

FORMULAR DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI INTEGRATE DE MEDIU

pentru

SCHAEFFLER ROMANIA SRL

2024

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

1. REZUMAT NETEHNIC	13
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.)
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	33
2.1	Sistemul de management
3. INTRARI DE MATERIALE	38
3.1	Selectia materiilor prime
3.2	Cerintele BAT
3.3	Auditul privind minimizarea deseunilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)
3.4	Utilizarea apei
4. PRINCIPALELE ACTIVITATI	60
4.2	Descrierea proceselor
4.3	Inventarul iesirilor (produselor)
4.4	Inventarul iesirilor (deseunilor)
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
5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII	86
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
6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR	125
6.1	Evidenta deseunilor
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	
7.	ENERGIE	144
7.1	Cerinte energetice de baza	
7.2	Masuri tehnice	
7.3	Eficienta Energetica	
7.4	Alternative de furnizare a energiei	
8.	ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR	150
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	
9.	ZGOMOT SI VIBRATII	155
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	
10.	MONITORIZARE	160
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 retea 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	
11.	DEZAFECTARE	173
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	
12.	ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA	178
12.1	Sinergii	
12.2	Selectarea amplasamentului	

13. LIMITELE DE EMISIE	179
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)	
14 IMPACT	184
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	
15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE	190

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
Turnatorie de bronz
Instalatii de brunare (nr.1, nr. 2, nr. 3 (cu elemente de fosfatare), nr. 4)**

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

**SCHAEFFLER ROMANIA S.R.L Cristian, jud.BRASOV, Alcea 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.
2.6 Tratarea de suprafata a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, in care volumul cuvelor de tratare este mai mare 30 mc.**

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.

În tabelul următor este prezentat modul de încadrare a activității/instalației pentru care s-a solicitat obținerea autorizației integrate de mediu, în conformitate cu legislația în vigoare:

Directiva EUROPEANĂ	Legislație românească	Cod de încadrare activitate	Mod de încadrare conform legislației	Observații privind încadrarea /Justificare
Directiva 2010/75/UE –"IED" privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării)	L 278/2013,	Anexa nr.1, Punctul 2.5 b	Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor și 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 încadrează în directiva IED prin activitatea de topirea, elaborarea și turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maximă de utilizare de 59.3 t/zi
		Punctul 2.6	Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, în care volumul cuvelor de tratare este <i>mai mare 30 mc</i>	Pe amplasament există patru instalații de brunare două în hala 3, una (brunare/fosfatate) în hala 9 și una în hala 6. Capacitatea totală a cuvelor de tratare este de 40.64 mc

În tabelul următor sunt prezentate codurile NFR și SNAP ale activităților din cadrul societății Schaeffler România SRL, cu precizarea activității IED, a celor legate de aceasta precum și a celorlalte activități care se desfășoară pe amplasamentul analizat.

Nr. Crt	Activitate	Cod NFR EMEP/EEA 2019	Cod SNAP
Activități IED			
1	Topirea, elaborarea și turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maximă de utilizare de 59.3 t/zi	2.C.7.c	040306
2	Brunari Pe amplasament există patru instalații de brunare două în hala 3, una (brunare/fosfatate) în hala 9 și una în hala 6. Capacitatea totală a cuvelor de tratare este de 40.64 mc	2.C.7.c	040308
Activități conexe IED			
1	Debitare, strunjire, frezare, debavurare, șlefuire, etc		
2	Spălare finală, uscare, conservare, ambalare, livrare.	2.D.3.e	060201
3	Instalație precurare	5.D.2	091001
Activități non IED			
1	Tratamente termice	1.A.2.a	030302
2	Prelucrări metalice		
3	Vopsire	2.D.3.d	060108
4	Spalari	2.D.3.e	060201
5	Control arsuri	2.D.3.e	060201
6	Curățare suprafețe	2.D.3.e	060201
8	Sablare	6.A	
9	Transport intern - motostivuitoare	1.A.2.fii	080800
10	Transport intern – masina de pompieri	1.A.3.b.iii	0703
11	Ardere combustibil în centrale termice-comercial Încalzire spații și apă caldă consum menajer	1.A.4.a.i	020103
12	Ardere combustibil în centrale termice- industrial (apa caldă pentru asigurarea unor condiții impuse de procesul tehnologic)	1.A.2.f	030205

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: Gulaesi-Gologan Stefan

Functia: Administrator

Semnatura si stampila

Data:

07.04.2024.


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 0	
(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

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
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 domeniu de activitate producția de piese și accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea și industria aerospațială.

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.

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 Legii 278/2013.

Activități IED (legea 278/2013)

Pct. 2.5. alin.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.

SCHAEFFLER ROMANIA SRL se încadrează în directiva IED Pct. 2.5. alin.b) prin activitatea de topirea, elaborarea și turnarea centrifugala a aliajelor neferoase (alama și bronz) 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 și bronz (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 și buci de bronz.

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 30 mc.

SCHAEFFLER ROMANIA SRL se încadrează în directiva IED Pct. 2.6 prin activitatea de brunare care se desfășoară în cadrul a patru instalații amplasate în hala 3 (liniile de brunare 1 și 2), hala 9 (linia de brunare 3 cu elemente de fosfatere) și în hala 6 (linia de brunare 4). Volumul total al cuvelor aferent instalațiilor de brunare existente pe amplasamentul studiat în care au loc reacții chimice este de 40.64 mc.

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, 2021, 2022, 2023, precum și prin Autorizația de Gospodărire a Apelor (AGA) nr. nr. 106/20.07.2023 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

noua revizuire a Autorizatiei Integrate de Mediu.

In continuare sunt evidentiata modificarile care au fost facute pentru care au fost primate documentele aferente:

Nr. crt.	Proiecte noi	Nume document / nr. / data APM Brasov	Nume document / nr. / data SGA Brasov
1	Construire platforma betonata recipient propan 24 mp	Decizia etapei de incadrare 280/14.11.2022	-
2	Extindere platformă betonată și împrejmuire existentă, fundații noi colbox și rezervoare azot pentru instalația de producere azot gaz tip MG900	Decizia etapei de incadrare 14/17.01.2023	-
3	Amplasare utilaje fabricare elemente de echilibrare in hala 2 existenta	Decizia etapei de incadrare 115/14.06.2023	-
4	Amenajare teren incinta prin: reconfigurare trotuare si locuri parcare, amenajare spatii verzi	Clasarea notificarii 7315/12.06.2023	-
5	Reamplasare rezervor propan	Decizia etapei de evaluare initiala 11160/11.09.2023	-
6	Estacada pietonala Hala 6	Clasarea notificarii 13039/10.10.2023	-
7	Scoatere din functiune instalatii si utilaje hala 2	Clasarea notificarii 14555/05.02.2024	-

S-a depus la APM Brasov, sub nr. 3150/06.03.2024, Notificarea conform Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase.

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, ori 20 tone /zi pentru toate celelalte metale.	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 59.3 t/zi

		Punctul 2.6	Tratarea de suprafața a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, în care volumul cuvelor de tratare este mai mare 30 mc	Pe amplasament există patru instalații de brunare două în hala 3, una (brunare / fosfatare) în hala 9 și una în hala 6. Capacitatea totală a cuvelor de tratare este de 40.64 mc
--	--	-------------	--	--

Calcul capacitate totală de topire/turnare alama

În cadrul segmentului 04, Atelier turnatorie, în prezent funcționează următoarele instalații și utilaje de topire turnare inele de alama și bronz:

2 cuptoare cu inducție fără miez cu creuzet, de capacitate 1500 Kg fiecare pentru topire alama

1 cuptor cu inducție fără miez cu creuzet, de capacitate 1500 Kg pentru topire bronz

3 mașini de turnare centrifugala alama, două pentru inele cu diametre cuprinse între 100-550 mm și una pentru diametre până la 1968 mm.

1 mașina de turnat centrifugal pentru turnare bronz.

Pentru estimarea capacității maxime de topire se au în vedere capacitatea maximă a cuptorului cu inducție (1500 kg/sarja) precum și durata unei sarje.

Durata unei sarje este dată de următoarele etape ale procesului tehnologic:

- Elaborarea unei sarje care se face în cuptorul de topire cu inducție presupune următoarele operații: pregătire materie primă, transport pe platforma cuptorului, introducerea în cuptor, topire, aliere, analiza chimică și turnare în oală.

- Turnarea se face în mașina de centrifugat și cuprinde următoarele operații: transport metal lichid de la cuptor la mașina de turnat, curățarea suprafeței de zgură, turnare în cochila, centrifugare și răcire, scoatere inel, marcare și depozitare.

Instalațiile funcționează continuu 24 ore /zi, 7 zile/ săptămână.

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

Capacitatea maximă de topire/turnare alama din cadrul Atelierului de turnatorie este de 2x20 t/zi=40 t/zi

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

Capacitatea maximă de topire/turnare bronz din cadrul Atelierului de turnatorie este de 1x19.3 t/zi=19.3 t/zi

Capacitatea maximă totală de topire/turnare alama și bronz din cadrul Atelierului de turnatorie este de 59.3 t/zi

Calcul cuve de tratare din cadrul instalațiilor de Brunare:

În hala 3

brunare 1=5.52 m³; brunare 2=6.8 m³

În hala 9

brunare 3 cu elemente de fosfatare =13.32 m³

În hala 6

brunare 4=15 m³

Volumul total al cuvelor aferente instalațiilor de brunare existente în care au loc reacții chimice este de 40.64 mc, Au fost luate în considerare numai cuvele instalațiilor în 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 m³ (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.

In tabelul urmatoar 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
Directiva 96/82/EC- "SEVESO" (privind prevenirea accidentelor industriale datorate utilizarii de substante toxice si periculoase)	Legea 59/2016	Anexa nr.1	Prevederile se aplica amplasamentelor in cadrul carora sunt prezente substante periculoase in cantitati egale sau mai mari decit cele relevante prevazute anexa 1 la Legea nr. 59/2016, partea 1 si partea a 2-a sau daca prin aplicarea regulii sumei proportiilor coeficientul rezultat este >1	Schaeffler România SRL intra si sub incidenta directivei SEVESO deoarece cantitatea maxima stocata de sare de calire pentru cuptoarele de tratament termic, depaseste cantitatea relevanta redată in coloana 3 a substantelor periculoase nominalizate in partea 1 si partea 2 din anexa 1 a la Legea nr. 59/2016. Obiectivul intra sub incidenta Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase cu risc major (Art.10).
Directiva 2010/75/EU -"IED" privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluării) Anexa VII	Legea 278/2013	Anexa 7, partea a 2-a, punctul 5	Alte tipuri de curatare, a suprafetelor – Valoarea de prag pentru consumul de solventi organici cu continut de COV >2 t/an si >10 t/an	Schaeffler România SRL se incadreaza in Directiva COV cu activitatea de curatare/spalare Cantitatea de COV din preparatele utilizate pentru operatii de curatare/spalare este > 2 t/an valoarea prag si >10 t/an, deci intra sub incidenta L. 278/2013 anexa 7 partea a 2-a.

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.

