	106.8				63	
2020	TT6.2	Cos cuptor de calire tip clopot 2		<5.23	32.82				54.22	
2020	TT6.3	Cos cuptor de calire tip clopot 3		4.7	49.2				65.3	
2020	TT6.4	Cos cuptor de calire tip clopot 4		11.43	112.7				73.3	
2020	TT6.8	Cos cuptor de calire tip clopot 5		9.56	34.72				73.50	
2020	TT6.9	Cos cuptor de calire tip clopot 6		10.25	19.72				83.20	
2020	TT6.10	Cos cuptor de calire tip clopot 7		8.42	17.63				78.88	

HALA 6

### 13.1.1 Emisii de solvenți

Cerinte suplimentare sau variate pentru tipuri specifice de activitate.

Activitate	Emisie (medie)	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Orice abateri de la limita – faceti justificarea aici
Hala 2 Spalare	63,46	MS 3.1 Masina de spalat Hoesel	75	mgC/Nmc		

Justificati abaterile de la oricare din valorile limita de emisie prezentate mai sus.

neaplicabil

### 13.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO <sub>2</sub> in mediu (tone)
Electricitate din retea publica	17269
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	20045
Petrol	
diesel	214
propan	219
metanol	1684
Total	47747.88

\* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO<sub>2</sub>

Corinair

SEAP

Factor emisie = 55 Kg/Gj

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO<sub>2</sub>)



### 13.2 Evacuari in retea de canalizare proprie

Emisii in apa asociate utilizarii BAT-urilor

Substanta	Puncte de emisie	valoarea prag mg/dm <sup>3</sup>	Valoarea limita de emisie propusa mg/l
Suspensii	Canalizare menajera		350
CCOCr			500
CBO5			300
Extractibile			30
Reziduu filtrabil			2000
Azot amoniacal			30
Sulfuri			1.0
Sulfati			600
Cloruri			500
Detergenti			25
Produse petroliere			5
Fier total			5
Fosfor total			5
Crom trivalent			1.3
Crom hexavalent			0.2
Zinc			1
Nichel		1	
Cupru		0.2	
Plumb		0.5	

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la Indrumarele BAT si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa VLE stabilite prin norme de unii alt stat membru.

OBS: Se specifica cel putin valorile limita de emisie pentru poluantii specifici activitatii pentru care se solicita emiterea autorizatiei integrate de mediu.

**13.3 Emisii in retea de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata**

Substanta	Puncte de emisie	Valoarea limita de emisie mg/l	Nivel de emisie stabilit mg/l
Suspensii	Ovoid Rasnov-Brasov	300	300
CCOCr		500	500
CBO5		300	300
Reziduu filtrabil		2000	2000
Extractibile		30	30
Reziduu filtrabil		2000	2000
Azot amoniacal		30	30
Sulfuri		1.0	1.0
Cloruri		500	500
Produce petroliere		5	5
Fier total		5	5
Agenti anionici		25	25
Fosfor total		5	5
Crom trivalent		1.3	1.3
Crom hexavalent		0.2	0.2
Zinc		1	1
Nichel		1	1
Cupru		0.2	0.2
Plumb		0.5	0.5

Justificati abaterile de la oricare din valorile limita de emisie de mai sus.

\* Observatie; Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinsi in HG nr.188/2002 (NTPA 002 pentru evacuarile in retea de canalizare oraseneasca si NTPA 001 pentru evacuarile in cursurile de apa de suprafata) completata cu HG 118/2002, in functie de indicatorii prezenti in apa uzata industriala provenita din instalatie.



## 14 IMPACT

### 14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luand in considerare faptul ca au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilant de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie sa corespunda nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activitati. Instalatiile care au receptori importanti sau sensibili localizati in mediul receptor sau emit substante a caror natura si cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliata a efectelor potentiale. In cazul in care instalatiile evacueaza doar un nivel scazut de emisii si nu exista receptori afectati sau sensibili, aceste zone pot sa nu necesite o astfel de evaluare detaliata.