Fabrica de piese și accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea și industria aerospațială cuprinde:

- hala 1 de producție (segmentele 01, 04, 17) și depozite pe o suprafață de 20130 mp;
- hala 2 de producție (segmentele 02, 18, 25, 26) și depozite pe o suprafață de 28570 mp;
- hala 3 de producție (segmentele 6, 17, 20, 22) și depozite pe o suprafață de 19870 mp;
- hala 4 de producție (segmentele 8, 16) pe o suprafață de 11620 mp;
- hala 5 de producție (segmentele 09, 17) pe o suprafață de 8335 mp;
- hala 6 de producție (segmentele 10, 17) pe o suprafață de 18780 mp;
- hala 9 de producție (segmentele 17, 21, 24) și anexa tehnică pe o suprafață de 22655 mp.
- gospodăria de apă compusă din instalații de alimentare cu apă și evacuarea apelor uzate;
- corp administrativ în suprafață de 1715 mp;
- 2 cabine poarta;
- 3 blocuri energetice;
- Depozit 1 de lichide combustibile și gaze lichefiate care cuprinde:
 - un rezervor subteran pentru motorină de 50 mc, un rezervor subteran pentru metanol de 30 mc, două rezervoare supraterane de propan de 5 mc,

- depozit de amoniac TA1: 4 containere: 3 containere cu 6 butelii fiecare și 1 container cu stația de vaporizatoare. Capacitate totală: 9000 kg.

m) Depozit 2 de lichide combustibile și gaze lichefiate care cuprinde:

- un rezervor subteran pentru motorină de 50 mc, un rezervor subteran pentru metanol de 50 mc, un rezervor suprateran de propan de 5 mc, instalație producere azot și 1 rezervor suprateran pentru azot de 40 mc,

- depozit de amoniac TA2: 3 containere: 2 containere cu 6 butelii fiecare și 1 container cu stația de vaporizatoare. Capacitate totală: 6000 kg.

n) depozit platforma propan hala 9 format din 2 recipiente metalice (tip stocator) cu o capacitate max. de 5 mc fiecare amplasate suprateran pe platformă.

o) rezervoare de înmagazinare apă: V= 2 x 100 mc pentru apa potabilă; V= 300 mc, V= 450 mc, V = 350 mc, V = 700 mc, pentru apa de incendiu;

p) alei și parcări betonate;

r) bazin retenție apă pluvială;

s) cantină și atelier școală;

t) depozite intermediare de deșeuri;

u) centru de inginerie;

v) clădirea R&D și hala industrială (logistica);

Instalații centrale:

instalații propan;

centrale termice;

instalație azot;

instalații aer condiționat;

instalații compresoare;

instalații combustibil lichid (motorina);

instalații metanol;

instalații amoniac;

instalații centrale emulsie;

instalații centrale ulei;

instalații dedurizare și demineralizare apă;

instalație preepurare lichide apoase tehnologice;

instalații brichetat span alama și brichetat span bronz;

instalație marunțit span oțel - separare ulei;

rezervoare de depozitare, conducte alimentare și de distribuție: propan, metanol, amoniac, motorina.

1.2 Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

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

Accesul în societate se face din DN73 dinspre TotalEnergies România SA pe Alea Schaeffler.

Adresa: Str. Alea Schaeffler; nr.3; comuna Cristian; jud. Brașov;

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 există intrarea de pe DN 73, dinspre TotalEnergies România SA pe Alea Schaeffler până la Schaeffler Romania (poarta 1).

La Nord-Est, la aproximativ 400 m există din DN 73 și un alt drum, str. Cucului (DE 1239), care face legătura cu sudul proprietății Schaeffler Romania (poarta 2).

Proprietatea este delimitată 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 ferată Zarnesti-Brașov.

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

Sit de exploatare învecinat	Poziția față de amplasamentul Schaeffler România	Distanța aproximată față de amplasament [m]
Transavia S.A. Abator de pasari (Avicola)	Sud Est	300
Transavia S.A. Ferma nr. 27 (Avicola)	Sud Vest	100
TotalEnergies România SA	Vest	400
TDC Glass	Vest	250
Nican Tech Consult	Vest	250
HUTCHINSON	Nord Est	700
UNIONOTEL	Vest	250
COS 2000 Distribution S.R.L.	Vest	850
READYMIX ROMANIA	Vest	800
MADINGER S.R.L.	Sud Vest	0-Limita incintei
Alutech System SRL	Nord Vest	250
Titan Machinery	Nord Vest	250
Valachia APEX S.R.L.	Nord	350
DUVENBECK LOGISTIK S.R.L.	Nord Est	250
AATEQ S.R.L.	Nord Vest	250
AMIGO&INTERCOST	Vest	600
NEDMETAL	Nord Vest	250
I.C.D.P Brasov	Sud Est	500
GM Garage Service Auto	Nord Vest	200

Suprafața totală a terenului este de 464243 m², din care suprafața construită 174226 m² (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, în zona de contact cu marea depresiune a Brașovului. Golful cuaternar al Rasnovului are un relief de platformă, în timp ce, treapta mai înaltă ce îl margineste la est, are altitudini cuprinse între 900-1100 m, constituind un relief de eroziune.

Regiunea studiată are caracterul unei câmpii piemontane de acumulare pluvio-aluvială, cu terase și sesuri în care râurile sunt meandrate. Râurile cu caracter torential care ferestrează versanții înconjuratori, au transportat în zona depresionară material aluvionar eterogen, care, în același timp, a acoperit limita transată care trebuia să existe între ramura muntoasă și zona depresionară.

Analiza hidrologică privind sursele de suprafață, scot în evidență faptul că cele mai apropiate surse de suprafață sunt paraul Ghimbasel și cursul necadastrat paraul Buretilor.

Paraul Ghimbasel, unul dintre cursurile importante ale zonei, are un debit de aproximativ 100 L/s în perioada de secetă, ceea ce înseamnă că, din punct de vedere cantitativ ar reprezenta o posibilă sursă de alimentare cu apă.

Cursul Paraului Ghimbasel trece prin mai multe localități care nu au sistem de canalizare, urmarea fiind o mare încărcătură chimică și bacteriologică a apei. Deci, din punct de vedere calitativ, apa acestui râu nu poate fi folosită ca sursă de alimentare cu apă, realizarea unei stații de epurare care să aducă apa la limitele potabilității ar însemna o investiție uriasă.

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

Amplasamentul actual al Schaeffler România SRL înainte de începerea investiției anul 2003 a avut destinația de teren agricol.

Schaeffler Romania S.R.L. face parte din Grupul Schaeffler, una dintre cele mai mari

corporatii de familie, cu 180 de locatii din intreaga lume, in care lucreaza in jur de 83.000 angajati.

Înființată în 2002, Schaeffler România, 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. facand parte din Grupul Schaeffler, întreprinderea a fost redenumită în anul 2006 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 174226 m², în fabrica își desfășoară activitatea mai mult 5000 de angajati.

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

Nu au fost consemnate poluări 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 urmatoorii 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):

Secțiunea 1– Rezumat netehnic

Segment	Tip materie prima	Cantitate	Natura chimica, compozitie	Mod de depozitare	Observații
Activități IED					
04 / Turnătorie alamă	Subproduse de alamă (span uscat și brichete de alamă, inele, colivii, semifabricate și capete de alamă)	38 t/zi	alamă	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%		
04/ Turnatorie bronz	Cupru electrolitic și cu B1	6700 t/an	Cu puritate 99%	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Subproduse bronz (span și brichete)	480 t/an	Bronz		
	Staniu	86 t/an	Sn puritate>99,9%		
Brunare	Inele	117.6 t/zi	otel	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
Activități conexe IED					
04 /Colivii	Teava/inel	14000 t/an	alamă, bronz	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	
06 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	8000 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	
10 / Rulmenți de dimensiuni mari	Semifabricat inel	2000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	
16 / Rulmenți oscilanți	Semifabricat inel	600 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	
24 / Rulmenți cu role cilindrice și conice	Componente	1000 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	
Activități non IED					
01 / Ghidaje liniare, bucsi	Componente	4600 t/an	oțel, plastic	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	
02 / Rulmenți cu ace	Bara	10500 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special	

				amenajată, pe suprafață betonată
08 / Rulmenți de sprijin și rotire	Semifabricat inel	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
09 / Forjă	Butuci	41000 t/an	oțel	Se depozitează pe suprafață betonată
17 / Tratament termic	Componente	11000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
18 / Magneți / defazoare	Componente	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
20 / Lagăre cu alunecare	Bara	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
21 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	3600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
22 / Strunjire moale	Componente	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
25 / Arbore de echilibrare	Componente	1600 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
26 / Elemente de echilibrare	Componente	528 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată

Pe lângă aceste materii prime de bază în funcție de instalația în care se desfășoară operația tehnologică se folosesc și alte materii prime și auxiliare cum sunt: emulsii, uleiuri, medii de spălare, adaosuri, antispumanti, mijloace auxiliare pentru filtrare, detergenți, gaze tehnice (amoniac, propan, azot, metanol), vopsele, acizi pentru controlul arsurilor, chimicale pentru brunare, substanțe pentru conservare etc.

3.2 Cerințele BAT

Cerințele BAT se referă la următoarele aspecte:

Reducerea consumurilor energetice și de combustibil

Reducerea cantității de deșuri, tratarea deșurilor

Recuperarea deșurilor în procesul tehnologic

Tinerea evidenței și a gestiunii deșurilor

Recuperarea căldurii 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 retinerea COV-urilor, a pulberilor
 Recuperarea uleiului in faza de vapori
 Recircularea apelor de racire si a apelor de spalare
 Preepurarea apelor uzate tehnologice

Cerintele BAT pentru fiecare domeniu de activitate sunt:

Turnatorie alama

Cuptoare cu inductie fara miez, cu creuzet
 Pentru turnare masini de turnare, centrifugala
 Captarea emisiilor:

Hote cu curenti laterali

-Ventilatie generala hala
 -Extractie prin hote cu bolta
 -Hote oscilante

-Extractie prin invelisul cuptorului

Purificare pe cale uscata:

-Ciclone pentru desprafuirea gazelor calde (500-600°C), utilizat ca etapa de pre-tratare (>20 mg/mc)
 -Filtre cu saci (<5-20 mg/Nmc)

Purificare pe cale umeda

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

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

-Sistemele de racire cu apa, in circuit inchis pentru racirea unor componente de utilaje.

Depozitarea și manevrarea materiilor prime și a celor auxiliare

-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

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

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

Procesele 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 continutul de ulei, de exemplu, prin ultrafiltrare sau separare electrolitică.

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.

Prelucrări mecanice

- Pentru răcire (mașini etc) sistemele separate de răcire cu apă/emulsie 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
- Curățarea și reutilizarea soluției de decapare.
- Utilizarea valțurilor de stors.
- Epurarea apei uzate prin combinarea sedimentării, a filtrării și/sau flotatiei/ precipitării/flocularii
- Captarea emisiilor din imersiune prin acoperirea băii sau prin extracție.

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 decantare, centrifugare etc.) și recircularea, reutilizarea nămolului uleios, de exemplu, termic.
- 'Degresare biologică' cu curățare *in situ* (îndepărtarea 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 lubrifianului de laminare.
- Tratarea lubrifianului uzat pentru a reduce conținutul de ulei la evacuare și/sau pentru a reduce volumul de deșeurii.
- Tratarea fracțiunii de apă evacuată. Pentru reducerea consumului de apă de răcire sunt bucele 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 deseurilor. In anul 2022 a fost realizat un nou Audit de deseuri.

3.4 Utilizarea apei

Deoarece in zona in 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 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 și sprijin, role, rulmenti conici de dimensiuni mari, rulmenti cilindrici de dimensiuni mari, defazoare de arbore cu came și magneti.

Numele segmentului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Productie t/an
Segment 01	Ghidaje liniare	Sector industrie	4000
Segment 02	Rulmenti cu ace	Sector auto	8742
Segment 04	Colivii de alama	Sector industrie	4925
Segment 04	Turnatorie	Sector industrie	6300
Segment 06	Rulmenti cu role cilindrice	Sector industrie	3100
Segment 08	Rulmenti de sprijin și 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	Sector industrie	60000
Segment 18	Defazor arbore cu came	Sector auto	1500
Segment 18	Magnetii	Sector auto	500
Segment 20	Lagare cu alunecare	Sector industrie	621
Segment 21	Rulmenti cu role cilindrice	Sector industrie	1400
Segment 22	Strunjire moale	Sector industrie	1200
Segment 24	Rulmenti cu role cilindrice și conice	Sector industrie	300
Segment 25	Arbore de echilibrare	Sector auto	1600
Segment 26	Elemente de echilibrare	Sector auto	528

Schaeffler România SRL se încadrează în directiva IED prin următoarele activități:

- Activitatea de topirea, elaborarea și turnarea centrifugala a aliajelor neferoase (alama și bronz) 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 și bronz (inele) pentru industria de rulmenți. Această activitate împreună cu activitățile conexe respectiv: debitare, strunjire, frezare, debavurare, șlefuire, spălare finală, uscarea, conservare, ambalare, livrare se desfășoară în cadrul Halei 1 Segmentul

04.

Activitățile conexe legate de activitatea IED pct. 2.5 sunt: prelucrări ale inelelor de alama sau bronz obtinute 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 obtinute sunt depozitate într-o zonă specială a halei 1 fie în vederea expedierii fie ca materie primă pentru montaj la fabricarea rulmenților.

- Activitatea de tratare a suprafețelor (brunare și fosfatare inele din oțel) care se desfășoară în 4 instalații amplasate în halele de producție 3, 6, și 9 a căror capacitate totală a cuvelor în care au loc reacții chimice este de **40.64 mc**.

Activitățile conexe legate de activitățile IED pct 2.6 sunt activitățile din cadrul segmentelor 06, 10, 16 și 24 din cadrul halelor de producție în care se găsesc amplasate liniile de brunare.

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

Activități de producție

Hala 1

Segmentul 01 – producție de ghidaje liniare

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

Segment 17 – tratament termic

Operații tehnologice: spalare înainte de tratament termic, calire în bai de sare, racire, revenire (electric), spalare după tratament termic.

Hala 2

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

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

Segmentul 18 – producție de defazor arbore cu came și magneti

Operații tehnologice: strunjire, frezare, presare, spalare, montaj, nituire, marcarea laser, control vizual, ambalare, livrare.

Segmentul 25 - producție arbore de echilibrare

Operații tehnologice: frezare-gaurire, strunjire și periere, calire inductivă, îndreptare, rectificare, honuire, spalare, măsurare, marcarea, conservare, montaj.

Segmentul 26- producție elemente de echilibrare

Operații tehnologice: Rectificare, frezare, spalare, vibrofinisare, debavurare, măsurare, marcarea, conservare, montaj.

Atelier autoutilari

Operații tehnologice: debitare, roluire, îndoire, frezare, sudura, sablare, vopsire.

Hala 3

Segmentul 06 – producție de rulmenți de mari dimensiuni

Operații tehnologice: strunjire, frezare (pentru anumite repere), găurire (pentru anumite repere), teșire (pentru anumite repere), tratament termic, sablare, rectificare, control arsuri, spalare, sudura, șlefuire, conservare, montaj, ambalare, livrare,

Segmentul 17 – tratament termic

Operații tehnologice: spalare înainte de tratament termic, calire în bai de sare, racire, revenire (electric), spalare după 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, frezare, gaurire

Hala 4:

Segmentul 16 – rulmenti de mari dimensiuni

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

Segmentul 8 – rulmenți de sprijin și rotire

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

Hala 5:

Segmentul 9 –forja

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

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.

Hala 6:

Segmentul 10 – rulmenti de dimensiuni mari

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

Segmentul 17 – tratament termic

Prin procesul de tratament termic, componentele din oțel sunt încălzite în cuptoarele de calire, în atmosfera de gaz protector (amestec gazos de N₂, metanol, propan și NH₃ - parțial) la temperatura de austenitizare (850 – 950°C, respectiv 980°C). După o durată de menținere dată, piesele/sarjele sunt transportate automat în baine de racire cu saruri, unde sunt racite la aprox. 200°C. După procesul de racire (calire), piesele sunt scoase și racite cu aer suflat, în instalații 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.

Segmentul 24 – productie rulmenti

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

Segmentul 21 – productie rulmenti cu role cilindrice

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

Activitati auxiliare

Laboratoare de fizica si chimie
 Întreținere și Facility Management
 Logistică
 Sculărie
 Atelier intretinere stivuitoare
 Centrul de inginerie
 Centrul de Formare Profesionala
 Cladirea tehnico-sociala (R&D si logistica)

Cantina
Cabinet medical

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; instalatie de brunare 4 = 44 tone/zi; capacitatea de productie poate fi influentata de dimensiunea pieselor.

Volumul total al cuvelor aferent instalatiilor de brunare existente in care au loc reactii chimice este de 40.64 mc, respectiv: brunare 1=5.52 m³; brunare 2=6.8 m³; brunare 3 cu elemente de fosfatare =13.32 m³, brunare 4=15 m³. 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 suprafata a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice in care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m³ (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: 80000 t/an (3 tipuri - calire martensistica, cementare, carbonitrurare)

Prelucrari mecanice: 30000 t/an

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARIII

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, bronz
- **Pulberi totale** provenite de la diversele faze de prelucrare a pieselor
- **Gaze de ardere:** CO₂, CO, SO₂, NO_x, 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 in general sub limitele impuse prin AIM respectiv limita prevazuta in BAT de 20 mg/mc.
- 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 pentru alama s-a ales un sistem de purificare uscata format dintr-un ciclone si un filtru cu saci Jet Puls 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 prevazut cu o penea 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 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 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.

► Instalatiile 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 preepurate 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. 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 Rasnov- 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 re folosita 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 supraterrane in instalatia de preepurare amplasata in hala 4.

Instalatia de preepurare ape uzate tehnologice este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsiile uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje.

Instalatia de preepurare este o instalatie de distilare, cu capacitatea $Q = 9240 \text{ mc/an}$, $Q = 1400 \text{ l/h}$.

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 Braşov.

Apa pluviala

Atat apele pluviale de pe acoperisuri, cat si cele preepurate in separatoare de nisip si hidrocarburi petroliere (8 separatoare pentru apele pluviale provenind de pe platforme si drumuri) 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 pentru apele menajere si preepurate, 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 Romania SRL au evidentiat faptul ca in efluentii evacuati in colectorul ovoid Rasnov-Brasov indicatorii analizati se incadreaza in general in limitele reglementate de Autorizatia de Gospodarie a Apelor nr. 106/20.07.2023 si Acordul de preluare nr. 1504/15.12.2022 emis de Compania APA RA Brasov.

Determinarile facute dupa fiecare separator de nisip si hidrocarburi petroliere pentru indicatorii de calitate ai apelor pluviale de pe amplasamentul studiat, conform reglementarilor din Autorizatia de Gospodarie a Apelor nr. 106/20.07.2023, au condus 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 instalatiei de preepurare a apelor uzate tehnologice, a unui separator de grasimi pentru apele menajere si a 9 separatoare de nisip si hidrocarburi petroliere pentru apele pluviale de pe drumuri, platforme, parcare amenajata face ca impactul activitatilor care se desfasoara in cadrul obiectivului analizat asupra calitatii apelor subterane și a apelor de suprafata din zona sa fie

reduc.

Un impact semnificativ poate rezulta numai în cazul unei poluări 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 deșeurii generate, în al doilea rând, pentru valorificarea acestora și, ca ultimă alternativă, eliminarea finală pentru cele pentru care nu sunt soluții de valorificare.

În 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 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 există două platforme de deșeurii în exteriorul halelor de producție, precum și alte locații amenajate.

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

7. ENERGIE

Schaeffler România SRL este alimentată cu energie electrică de la VERBUND Wind Power Romania SRL conform contractului de furnizare energie electrică A27 / 24.10.2017 încheiat între cele două părți.

Alimentarea cu energie electrică a Schaeffler Romania se face prin stația proprie de 110/20 KV de sunt alimentate celelalte stații interne, 14 la număr.

În cazul unei pene de alimentare din rețeaua publică de energie electrică sunt prevăzute 8 grupuri electrogene de rezervă cu motoare diesel pentru consumatorii vitali. Funcționarea corespunzătoare a grupurilor electrogene de rezervă este asigurată printr-o probă de funcționare săptămânală.

Energia termică este produsă în trei centrale termice dotate cu cazane de combustibil gazos/lichid (având dubla alimentare).

Centrala termică 1 - cazane ignitubulare orizontale – 4 buc. Putere: 1750 kw fiecare

Centrala termică 2 - cazane ignitubulare orizontale – 2 buc. Putere: 1600 kw fiecare

Centrala termică 4 - cazane ignitubulare orizontale – 2 buc. Putere: 1750 kw fiecare

Apa caldă pentru mașinile de spălat din Hala 2 este produsă în centrala termică 3 cu cazan ignitubular orizontal – 1 buc. Putere: 460 kw

8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

În data de 22.01.2009 a fost întocmită notificarea accidentului major produs la instalația de amoniac – zona rezervoare. Accidentul a constat în explozia unei butelii de amoniac din cauza unei defecțiuni survenite la aceasta. Cantitatea de amoniac implicată în accident a fost de 450 kg. Pentru atenuarea efectelor accidentului în interiorul amplasamentului au fost luate următoarele măsuri: evacuarea angajaților din perimetrul afectat de norul de amoniac, oprirea alimentării cu amoniac, scoaterea din funcțiune a întregii instalații, pulverizarea asupra buteliei de amoniac. Nu s-au înregistrat victime și nici pagube materiale.

După aceasta dată nu s-au înregistrat incidente/ evenimente care să contribuie la poluarea mediului.

9. ZGOMOT SI VIBRAȚII

În conformitate cu STAS 10009/2017 valoarea admisibilă a nivelului de zgomot la limita zonelor funcționale pentru incinte industriale este de 65 dB(A), Din punct de vedere al zgomotului la locul de muncă, limita maximă admisă în apropierea utilajelor este de 87 dB(A), conform NRPM și HG 493/2006 cu modificările și completările 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 trebuie 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 industriala 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, TOC, la emisie pentru sursele dirijate, de catre o firma atestata.

Se efectueaza lunar analize 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 TotalEnergies România SA 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 gazeose 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 evacuare reglementate in Autorizatia de Gospodarire a Apei.

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. Tinand cont de specificul productiei factorii de mediu cei mai afectati sunt aerul si apa.

Factor de mediu AER

Analizand 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 µg/mc, reglementata prin Legea 104/2011. Nu au fost inregistrare depasiri ale valorilor limita.

Pentru noxele din emisiile gazeose de la agregatele termice (CO si NO_x) in cazul concentratiilor maxime zilnice nu este depasita valoarea de 10 mg/mc pentru CO iar pentru NO_x valorile maxime inregistrate sunt in apropierea surselor si nu depasesc concentratia maxima anuala de 40 µg/mc (valori maxime admise reglementate prin L. 104/2011).

Factor de mediu APA

Rezultatele obtinute la caracterizarea efluentilor finali evacuati de pe amplasmentul 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 Gospodarire Apa, cu numarul 106/2023 emisa de Administratia Bazinala de Apa Olt. Un impact semnificativ poate rezulta numai in cazul unei poluari accidentale

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 desfășoara pe amplasmentul analizat are un impact redus asupra factorului de mediu sol și subsol.

Poluarea sonora

Tinand 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 ca. 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	DA Certificat ISO 14001, nr. UG0961-2021 Inregistrare EMAS, nr. DE-158-00016
Furnizati o organigrama de management in documentatia dumneavoastra de solicitare (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
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

Secțiunea 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
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	Departament 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 4870/25.05.2023	Coordonator Protectia Mediului, Mentananta, Logistica
8	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi			Coordonator Protectia Mediului
9	Instruire 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
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

Secțiunea 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
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	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu 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			
	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

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
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.