Operatorii trebuie sa aiba dovezi care sustin evaluarea impactului exercitat de activitatile lor asupra mediului si acestea sa fie componente ale documentatiei de solicitare. Indrumarul privind evaluarea BAT prezinta o metodologie pentru efectuarea acestei evaluari, care ofera recomandari suplimentare privind natura informatiilor si nivelul de detaliere necesar. De asemenea, ofera o metoda de stabilire a importantei impactului unei evacuari asupra mediului receptor.

Impactul asupra factorilor de mediu s-a stabilit in urma efectuarii masuratorilor de noxe, pe baze teoretice prin aplicarea unor factori de emisie cunoscuti in normativele internationale sau prin calcule de dispersie. Factorul de mediu cel mai afectat este aerul , tinind cont si de specificul productiei

### 14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

Trebuie anexate harti si planuri ale amplasamentului la scara corespunzatoare pentru a indica in mod vizibil localizarile receptorilor, sursele si punctele de monitorizare in care au fost facute masuratori pentru substantele evacuate sau pentru impactul substantelor evacuate din instalatii. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local, national sau international, in functie de marimea si natura instalatiei si de natura evacuarilor. In special, urmasorii receptori importanti si sensibili trebuie luati in considerare ca parte a evaluarii:

- Habitate care intra sub incidenta Directivei Habitate, transpusa in legislatia nationala prin Legea 462/2001, aflate la o distanta de pana la 10km de instalatie sau pana la 15km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere >50MWth
- Rezervatii stiintifice aflate la o distanta de pana la 2km de instalatie
- Rezervatii stiintifice care poat fi afectate de instalatie
- Comunitati (de ex. scoli, spitale sau proprietati invecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apa sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosfera (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosfera, calitatea aerului in zona in care SCM este amenintat)
- Informatiile despre identificarea receptorilor importanti si sensibili trebuie rezumate in tabelul de mai jos (extindeti tabelul daca este nevoie)<sup>5</sup>

<sup>5</sup> Receptorii sensibili la mirosuri si zgomot trebuie sa fi fost identificati in Sectiunile 5.6.3.1 si 9 din solicitare

### 14.2.1 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

Harta de referinta pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalatie	Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cat si pe cele pozitive)	Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. Rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse – anexate acestei solicitari)
Nu este cazul			

### 14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Operatorii trebuie sa faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activitatile autorizate a fost realizata si impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT si a altor informatii suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activitati. Rezultatul evaluarii trebuie inclus in solicitare si rezumat in tabelul 14.3.1 de mai jos.

Analizind rezultatele obtinute in urma **calculelor de dispersie** prin trasarea hartilor de dispersie a poluantilor semnificativi generati de activitatea din cadrul Schaeffler Romania SRL se constata urmatoarele:

Pentru noxa **pulberi totale** in cazul concentratiei maxime anuale compararea s-a facut cu Valoarea limita de 40 µg/mc, reglementata prin Legea 104/2011. Concentratiile maxime sunt in perimetrul societatii. In afara incintei nu sunt depasite limitele admise.

Pentru noxele din emisiile gazoase de la agregatele termice (CO si NOx) in cazul concentratiilor maxime zilnice nu este depasita valoarea de 10000 µg/mc pentru CO iar concentratia maxima anuala pentru NOx de 40 µg/mc, reglementata prin Legea 104/2011 inregistreaza valori de max 40 µg/mc la distante de pina la 300m de surse.