MM=Manual de Management

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 1.8	Administrator
Responsibilitati	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 2.1	Manageri
Tinte	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 3.4	Manageri
Evidentele de intretinere	Departament intretinere	Prin procese verbale, regulamente de exploatare si intretinere a echipamentului	Manageri mentenanta
Proceduri	Manual de Management	Prin procese verbale, proceduri	Departament protectia mediului
Registrele de monitorizare	Departament Protectia mediului	Procese de analiza	Departament protectia mediului
Rezultatele auditurilor	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A pct. 5.4	Departament protectia mediului

Sectiunea 1– Rezumat netehnic

Rezultatele analizelor	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A; pct.5.2	Departament protectia mediului
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A. 5.3	Departament protectia mediului
Evidentele privind instruirile	Departament Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea C pct. 6.11	Departament 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, compozitiile	Mod de depozitare
Activitati IED				
04 / Turnătorie de alamă	Subproduse de alamă (span uscat si brichete de alamă, inele, colivii, semifabricate si capete de alamă)	38 t/zi	alamă	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție
	Descu cupru	1 t/zi	Cu Puritate>99%	
	Descu aluminiu	0.05 t/zi	Al Puritate>99%	
	Zinc	1t/zi	Zn puritate>99,5%	
04/ Turnatorie bronz	Cupru electrolitic si cu BI	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%	
Brunare	Inele	117.6 t/zi	otel	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție
Activitati conexe IED				
04 / Colivii	Teava/inel	14000 t/an	alamă, bronz	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
06 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	8000 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
10 / KERO > 1600	Semifabricat inel	2000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
16 / Rulmenți oscilanți	Semifabricat inel	600 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
24 / Rulmenți cu role cilindrice si conice	Componente	1000 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Segment	Tip materie prima	Cantitate	Natura chimică, compozitie	Mod de depozitare
Activități non IED				
01 / Ghidaje liniare, bucsi	Componente	4600 t/an	oțel, plastic	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
02 / Rulmenți cu ace RSTO	Bara	10500 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
08 / NG	Semifabricat inel	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
09 / Forjă	Butuci	41000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
17 / tratament termic	Componente	11000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
18 / Magneți/defazoare	Componente	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
20 / Lagăre cu alunecare	Bara	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
21 / Zyrola < 200 mm	Semifabricat inel	3600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
22 / strunjire moale	Componente	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
25 / Arbore de echilibrare	Componente	1600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată
26 / Elemente de echilibrare	Componente	528 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată

Sectiunea 3 – Intrari 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	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Alcool metilic	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/1,19 t 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 CAS 74-98-6	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	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	H226 H332 H315 H304 H351 H373	250	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 to Depozit 2: 1 rezervor subteran x 40 mc/33,32 tone; 1 rezervor pentru generator electric x 0,3	Depozit 1: in vecinatatea halei 1 Depozit 2: in vecinatatea halei 6 Generatoare electrice in halele 1, 2, 3, 4, 5, 6

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
	H411				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 tone5 rezervoare pentru generatoare electrice x 0.3 mc/0.25 tone	Conductă de transport gaz metan pe amplasament
Gaz metan	H220 H280	9500000	[mc]	Tratament termic / centrale termice	conduite de alimentare	
Azotit de sodiu	H272 H301 H319 H400	130	to	Tratament termic	Depozit; saci	hala 1, hala 3, hala 6, hala 9
Azotit de sodiu 50% Azotat de potasiu 50%	H272 H301 H400		to	Tratament termic	"Hala1: 1 bazin x 19 mc/39,9 to ; Hala 3: 3 bazine x 33 mc/69,3 to; Hala 6: 1 bazin de 150 mc/315 to. 1 bazin x 73 mc / 153.3 to Hala 9: 2 bazin x 34 mc/71,4 to, 1 bazin de 36 mc/75,6 to 3 bazine x 19 mc/39,9 to. Hala 5: 1 bazin x 70 mc / 147 to	hala 1, hala 3, hala 5, hala 6, hala 9
Azotat de potasiu	H272	120	to	Tratament termic	Depozit; saci	Hala 3
Sare de brunare - Brün 5501	H301 H314 H318	70	to	Brunare	Depozit; saci	Hala 3 si 9
Anticorin DFO 9301	H304; EUH208; EUH066;	2000	kg	Brunare/ fosfatare	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
SurTec 138	H290 H302 H314	1500	l	Brunare/ fosfatare	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Surtec 089	H302	150	l	Brunare/	dulap pentru depozitare chimicale in segment +	Hala 9

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
	H318 H412			fosfatate	magazie	
Surtec 610 V	H319	600	kg	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Surtec 618LT	H290 H302 H311 H314 H400 H411 EUH208	1500	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Surtec 612S	H290 H302 H314 H400	50	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Surtec 612 N	H314	50	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
MVS 1123 A	H319 H373 H412	200	kg	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
MVS 1123 B	H290 H319	600	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Gardobond G 4003 A	H290 H314 H317 H350i H360D H373 H412 EUH071:	4500	kg	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Gardobond G 4003 E	H290 H314 H317 H350i	100	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
	H360D, H373 H412					
Oxigen, comprimat	H270 H280	70	buc	General	Depozit exterior; butelii x 0,05 mc	Hala 2
Hidrogen	H220 H280	200	litri	Laborator	Butelii x 0,05 mc	Depozit exterior langa hala 2 si laboratorul de chimie din hala 2
Acetilena dizolvata	H220 H230 H280	5	buc	General	Depozit exterior; butelii x 0,05 mc	hala 2
Hipoclorit de sodiu solutie 12.5 % clor activ	H314 H290 H335 H400	0.7	to	Statie de precurare	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	hala 2
Alcool etilic	H221 H319	13	to	Productie	Container substante inflamabile canistre	hala 2
Alcool izopropilic	H225 H319 H336	4000	litri	Laborator	Container pentru substante inflamabile; bidosane	hala 2
Acid azotic 65%	H272 H290 H314	1000	litri	Productie	Container pentru substante inflamabile; recipiente	hala 2
Vopsea poliuretunica	H226 H315 H319 H335 H411	40	kg	Vopsire	Container substante inflamabile, dulap substante inflamabile; butoale	hala 2
Vopsea epoxidica/ diluanti/antiaritor Hempadur Mastic 45889	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
Vopsea epoxidica/	H226,	0.15	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri	hala 2 si in halele de productie

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
diluanti/interior Hempel's Thinner 08080	H312, H315, H304, H373, H332				pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	
Vopsea epoxidica/ diluanti/interior Hempel's Thinner 08450	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
Vopsea epoxidica/ diluanti/interior Epodur Q118	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
Vopsea epoxidica/ diluanti/interior Hempadur 47149	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/ diluanti/interior RAL 1002, 1033, 3020, 5005, 5012, 7035, 9005, diluente X5	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
Isopar J	H226 H304	12	to	Productie	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 bazin x 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	hala 2

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
					1 bazin x 0,53 mc/ 0,41t 1 bazin x 0,35 mc/ 0,27t Container pentru substante inflamabile	
Benzina FAM	H225 H304 H315 H336 H411	250	litri	Inginerie	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	hala 2
Solvent inflamabil (77001 / KD Check SD-1)	H225 H319 H336	0.4	to	Productie	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	Laborator chimic, hala 2
Aerosoli inflamabili (B Grip Super (L RA 610) / Loctite 734 / KD Check PR-1)	H336 H222 H229 H319	0.5	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Variac Brake and Clutch 500ML	H222 H229 H315 H319 H336,H411	500	litri	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Loctite SF 7063	H222, H229, H315 H336, H411	0.5	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Molykote D321	H322 H229 H373 H412	0.2	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
WD40	H336, H222, H304, H229	1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
BSS-Lexite Extra NCH	H222, H229 H336, H411	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
Zinc Spray	H222, H229, H319, H336, H411	0.05	to	Productie Vopsire	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Technovit Universal Liquid	H225	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; doze	hala 2
	H315					
	H317					
	H335					
Loctite EA 3450A	H315 H317	300	buc	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
	H319 H411	100	buc	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
Loctite 243	H317	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
Loctite 770	H225 H315	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile; cutii	hala 2
	H336 H304					
	H400 H410					
	H302					
	H330					
	H319					
	H317					
H372						
Acticide GR	H373	4	to	Productie	Depozit; canistre sau butoaie	hala 2
	H318					
	H400					
	H411					
	H315 H317					
	H332					
	H314					
H317						
Cinon Oil	H412	0.2	to	Productie	Depozit; canistre sau butoaie	hala 2
	H400, H411					
	H411					
	H318					
Grotan WS plus	H317	0.5	to	Productie	Depozit; canistre sau butoaie	hala 2
	H412					
Troyshield pa10	H400, H411	5000	litri	Productie	Depozit; canistre sau butoaie	hala 2
Microlube	H411	50	kg	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
	H318					
	H317					
Molykote DX Paste	H315 H319	0.1	to	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
	H400 H412					
PBC	H400 H412	250	kg	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
Syntilo 81 BF	H411	11	to	Productie	Magazie; butoaie	hala 2
	H225 H314	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile, bidoane	Hala 2
Electrolit						

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimică a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Azot comprimat	H280	500	m ³	Tratament termic	1 rezervor x 20 mc / 16 tone Butelii x 50 l	Depozit 2: in vecinatatea halei 6
Argon	H280	400	buc	General	butelii x 0,04 mc / 0,05 tone	Depozit exterior de recipiente sub presiune
Acid sulfuric 70%	H290 H314	15	to	Laborator	recipiente * 0,00062 mc / 0,001 tone	Laborator chimie si fizica
Acid azotic 3% in apa	-	2	m ³	Brunare	recipiente * 0,001 mc / 0,001 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Solventi neinflamabili	H304	75	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Acid clorhidric 33 %	H290 H314 H335	1000	litri	Statie de precurare	recipiente x 0,026 mc / 0,03 tone	Locatie special amenajata in interiorul halei 4, Statie precurare
Hidroxid de sodiu	H290 H314	6	to	Statie de precurare	canistre x 0,01 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Flux A-412-1	H373 H412	100	to	Turnatorie	IBC x 1 tona	hala 2
Spuncote 9	H372	25	to	Turnatorie	saci x 0,02 tone	hala 2
Logas 50	-	15000	buc	Turnatorie	Cutii x 1 kg	hala 2
Clarcel	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 precurare	saci x 0,02 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Fluide anticongelant	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	H319 H315 H412	500	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri de transmitere de caldura	H304	40	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Uleiuri pentru ghidaje	H412	10	to	Productie	IBC x 1 tona	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Uleiuri pentru angrenaje	-	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	Compresoare	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	H318 H412	5	to	Productie/ Intretinere	Butoaie	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Detergenți	H314 H315 H335	16	to	Productie	Saci si recipiente	Magazie in interiorul halei 2 de productie
Bonderite S-FN 6755	H314 H335	1	to	Productie	2 x 0,207 mc / 0,215 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
SurTec 533	H314 H335	5	to	Productie	Canistre x 0,024 mc / 0,025 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Surtec 531	H302, H312 H332, H314 H318 H335 H412	0.5	to	Productie	Canistre x 0,024 mc / 0,025 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Surtec 086	H315	5	to	Productie	canistre x 0,024 mc / 0,025 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Surtec 084	H302 H319 H412	0.1	to	Productie	Canistre x 0,024 mc / 0,025 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Anticorit 04 W2	H317 H412	1.5	to	Productie	butoaie x 0,205 mc / 0,185 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Anticorț BGI 21	H315 H319 H412	1	to	Producție	butoaie x 0,205 mc / 0,185 tone	Magazine special amenajate în interiorul halei 2 de producție
Excol D100	H304	10	to	Producție	butoaie x 0,205 mc / 0,185 tone	Magazine special amenajate în interiorul halei 2 de producție
Compound ZF 322	H315 H318 H412	6	to	Slefuire fina	Canistre x 20 litri	Magazine în interiorul halei 2 de producție
Compound ZF 113 SG	H315 H318 H335 H412	30	to	Slefuire fina	Canistre x 20 litri	Magazine în interiorul halei 2 de producție
Agent flocculare	-	2	to	Slefuire fina	Canistre x 1 litru	Magazine în interiorul halei 2 de producție
Supervelat SV 12 N	-	1	to	Trovalizare	Bidoane x 25 l	Magazine în interiorul halei 2 de producție
Carbonat de Sodiu	H319	2	to	Producție	Saci x 20 kg	Magazine în interiorul halei 2 de producție

3.2 Cerintele BAT

Utilizati tabelul urmator 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? ¹	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? Aceste 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

¹ 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 deeurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

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
1	A fost realizat un audit al minimizarii deeurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da- 12.2022	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 ambalajament. 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 deeurilor la sursa, prin campanii si scolarizari desfasurate in fabrica (post pandemie).</p> <p>IV. Caracterizarea deeurilor periculoase Pentru deeurile nou aparute se vor realiza analize, astfel incat sa fie conforme cu urmatoarele acte normative: Regulamentul (UE) NR. 1357/2014 al Comisiei (evaluarea pericolozitatii deeurilor), OUG 92/2021 privind regimul deeurilor republicata, cu modificarile si completarile ulterioare, (se solicita etichetare similar preparatelor chimice conform Regulamentului 1272/2008, la art.49 introduce reguli privind evidenta deeurilor pe intreg fluxul astfel incat sa se asigure trasabilitatea), Decizia Comisiei 2014/955/UE (lista actualizata a deeurilor).</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 deeu de emulsie uzata generata din instalatii. Analiza posibilitatilor de reducere a cantitatii de deeu generata. 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	12.2024	
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deseurilor cel putin o data la 2 doi ani. 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.	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 ³ /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recirculara 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. 420 mii mc/an med. 210 mii mc/an min. 122.5 mii mc/an	-Turnatoria de alama si bronz-racirea cuptoarelor -Sectia Forja- racire apa masini forja -Instalatiile de brunare-preparare solutii, clatire, retinere noxe -Tratamente termice -Instalatii de racire cuptoare -Instalatii centrale de emulsie -Instalatii de control arsuri -Spalare -Slefuire -Obtinerea mediilor de racire in instalatiile centrale -Stingerea incendiilor -Irigare spatii verzi -Consum menajer	80%	

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limita	Indicator	Valoarea limita	Performanta companiei
LG 458/2002	Ph	6,5 - 9,5	7.66
	Nitriti	0.5	<LOQ
	Nitrati	50	19.674
	Amoniu	0.5	<LOQ
	Conductivitate	2500	559
	Turbiditate	<5	0.61
			Plan retele apa-canal

3.4.3 Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Utilizati tabelul urmator 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 2021	Coordonator Protectia Mediului

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
<p>Listati principalele recomandari ale acelu 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 pastreaza inregistrari privind consumurile si restitutiile de apa uzata, inclusiv informatiile privind calitatea efluentilor. Consumul efectiv de apa aferent unitatii de productie aflate sub incidenta Directivei 2010/75/UE (IED) (turnatoria de alama) nu este masurat ci doar evaluat, in functie de productia fizica realizata. Instalatiile sunt exploatate corespunzator, consumurile de materiale si energie inscriindu-se in zona valorilor BAT. Au fost luate masuri pentru eficientizarea consumului de apa, prin instalatii de recirculare a apei sau prin refolosirea 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 sunt trimise in instalatii de filtrare, tratare si recirculare. Mediile de racire utilizate in cadrul proceselor de forjare sunt trimise in instalatii de filtrare, tratare si recirculare. O parte dintre masinile de spalat 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>	
<p>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.</p>	<p>n.a.</p>	

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .	12.2024	
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 retea de canalizare urbana Brasov (prin colectorul 600/900 mm) in administrarea Companiei 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, cu descarcare in canalizarea menajera;

> **Statie 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 (2a+1r) cu Q = 6 l/s, P = 15,5 kw, H = 39,7 mCA, n = 3000 rot/min, in vederea pomparii apelor uzate in mod controlat in retea 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.

Instalatia 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, cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h. Dupa preepurare apele sunt descarcate in canalizarea menajera.

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 productie azot gazos si sunt deversate intr-un bazin de retentie-drenaj cu $V= 6700$ mc, prin doua colectoare finale din PVC Dn 600 mm.

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

Inainte de descarcarea in bazinul de retentie, apele pluviale sunt epurate prin 8 separatoare de nisip si hidrocarburi petroliere 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: $L=7500$ mm, $l=2160$ mm, $h=2300$ mm.

In cazuri exceptionale (ploi torentiale) preaplinul 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 parcare amenajata, inainte de descarcarea acestora in sistemul de retentie si infiltrare Stormbrixx este prevazut un separator de nisip si hidrocarburi petroliere, prevazut cu filtru de coalescenta -1 buc, Dimensiuni $\varnothing= 2440$ mm, capacitate $Q= 20-200$ l/s.

Sistemul modular de retentie si infiltrare Stormbrixx are urmatoarele dimensiuni: $L= 24,00$ m, $l= 8,40$ m, $h= 0,61$ m, volum de stocare $V= 123,00$ m, fiind realizat din casete de faguri de polipropilena, cu dimensiunea fagurilor de $1200 \times 600 \times 342$ 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) 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, se trimite catre instalatia de preepurare.

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 4 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

Domeniul	Descriere	Performanța	Puncte de control	Situația Schaeffler
Gestiunea fluxurilor materiale	<p>Asigurarea unei suprafețe impermeabile pentru stocarea deșeurilor dotată cu un sistem de drenaj și tratare a apelor reziduale.</p> <p>Acoperirea suprafeței (un șopron) poate suplini această cerință.</p>	<p>Reducerea pierderilor de deșeuri (materie primă), asigurarea unei calități omogene a producției.</p> <p>Reducerea emisiilor necontrolate în sol și corpurile de apă.</p>	<p>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).</p> <p>Este important ca soluția de stocare să fie adaptată zonei climatice.</p>	Aplicat
Gestiunea apelor reziduale	Separarea fluxurilor de ape uzate.	Prevenirea generării apelor uzate.	<p>Această separare se poate efectua pornind de la criteriul compoziției și încărcării cu poluanți.</p> <p>Diversele fluxuri de ape uzate sunt gestionate separate pentru a minimiza necesitatea instalării capacităților suplimentare de epurare și a optimizării utilizării apei.</p>	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 separate (secțiunea 4.6.4)	Aplicat
	Maximizarea reutilizării interne (utilizări multiple a apei uzate tratate).	Prevenirea generării apelor uzate	<p>Se poate utiliza apa de tratare provenită din prepararea nisipului (de formare) sau granulara zgurii. Utilizarea apei de răcire în epurarea umedă a fluxurilor gazoase poate fi avută în vedere.</p> <p>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)</p>	<p>Partial aplicat</p> <p>Partial neaplicabil</p>

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

	Aplicarea unui tratament (epurare) apelor uzate	Reducerea încărcării poluante a apelor uzate descărcate la effluent.	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 într-un circuit de ape reziduale destinat tratării ulterioare - dezuleiere (secțiunea 4.6.4) Sau supunerea unor procedee de distilare, evaporare in vid ori degradare biologica (secțiunea 4.6.6)	Separatoare de ulei – prevenirea poluării apelor Glycol – reducerea poluării apelor	Sistemele hidraulice aferente instalațiilor de turnare sub presiune utilizează un amestec apă -glicol. Pierderile de lichid sau descărcarea în rețeaua de canalizare conduc la apariția glicolului în apă uzată. Eliminarea acestuia nu e posibilă prin separare sau flotatie, fiind nevoie de alte tehnici: - Distilare sau evaporare sub vid - Degradare biologica Apele epurate pot fi reutilizate pentru curățarea matritelor.	Neaplicabil

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

Hala 1

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
Elaborare, turnare alama	Brichetarea spanului de alama, pregatire materie prima si elemente de aliere, alimentare cuptor, topire in cuptoarele de inductie, transvazarea topitura in oala de turnare, turnare centrifugala in forme permanente (cochile), racirea cu aer in vederea solidificarii si indepartarea piesei din forma de turnare, urmata de poansonare si prestrunjire.	Brichetare: Instalatie brichetat, capacitate aprox. 20 to/zi. Topire: 2 cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet, cu capacitate maxima de utilizare de 40 t/zi. Se folosesc: flux de acoperire, degazare si dezoxidare pentru aliaje, material refractar, material cuarzos, apa de sticla, material degazant, vopsea acoperire cochile/capac/jgheab. Turnare centrifugala: 3 masini de turnare centrifugala. Instalatie filtrare uscata tip 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, pregatire materie prima si elemente de aliere, alimentare cuptor, topire in cuptor de inductie, transvazarea topitura in oala de turnare, turnare centrifugala in forme permanente (cochile), racirea cu aer in vederea solidificarii si indepartarea piesei din forma de turnare, urmata de poansonare si prestrunjire.	Brichetare: Instalatie brichetat, capacitate aprox. 160 kg/h. Topire: 1 cuptor cu inductie fara miez cu creuzet, cu capacitate maxima de utilizare de 19.3 t/zi. Se folosesc: grafit, material refractar, carbune, material degazant, vopsea acoperire cochile/capac/jgheab. Turnare centrifugala: 1 masina de turnare centrifugala. Instalatie filtrare uscata SED, ciclon cu filtru cu saci Instalatie filtrare umeda SEW, cu bazin de decantare. Instalatie de asigurare microclimat UF1 si UF2 cu recirculare aer purificat in hala. Instalatiile de filtrare sunt comune pentru alama si bronz.
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 spalare 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 spalare 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 spalare industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Masina de spalare industrială cu bazin de 10 litri. Masina de spalare industrială 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.

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la operatie urmatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floclare, 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 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.

Hala 2

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
Centrala termica	Producere apa calda	Cazan 0,46 MW, gaze naturale
Forjare	Incareare 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 hidraulic. 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 camera, fiecare cu cate 3 bazine (1 spalare x 1.55 mc si 2 clatire x 1.3 mc), spiritare 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 integrata o instalatie de distilare cu un randament de 100L/h. 1 Masina de spalat cu 3 bazine x 3.5 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. 1 instalatie de spalare compusa din 2 bazine din inox: Bazin 1 de spalare cu volum de 1000 litri, Bazin 2 de clatire cu volum de 500 litri. 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,	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 14 mc fiecare. Se

Secțiunea 4 – Principalele activități

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor/fazelor	Instalații/Echipamente/Parametrii specifice de operare
	iesire componente	utilizează agent conservare.
Superfinisare	Piese introduse împreună cu pietre abrazive în cuve pentru slefuire fină	Instalații de slefuire fină. Procesul se desfășoară în cuve. Se utilizează pietre abrazive; agent floculare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apă. Instalație filtrare și recirculare apă compusă din 4 bazine x 0.8 mc și 1 bazin tampon x 0.4 mc. Se utilizează agent de floculare.
Atelier autoutilari	Se desfășoară operații de debitare tablă, plastic, profile oțel sau aluminiu, îndoire, roluire, sudură, sablare, frezare, strunjire, vopsire – în funcție de comenzi.	Utilaje de debitare, îndoire, roluire, sablare cu nisip, frezare și strunjire. Atelier de sudură prevăzut cu instalație de exhaustare mobilă pentru reținere noxe și evacuare aer în hală și un sistem de exhaustare cu tiraj natural prin cos de dispersie. Cabina de vopsire cu sistem de filtrare de pardoseală pentru reținere particule și filtru cu carbune activ pentru reținere COV pe cosul de dispersie.
Maruntire span oțel	Alimentare span, maruntire, separare - recuperare ulei, depozitare span.	Instalație centrifugată și maruntit span oțel
Racire apă	Racire apă	Instalație racire apă compusă din 2 bazine, în total 35 mc. Se utilizează apă, biocid.
Demineralizare	Demineralizare apă prin osmoza inversă	Instalație de osmoza inversă x 4 mc și un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizează apă, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apă	Instalație de dedurizare cu 2 bazine de 100 litri fiecare. Utilizează apă, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Montaj	Montaj subansamble	Linii montaj.
Prelucrări 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. Utilizează uleiuri și emulsii din instalații centrale.