## 14.3.1 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Rezumatul evaluării impactului	
Listati semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)
Factorul de mediu AER	Confirmati ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*
NOx, CO	<p>Cmax pentru:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NOx=40 μg/mc</li> <li>• CO=7 μg/mc</li> </ul> <p>Calculule de dispersie au fost efectuate în condițiile în care toate sursele de poluare cu gaze arse (agregate termice) emit simultan . Concentrațiile la emisie au fost luate din determinările efectuate în cadrul monitorizării. Pentru noxa CO nu s-au înregistrat depășiri la concentrațiile medii zilnice (1000μg/mc) conform Legea 104/2011 iar la noxa NOx concentrațiile maxime anuale înregistrate sunt la distanțe de max 300 m de sursele de emisie (40μg/mc conf. Legea 104/2011). Trebuie specificat ca modelarea a fost făcută în condițiile cele mai dezavantajoase de inversiune termică.</p>
Pulberi în suspensie	<p>Prin măsurile luate, emisile de pulberi sînt sub VLE și sub valorile admisibile conform BAT. Calculele de dispersie pentru situația cînd emit toate sursele simultan au evidențiat faptul că nu se înregistrează concentrații peste limitele admisibile respectiv 0.04mg/mc anual.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulberi=4.9 μg/mc</li> </ul>
Factorul de mediu APA	<p>Apele uzate tehnologice sînt precurate într-o instalație de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h.</p> <p>Probele de apă evacuată în ovoidul Rasnov Brasov se încadrează în indicatorii prevăzuți prin Autorizația de Gospodărire a Apelor</p>

Factorul de mediu SOL	<p>Procesele de productie se desfasoara in interiorul hanelor de productie care sunt betonate, acoperite cu vopsea epoxidica si sunt prevazute cu baze pentru scurgerile accidentale</p> <p>Depozitarea materialelor toxice si periculoase se face in spatii inchise, betonate cu strat de vopsea epoxidica, prevazute cu rigole pentru colectarea scurgerilor accidentale</p> <p>Bazinele subterane sunt cu pereti dubli si cu sistem automat de verificare a etanseitatii</p> <p>Rețelele de canalizare sunt intretinute corespunzator</p>
-----------------------	--

\* SCM se refera la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil

#### 14.4 Managementul deseurilor

Referitor la activitatile care implica eliminarea sau recuperarea deseurilor, luati in considerare *obiectivele relevante* in tabelul urmator si identificati orice masuri suplimentare care trebuie luate in afara de cele pe care v-ati angajat deja sa le realizati, in scopul aplicarii BAT- urilor, in aceasta Solicitare.

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Prin masurile de depozitare, transport si eliminare a deseurilor folosite in cadrul societatii, sunt eliminate posibilitatile de poluare a factorilor de mediu aer, apa, sol.
• risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	
• cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	
• afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	
	Nu

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cat mai concret cu putinta, a unui plan facut conform prevederilor din Planul Local de Actiune pentru protectia mediului completati tabelul urmator:

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan

#### 14.4 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special reseaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervatii Stiintifice care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	Nu. In zona studiata nu au fost identificate siteuri de tip Habitat European ce pot fi afectate de activitatea desfasurata in cadrul societatii analizate
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	Nu
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Nu
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	





**15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE**

Va rugam sa rezumati mai jos toate datele pe care le-ati propus in sectiunile anterioare ale solicitarii. Masurile incluse in acest program trebuie grupate pe sectiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, masuri de reducere a poluarii, masuri de remediere a poluarii istorice, pe baza obiectivului principal al masurii respective.

<b>Masura</b>	<b>Data propusa pentru implementare</b>	<b>Costuri RON/an</b>	<b>Sursa de finantare Nota</b>
<b>AER</b>			
Intretinerea instalatiilor de filtrare	Conform planului de monitorizare	100000	Fonduri proprii
Determinari periodice ale emisiilor de pulberi totale	Conform planului de monitorizare	5400	Fonduri proprii
Determinari periodice ale noxelor din gazele arse cupatoare	Conform planului de monitorizare	21150	Fonduri proprii
Determinari periodice ale noxelor din gazele arse la centrala termica	Conform planului de monitorizare	3100	Fonduri proprii
Determinari periodice COV	Conform planului de monitorizare	3000	Fonduri proprii
<b>APA</b>			
Intretinerea instalatiei de preepurare si retele de canalizare	permanent	1000000	Fonduri proprii
Analize indicatori conform autorizatie	Conform planului de monitorizare din AIM	60000	Fonduri proprii
<b>SOL si SUBSOL</b>			
Analize indicatori conform autorizatie	Conform planului de monitorizare din AIM	1000	Fonduri proprii