Hala 3

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor/fazelor	Instalații/Echipamente/Parametrii specifice de operare
Tratament termic	Introducere componente în cuptor, tratare termică, spalare după tratament, trimitere piese la operația următoare	12 Cuptoare tip cupola, capacitate 650 to/an. Utilizează gaze naturale, azot, propan, metanol. Instalație calire pe matrită în cuptor tip camera cu bandă, cu bazin de 2,5 mc. Utilizează solvent. 7 cuptoare de revenire. 3 Bai calire de 33 mc fiecare, cu sare de calire. Instalație de spalat gheare manipulator cu Bazin de 100 l, cu apă și sare de calire preluată din TPS2 (reutilizare în proces). Masina de spalat TPS1, înainte de tratament, compusă din bazin 1 de spalare de 14000 l, separator ulei 175 l, bazine 2 și 3 de clătire de câte 3000 l. Utilizează apă, agent curățare industrial. Masina de spalat TPS2, după tratament, compusă din bazin 1 - 14000 l, bazin 2 - 3000 l, bazin 3 - 3000 l. Utilizează apă cu 0,7-6% sare de calire.
Sablare	Sablare componente.	Instalație de sablare cu nisip.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	7 mașini de conservare cu câte un bazin: 1x0.6 mc, 1x0.4 mc, 1x0.7 mc, 1x0.9 mc, 2x1.5 mc, 1x1.8 mc. Utilizează agent de conservare.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	12 Mașini de spalat industriale, bazine cu capacități cu capacitățile următoare: 4 x 250 l, 5 x 400 l, 2 x 1500 l. Se utilizează solvent și agent anticoroziv. 1 Masina de spalat industrială compusă din 1 bazin spalare x 1100 l, 1 bazin x 800 l. Utilizează agent curățare industrial și apă.

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina de spalat 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 fiecare. 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 suprafetelor 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.

Hala 4

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
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, aditiv de racire apa.
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 industriala compusa din 3 bazine: spalare x 1 mc, clatire x 1 mc, separator ulei x 0.1 mc. Utilizeaza agent de curatare si apa. 6 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, sudura, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, danturare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, sudat, fluxare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Hala 5.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
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 hidrolic, vaselina.
Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, iesire componente, 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.
Tratament termic	Semifabricate laminate si forjate sunt supuse urmatoarelor operatii: -spalare inainte de tratament -calire in baie de sare si cuptor tip clopot -racire -revenire -spalare dupa tratament -ambalare -livrare	Masina automata de spalare inainte si dupa tratament, 65mc- Surtec 533, Surtec 086, apa demineralizata 2 Cuptoare tip clopot – gaz metan, azot, propan, metanol Baia de sare – 70mc – azotat de potasiu, azotit de sodiu
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.

Hala 6

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
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 spalare gheare manipulator cu bazin de 100 l, cu apa si sare de calire preluata din TPS2 (reutilizare in proces). 4 Cuptoare de revenire, electrice. Cuptor de racire. Masina de spalare 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. Masina de spalare 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.
Calire inductiva		Instalatie calire inductiva cu bazin de 2000 l Instalatie calire inductiva cu bazin de 3500 l Utilizeaza mediu apos de calire.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	2 masini spalare industriala 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; se utilizeaza apa demineralizata.
Prelucrari	Prelucrare prin debitare, frezare,	Utilaje de debitare, frezare, danturare, debavurare, honuire,

Sectiunea 4 – Principalele activitati

mecanice	danturare, debavurare/honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura, montaj a componentelor metalice.	strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
Brunare	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, conservare.	Instalatie 4 brunare compusa din 12 cuve cu volum total 61.13 mc. Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare.

Hala 9

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
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	2 linii de tratament termic care contin fiecare: -un cuptor de tratament termic tip tunel, cu atmosferă controlată de 8000 t/an -Masina spalare inainte de tratament, Utilizeaza apa, agent anticoroziv, agent curatare industrial. -Baie de calire 19 mc. Utilizeaza sare de calire (nitrit de sodiu, nitrat de potasiu). -instalatie de vaporizare tip VH35 -linie de racire cu aer – 4 camere de lucru independente -cuptor de revenire electric -stație de racire cu aer -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. linie de tratament termic care contine: -cuptor tip banda, cu role. - masina de spalare TPS1, inainte de tratament, compusa din bazin spalare de 3200 l, si bazin clatire de 2000 l. Utilizeaza apa si agent curatare industrial. - masina de spalare 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.	Cuptor tratament termic, cu capacitate: de 700 to/an, dotat cu bai de ulei, utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, ulei transmitere caldura. Masina de spalare dupa tratament termic, cu bazine de 2,4 mc fiecare, care utilizeaza agent curatare industrial si apa.
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 spalare industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Masina de spalare industrială cu bazin de 10 litri. Masina de spalare industrială compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv 9 masini de spalare 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.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la operatie aurnatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floclulare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa.

Sectiunea 4 – Principalele activitati

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.
Brunare cu elemente de fosfatare	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, fosfatare, conservare.	Instalatie 3 brunare-fosfatare compusa din 21 cuve cu volum total 31.65 mc. Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare, agenti de activare si fosfatare.

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
Segment 01	Segment 01	Sector industrie	4000
Segment 02	Segment 02	Sector auto	8742
Segment 04	Segment 04	Sector industrie	4925
Segment 04	Segment 04	Sector industrie	6300
Segment 06	Segment 06	Sector industrie	3100
Segment 08	Segment 08	Sector industrie	1110
Segment 09	Segment 09	Sector industrie	30000
Segment 10	Segment 10	Sector industrie	1200
Segment 16	Segment 16	Sector industrie	2400
Segment 17	Segment 17	Sector industrie	60000
Segment 18	Segment 18	Sector auto	1500
Segment 18	Segment 18	Sector auto	500
Segment 20	Segment 20	Sector industrie	621
Segment 21	Segment 21	Sector industrie	1400
Segment 22	Segment 22	Sector industrie	1200
Segment 24	Segment 24	Sector industrie	300
Segment 25	Segment 25	Sector auto	1600
Segment 26	Segment 26	Sector auto	528

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
06 03 14	soluții, altele decât cele specificate la 06 03 11 și 06 03 13	64	lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R. 1 la R. 11.
06 10 02*	deșeuri cu conținut de substanțe periculoase	500	Lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R. 1 la R. 11.
10 10 03	zgura turnatorie	320	solid	big-bag / 2 sau 7	R 12/ D14	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare

Secțiunea 4 – Principalele activități

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
						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	140	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 11*	Alte reziduuri cu continut de substante periculoase	5	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	115	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12 / D14	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 elatire cu continut de substante periculoase	10	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 13*	deșeuri de degresare cu conținut de substanțe periculoase	60	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 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	1	lichid	container de 1 mc / 7	R 12 / D14	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
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*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase (turnatorie)	5	lichid	container de 1 mc / 7	R 12 / D14	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11 / eliminare

Deseuri generate din activitati conexe IED

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
------------------------	-----------------	-------------------------	---------------------	--	-----------------	--------------------------------

Sectiunea 4 – Principalele activitati

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții murdă	10	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 01	pilitura si span feros	7000	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	35	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 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor și solutiilor)	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.
12 01 09*	emulsii și solutii de ungere uzate fara halogeni	120	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	750	semisolid	container / 1, 4, 8	R12/ D14	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
12 01 21	piese uzate de polizare maruntite și materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	40	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	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.
14 06 03*	alti solventi și amestecuri de solventi	9	lichid	container de 1 mc / 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
15 01 01	ambalaje hartie și carton	85	solid	prescontainer / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R

Sectiunea 4 – Principalele activitati

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
						11.
15 01 02	ambalaje de materiale plastice	50	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	600	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	5	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 conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	65	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	150	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.
16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*	30	lichid	container de 1 mc / 7	R 12/ D14	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
17 01 07	deseu industrial	50	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	250	solid	containere / 2	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	1	solid	cutii metalice / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile

Sectiunea 4 – Principalele activitati

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
	01 25					numerotate de la R 1 la R 11.
20 03 01	deseuri municipale amestecate	250	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

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
06 01 02*	acid clorhidric	rar	lichid	canistra / 2 sau 7	R12	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	rar	lichid	recipient metalic / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
06 03 13*	săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	rar	lichid	canistra / 2 sau 7	R12	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	D14	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mază	25	lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in 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	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
08 01 11*	deseuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	1	Solid	Container, canistra / 2 sau 7	R12	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	0.5	Solid	cutii / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
08 03 18	deșeuri de tonere de imprimante,	1	Solid	cutii / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre

Secțiunea 4 – Principalele activități

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
	alte decât cele specificate la 08 03 17					operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte	rar	solid	cutii / 2 sau 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
10 02 10	cruste de tunder	500	Solid	containere / 8	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
11 01 07*	baze de decapare	0.5	solid	recipient	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	570	Lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11
11 03 02*	alte deseuri	25	solid	saci plastic/ 2 sau 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
12 01 01	pilitura si span feros	25000	Solid	containere / 1, 2, 3, 4, 5, 8	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 03	span neferos	30	solid	Containere / 7	R12	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	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 05	pilitură și span de materiale plastice	1	Solid	big-baguri / 2 sau 7	R12	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)	15	Lichid	container de 1 mc / 7	R12	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	230	lichid	container de 1 mc / 7	R12	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	R12	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	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D

Secțiunea 4 – Principalele activități

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
						I la D 13
12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	35	Solid	butoaie metalice / 2 sau 7	R12	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	2000	Semisolid	container / 1, 4, 8	R12	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	70	solid	containere / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	6	Solid	container metalic / 2 sau 7	R12	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	20	Lichid	container de 1 mc / 7	R12	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	R12	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	0.5	lichid	container de 1 mc / 7	R12	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	0.5	lichid	container de 1 mc / 7	R12	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	5	Lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
13 05 07*	ape uleioase de la separatoarele ulei/apă	350	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	5	Lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.

Sectiunea 4 – Principalele activitati

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	rar	Lichid	container de 1 mc/ 7	R12	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	R12	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	30	lichid	container de 1 mc / 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
15 01 01	ambalaje hartie si carton	150	Solid	prescontainer / 2	R12	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	100	solid	prescontainer / 2	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 03	ambalaje de lemn	1000	solid	containere / 6 sau 8	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 04	ambalaje metalice	5	solid	containere / 4	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 07	ambalaje de sticla	1	solid	container / 2	R12	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	120	solid	containere / 2 sau 5	R12	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	260	solid	prescontainer / 2 sau 5	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 02 03	alte deseuri nespecificate	15	solid	container	R12	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	0.2	solid	Container/ 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.

Secțiunea 4 – Principalele activități

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatiia	Valorificare/ eliminare
16 01 22	componente fara alta specificatie	10	solid	containere / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 03 03*	deseuri anorganice cu continut de substante periculoase	0.5	Lichid	Canistra	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 03 05*	deseuri organice cu continut de substante periculoase	0.5	lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 05 07*	substante chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substante periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 05 08*	substante chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substante periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D14	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	R12	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	R12	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	0.1	lichid	canistre 20 l / 7	R12	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	50	lichid	container de 1 mc / 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 10 03*	deseuri conținând alte substante periculoase	25	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	D 14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 11 03*	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu	1	solid	Container / 2 sau 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13

Secțiunea 4 – Principalele activități

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
	conținut de substanțe periculoase					
16 11 04	nisip de etansare	15	solid	container	D 14	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	10	solid	container	D14	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	1	solid	container	14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
17 01 07	deseu industrial	100	solid	container	D5	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 01	lemn	12	solid	container	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
17 02 02	sticla	10	solid	container / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
17 04 05	fier și oțel	410	solid	containere / 2	R12	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	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
18 01 03*	deseuri asimilabile medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D9	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;
18 01 09	medicamente expirate din truse medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D9	tratarea fizico-chimica neprevazuta in alta parte in prezenta anexa, care genereaza

Secțiunea 4 – Principalele activități

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
						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	lichid	container de 1 mc / 2 sau 7	R12	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	5	semisolid	containere de 1 mc / 2 sau 7	D14	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	R12	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	R12	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	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 01 36	echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	55	solid	Container / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 02 01	deșeuri biodegradabile	26	solid	container / 5	D5	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
20 02 02	pământ si pietre	10	solid	container / 5	D5	depozite special construite, de exemplu, depunerea in compartimente separate etanse, care sunt acoperite si

Sectiunea 4 – Principalele activitati

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
						izolate unele fata de celelalte si fata de mediul inconjurator si altele asemenea
20 03 01	deseuri municipale amestecate	550	solid	prescontainer / 2	D5	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) ²	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 ₂)	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				

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

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

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 fiecaruia dintre situatiile de urgenta, responsabilii 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 (angajamentul din partea top managementului 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 dat de eventuala defaectare 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 activității, alegerea materialelor de intrare, emisiile de aer, evacuările de apă, consumul de apă și generarea de deșeuri.

Defaectarea

BAT este de a aplica toate măsurile necesare pentru a preveni poluarea la defaectare. 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 trebuie luate în considerare: rezervoare, vase, conducte, izolare, lagune si depozite de deșeuri.

Reducerea consumurilor energetice si de combustibil

Reducerea cantității de deseuri, tratarea deșeurilor
 Recuperarea deșeurilor în procesul tehnologic
 Ținerea evidenței și a gestiunii deșeurilor
 Recuperarea căldurii 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 răcire și a apelor de spălare
 Preepurarea apelor uzate tehnologice

În tabelul următor sunt prezentate cele mai bune tehnici în domeniu, pentru activitatea de turnătorie 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
<p>5. Cele mai bune tehnici disponibile pentru turnătorii</p> <p>5.1 BAT generice (pentru industria turnătorii)</p>	<p>Gestionarea fluxurilor materiale, minimizarea consumului de materii prime și recuperare/reciclare resturilor metalice</p> <p>minimizarea consumului de materii prime și recuperarea și reciclarea deșeurilor;</p> <p>depozitarea separată a diferitelor tipuri de materiale în compartimente, pe zone de depozitare sau buncare;</p> <p>stocarea resturilor metalice recuperate în spații amenajate corespunzător, care să faciliteze alimentarea lor corectă în cuptoarele de topire și să nu permită contaminarea solului;</p> <p>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;</p> <p>aplicarea unui sistem intern de reciclare a resturilor metalice, în condiții care să asigure bună calitate a materialelor reintroduse în topire, respectiv: prevenirea oxidării resturilor metalice, eliminarea urmelor de material de sablare (în cazul pieselor sablate rebutate);</p> <p>stocarea separată a diverselor deșeuri și rezidii pe categorii, pentru a permite reutilizarea, reciclarea sau eliminarea lor;</p> <p>stocarea sub formă vrac sau în containere reutilizabile;</p> <p>folosirea modelelor de simulare, a procedurilor de management și operaționale, pentru a îmbunătăți randamentul și a optimiza fluxul de materiale;</p> <p>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</p>	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <p>-Depozitarea materiilor prime se face în zona special amenajată, betonată și acoperită, pe tipuri de materiale în boxpaletii sau în ambalajele originale.</p> <p>-Se aplică principiul minimizării consumului de materii prime și recuperarea și reciclarea deșeurilor, astfel:</p> <p>Resturile metalice (span, pilitura, capete de tuburi din aliaje neferoase) rezultate în urma prelucrarilor mecanice a tuburilor (debitare și strunjire) sunt colectate separat și reintroduse în fluxul de fabricație (elaborare, turnare, prelucrare mecanică).</p> <p>Resturile metalice (span, pilitura) rezultate în urma prelucrarilor mecanice la finete sunt colectate separat în bene metalice cu sită, pentru scurgerea eventualelor emulsii antrenate de la procesul de răcire 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 deșeurile metalice rezultate din procesul de prelucrare mecanică a tuburilor este utilizată o mașină de brichetat.</p> <p>Reintroducerea în proces se face relativ repede, astfel încât se evită formarea oxizilor metalici la suprafața resturilor metalice.</p> <p>- Deșeurile de orice fel care nu mai implică reintroducerea în proces sunt colectate separat</p> <p>-Platforma pe care se află zona destinată depozitării deșeurilor este betonată și acoperită iar recipientii cu deșeuri lichide sunt asigurați cu tăvi de colectare</p>

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
		<p>surgeri.</p> <p>- 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.</p>
<p>4. Tehnici BAT pentru turnatorii</p>	<p>Conform BAT 4.5.1 Principii generale</p> <p>În 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.</p> <p>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 fumurile 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>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>S-au făcut măsurători la emisie, conform programului de monitorizare impus prin Aut. Integrata de Mediu. Valorile masurate au fost, in general, sub cerintele BAT si valorile limita admise.</p> <p>Sunt utilizate cuptoare cu inductie, cu creuzet, incalzite electric. 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).</p> <p>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 (grad de captare <95%).</p> <p>Evacuare gazelor reziduale se face printr-o instalatie de depoluare uscata tip HANDTE si o instalatie tip SED prevazute cu clapete de reglare si senzori de directie in functie de utilajele aflate in functiune.</p> <p>Instalatiile sunt prevazute cu 2 trepte de desprafuire si anume: Treapta I - ciclon pentru retinerea particulelor grosiere si Treapta a II-a - filtru textil tip jet puls pentru retinerea pulberilor fine</p> <p>Masunile de centrifugare sunt racordate la o instalatie de desprafuire umeda tip HOLTROP si o instalatie de filtrare umeda tip SEW</p> <p>Microclimatul halei se asigura printr-un sistem de absorbtie a aerului impurificat prevazut cu conducte , filtru cu maneci tip SEPJ jet pulse si schimbator de caldura si a unitatilor filtrante UFI si UF2.</p> <p>Bilanțul de aer este compensat cu ajutorul unor sisteme de aerisire</p>
<p>4. Tehnici BAT pentru turnatorii</p>	<p>Conform BAT punctul 4.1.2,</p> <p>Depozitarea separata a diferitelor tipuri de materiale in compartimente, pe zone de depozitare sau buncare</p> <p>Amplasarea materiilor prime pe zone betonate</p> <p>Aria de depozitare este acoperita</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>-Depozitarea materiilor prime se face in zona special amenajata, betonata si acoperita, pe tipuri de materiale in boxpaletii sau in ambalajele originale.</p>
<p>4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnatorii</p>	<p>Conform BAT punctul 4.12. Management de mediu presupune:</p> <p>-implementarea unui sistem de management de mediu (EMS) care sa contina, după caz, următoarele caracteristici:</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Societatea are implementat si certificat Sistemul de Management al Mediului conform ISO 14001 Societatea este</p>

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
		<p>- procedurile de transport al metalului topit si de utilizare a oalelor de turnare sunt in conformitate cu BAT.</p> <p>Maschine 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>Maschine de centrifugare sunt racordate la sisteme de filtrare umeda.</p>

In tabelul urmat sunt prezentate cele mai bune tehnici in domeniu pentru activitatea de tratarea suprafetelor (brunari si brunare/fosfatare).

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
BAT generale Tehnicile de gestionare Gestionarea mediului	<p>BAT trebuie implementate pentru a adera la Sistemul de Gestionare a Mediului (SMG), care include, in functie de circumstantele specifice, urmatoarele caracteristici: (a se vedea Sectiunea 4.1.1):</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ definirea unei politici de mediu, specifice instalatiei, de catre directia executiva (angajamentul directiei executive este considerat drept o conditie preliminara pentru aplicarea cu succes a celorlalte caracteristici ale SMG) ✓ planificarea si stabilirea procedurilor necesare ✓ implementarea procedurilor, acordandu-se o atentie deosebita urmatoarelor: <ul style="list-style-type: none"> - structura si responsabilitatea - instruirea, constientizarea si competenta - comunicarea - implicarea angajatilor - documentarea - controlul eficient al procesului - programele de intretinere - masurile care se impun in caz de urgenta si capacitatea de raspuns - respectarea legislatiei din domeniul mediului • verificarea performantei si adoptarea masurilor corective corespunzatoare, acordandu-se o atentie deosebita urmatoarelor: <ul style="list-style-type: none"> • monitorizarea si masurarea (a se vedea si documentul de referinta privind monitorizarea emisiilor) • masurile corective si preventive • tinerea evidentei • auditarea interna independenta (cand este posibil), pentru a se stabili daca sistemul de gestionare a mediului este sau nu conform cu masurile planificate si daca acesta a fost implementat si intretinut in mod corespunzator • revizuirea de catre directia executiva. <p>Trei caracteristici suplimentare, care pot completa treptat cele de mai sus, au fost retinute cu titlu de masuri ajutatoare. Chiar daca acestea lipsesc, nu se poate vorbi de o contradictie cu BAT. Aceste trei etape suplimentare sunt:</p>	<p>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.</p>

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	<ul style="list-style-type: none"> • examinarea si validarea sistemului de gestionare si a procedurii de audit, de catre un organism autorizat de certificare sau de catre un verficator extern al SGM • elaborarea si publicarea (si, daca este posibil, validarea de catre un organism extern) a unei <ul style="list-style-type: none"> • declaratii regulamentare de mediu, in care sa se specifice toate aspectele semnificative de mediu ale instalatiei si care sa permita compararea de la an la an a rezultatelor cu obiectivele si tintele de mediu, precum si cu normele de referinta specifice sectorului • implementarea si aderarea la un sistem voluntar, acceptat la nivel international, cum ar fi <ul style="list-style-type: none"> • EMAS si EN ISO 14001:1996. Aceasta etapa voluntara ar putea conferi mai multa credibilitate SGM. Aceasta credibilitate mai mare este conferita, in special, de EMAS, care insumeaza toate caracteristicile mentionate mai sus. Sistemele care nu sunt normalizate pot insa, in principiu, sa fie la fel de eficiente, cu conditia sa fie corect proiectate si implementate. <p>In cazul acestui sector, este important sa se aiba in vedere si urmatoarele caracteristici potentiale ale SGM:</p> <ul style="list-style-type: none"> • impactul asupra mediului din exploatarea si eventuala oprire definitiva a unitatii, in momentul proiectarii unei instalatii noi • dezvoltarea si utilizarea unor tehnologii mai curate atunci cand este fezabil, aplicarea cu regularitate a sistemului de analize comparative specifice sectorului, inclusiv din domeniul eficientei energetice si economisirii energiei, eficientei si economisirii apei, consumului de materii prime si alegerii materialelor de intrare, emisiilor in aer, deversarilor in apa si producerii de deseuri 	
Evaluarea instalatiei	<p>BAT este stabilirea normelor de referinta (sau a valorilor de referinta) care permit monitorizarea instalatiei in permanenta, precum si in raport cu valorile de referinta externe (a se vedea Sectiunea 4.1.3) In acest capitol, sunt indicate valori de referinta pentru diferitele activitati, acolo unde se dispune de date. Domeniile esentiale pentru stabilirea valorilor de referinta sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> consumul de energie consumul de apa consumul de materii prime. <p>Inregistrarea si monitorizarea consumului de utilitati, pe tipuri: electricitate, gaze, GPL si alti combustibili, indiferent de sursa si de costurile unitare, a se vedea Sectiunea 4.1.1 (j) Detaliiile si perioada de inregistrare, cum ar fi pe ora, pe tura de lucru, pe saptamana, pe metru patrat de capacitate sau in functie de alta masura etc., vor fi stabilite in functie de dimensiunea procesului si de importanta relativa a masurii respective.</p> <p>Normarea</p> <p>Normarea este inregistrarea sistematica a intrarilor (materii prime, energie si apa) si iesiri (emisii in aer, apa si sub forma de deseuri) si compararea periodica a acestora cu datele anterioare cu privire la instalatie, cu normarile din sector, de la nivel national sau regional, a se vedea Sectiunea 4.1.1(j). O normare adecvata presupune date comparabile - pentru o comparatie de date similare.</p>	<p>Procedura managementul substantelor si amestecurilor periculoase</p> <p>Inregistrarea consumurilor se raporteaza anual in RAM.</p> <p>Deasemenea:</p> <ul style="list-style-type: none"> -se monitorizeaza si se inregistreaza in permanenta in cadrul liniilor de productie consumurile de materii prime si auxiliare. -se tin sub control cantitatile de chimicale utilizate prin tinerea evidentei acestora, monitorizarea concentratiei solutiilor, tratarea si reutilizarea solutiilor; -se realizeaza un consum redus de ape de spalare prin -utilizarea bailor de spalare in cascada la instalatiile de acoperire de suprafata.

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	<p>Pentru activitatile de tratare a suprafetelor aceasta comparatie se poate efectua cel mai bine in baza suprafetei tratate sau o alta baza de consum sau flux de productie. De exemplu, kg de zinc folosit la 10.000 m2 de suprafata, kg de zinc evacuate la 10.000 m2 de suprafata, kWh la 10.000 m2 de suprafata.</p> <p>BAT este optimizarea continua a consumului de intrari (materiale prime si utilitati), in raport cu valorile de referinta.</p> <p>Sistemele de activare a datelor vor include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • -identificarea unei persoane sau a unor persoane responsabile cu evaluarea si manipularea datelor • -actiunile intreprinse pentru informarea responsabililor cu performanta instalatiei, inclusiv pentru alertarea agentilor economici, in mod rapid si eficient, in cazul abaterilor de la performanta normala • -alte investigatii care sa explice de ce s-au inregistrat abateri de la performanta normala, respectiv de la valorile de referinta externe 	
<p>Proiectarea, construirea si exploatarea instalatiei</p>	<p>Liniile tehnologice din acest sector au in comun stocarea substantelor chimice si documentul de referinta referitor la BAT privind stocarea, in care sunt cuprinse tehnicile relevante [23, EIPPCB,2002]. BAT este proiectarea, construirea si exploatarea instalatiei astfel incat sa se previna poluarea, prin identificarea pericolelor si a cailor, clasificarea riscurilor posibile si implementarea unui plan de actiuni in trei etape, in vederea prevenirii poluarii (a se vedea Sectiunea 4.2.1):</p> <p>Etapa 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> -asigurarea unor dimensiuni suficiente ale instalatiei -confirmarea zonelor identificate ca fiind supuse unui risc in urma scurgerilor de substante chimice prin utilizarea unor materiale corespunzatoare care sa asigure bariere impermeabile asigurarea stabilitatii liniilor tehnologice si a partilor componente (inclusiv echipamentele utilizate temporar sau rareori). <p>Etapa 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> -asigurarea ca rezervoarele de stocare a materialelor de risc sunt protejate prin utilizarea tehnicilor constructive, cum ar fi utilizarea unor rezervoare cu invelis dublu sau amplasarea acestora in zone inchise -asigurarea ca bazinele de exploatare din linia tehnologica se afla intr-o zona inchisa atunci cand solutiile sunt pompate de la un bazin la altul, asigurarea ca bazinele colectoare au o capacitate suficienta pentru a face fata cantitatii pompate -asigurarea ca exista un sistem de identificare a scurgerilor, respectiv ca zonele inchise sunt verificate cu regularitate, in cadrul unui program de intretinere. <p>Etapa 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inspectia periodica si programele de testare - planurile de urgenta in cazul accidentelor potentiale, care vor include: <ul style="list-style-type: none"> - planurile de incidente majore pe amplasament (elaborate conform dimensiunii si locatiei amplasamentului) - procedurile de urgenta in cazul pierderilor de substante chimice si ulei 	<p>Proiectarea, construirea si exploatarea instalatiei astfel incat sa se previna poluarea:</p> <ul style="list-style-type: none"> • In instalatie, liniile de tratare sunt dimensionate corespunzator. • Este intocmit planul de prevenire a poluarilor accidentale care contine: lista punctelor critice, fisa poluantului potential, programul de masuri, lista dotarilor pentru prevenirea si reducerea efectelor, componenta colectivului si a grupelor de interventie, responsabilitatea conducatorilor, programul anual de instruire. • Materiile prime, materialele, deseurile sunt depozitate in spatii amenajate separate si inchise, functie de compatibilitati. • Lista depozitelor si amenajarile aferente pentru prevenirea accidentelor sunt bine definite • Liniile de tratament sunt amplasate in spatii inchise si sunt dotate cu cuve de retentie a eventualelor scurgeri. • Sunt implementate masuri de inspectie pentru detectarea scurgerilor accidentale. • In cadrul sistemului de management sunt implementate proceduri: <ul style="list-style-type: none"> • Managementul substantelor si amestecurilor periculoase • Pregatire pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns • Stocarea substantelor chimice si a pieselor de tratat se face in depozitele pe categorii de material. <p>Se tine seama de compatibilitati.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Managementul deseurilor; • Gestionarea ambalajelor si a deseurilor

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	<p>- inspectiile zonelor de siguranta</p> <p>- liniile directe din domeniul gestionarii deseurilor, pentru deseurile generate din activitatile de verificare a pierderilor</p> <p>- identificarea echipamentelor adecvate si asigurarea ca acestea sunt disponibile si in stare buna de functionare asigurarea ca personalul este constient in ceea ce priveste protectia mediului si ca acesta a fost instruit sa faca fata eventualelor pierderi si accidente identificarea rolurilor si responsabilitatilor persoanelor implicate.</p> <p>Stocarea substantelor chimice si a pieselor de tratat/bazelor</p> <p>In plus, fata de aspectele generale din documentul de referinta privind stocarea [23, EIPPCB, 2002], urmatoarele aspecte au fost identificate ca fiind BAT specifice pentru acest sector (a se vedea Sectiunea 4.2.2):</p> <p>-evitarea producerii gazelor cianurice libere, prin stocarea separata a acizilor si a cianurilor</p> <p>-stocarea separata a acizilor si a alcalilor</p> <p>-reducerea riscului de incendiu prin stocarea separata a substantelor chimice inflamabile si a agentilor oxidanti</p> <p>-reducerea riscului de incendiu prin stocarea tuturor substantelor chimice combustibile spontan cand sunt umede in conditii uscate si separat de agentii oxidanti.</p> <p>Marcarea zonei de stocare a acestor substante chimice, pentru a se evita utilizarea apei in actiunile de stingere a eventualelor incendii</p> <p>-evitarea contaminarii solurilor si apelor cu pierderi sau scurgeri de substante chimice</p> <p>-evitarea sau prevenirea corodarii recipientelor de stocare, a retelei de conducte, asistemelor de livrare si a sistemelor de comanda de catre substantele chimice sau aburii corozivi.</p> <p>In vederea reducerii prelucrarii suplimentare, BAT este prevenirea degradarii pieselor/bazelor de metal stocate (a se vedea Sectiunea 4.3.1), printr-unul din mijloacele de mai jos sau prin combinarea acestora:</p> <p>-scurtarea perioadei de stocare</p> <p>-controlarea corozivitatii atmosferei de stocare, prin verificarea umiditatii, temperaturii si compozitiei</p> <p>-utilizarea unui strat anticoroziv sau a unui ambalaj anticoroziv</p>	<p>de ambalaje, inclusiv ambalajele si deseurile de ambalaje de produse chimice periculoase</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controlul activitatii de monitorizare si raportare a emisiilor de gaze cu efect de sera; • Gestionarea uleiurilor uzate <p>Gestionarea ambalajelor de produse chimice periculoase si etichetarea acestora</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. Prezentați reducerea poluării și monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenați o schema de flux a procesului tehnologic sau completați acest tabel pentru a arata activitățile din instalația dumneavoastră. Pentru alte tipuri de instalații furnizați o schema similară.

5.1.1 Emisii și reducerea poluării

Id Locație	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalație	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
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 T7-1 - camera 1	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic - Spalare	MS1.1	Masina de spalare T4-1+ T4-2	agent curatare industrial, apa
Hala 1	Tratament termic	TT1.2	T4-1: cuptor revenire + hota evacuare atmosfera controlata	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.3	T4-1: cuptor cementare + hota evacuare atmosfera controlata	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.4	T4-2: cuptor revenire + hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire + cuptor cementare	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic - Spalare	TT1.5	T7-1: cuptor revenire + masina de spalare	agent curatare industrial, apa
Hala 1	Tratament termic	TT1.6	T7-1: Cuptor cementare Camera 2 T6: Cuptor cementare camerele 1 si 2	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic	TT1.7	T6: Hota evacuare atmosfera controlata -fata	azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.8	T7-1: Hota evacuare atmosfera controlata -fata	azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.9	T7-1: Hota evacuare atmosfera controlata spate + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.10	T6: Hota evacuare atmosfera controlata spate + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol

Secțiunea 4 – Principalele activități

Id Locatie	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalatie	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
Hala 1	Spalare -Tratament termic (electric)	MS1.2	Masini spalat T7-2+ Cuptor revenire (electric) T7-2	agent curatare industrial, apa
Hala 1	Tratament termic	TT1.11	T7-2: Hota evacuare atmosfera controlata fata	azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.12	T7-2: cuptor cementare camerele 1 si 2	gaze naturale
Hala 1	Spalare Tratament termic	TT1.13	Masini spalat T7-2 + supapa aerisire	agent curatare industrial, apa
Hala 1	Superfinisare	SL1.1	Instalatie de slefuire	pietre abrazive, biocid, agent de slefuire, agent floculare
Hala 1	Turnare alama	TR1.1	Filtru tip Hante	flux de acoperire, degazare si dezoxidare pentru aliaje, material refractar, material cuartos, apa de sticla, material degazant, vopsea acoperire
Hala 1	Turnare alama	TR1.2	Filtru tip Holtrop	flux de acoperire, degazare si dezoxidare pentru aliaje, material refractar, material cuartos, apa de sticla, material degazant, vopsea acoperire cochile/ capac/ jgheab
Hala 1	Turnare alama		Filtru tip SFPJ	asigurare microclimat
Hala 1	Turnare bronz	TR1.4	Filtru SED	grafit, material refractar, carbune, material degazant, vopsea acoperire cochile/capac/jgheab
Hala 1	Turnare bronz	TR1.5	Filtru SEW	grafit, material refractar, carbune, material degazant, vopsea acoperire cochile/capac/jgheab
Hala 1	Spalare	MS1.3	Masina de spalat inainte de tratament	agent de floculare; agent de slefuire; agent de conservare apos; biocid.
Hala 1	Tratament termic	TT1.14	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic	TT1.15	Camera de ardere	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic	TT1.16	Camera de ardere	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic	TT1.17	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic (bai de sare)	BS1.1	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Id Locatie	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalatie	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
Hala 1	Tratament termic (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	MS1.4	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
Hala 1	Tratament termic	-	Cuptor de revenire (electric)	energie electrica
Hala 2	Spalare si conservare cu solvent	MS2.1	Masina de spalat Hoesel	solvent, agent anticoroziv
Hala 2	Tratament termic segment 02	TT2.1	Cuptor de calire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic segment 05	TT2.2	Cuptor de calire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic (bai ulei)	BU2.1	Exhaustare bai ulei cuptoare tratament	Ulei transmitere caldura
Hala 2	Spalare	MS2.2	Masina de spalat tratament termic	agent curatare industriala, apa
Hala 2	Tratament termic (electric)	-	Cuptor de revenire (electric)	-
Hala 2	Tratament termic	TT2.3	Evacuarea atmosferei de protectie	azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic	TT2.4	Cuptor revenire forja	Gaze naturale
Hala 2	Forjare	FJ2.1	Instalatie de forjat 1 (filtru UAS in hala)	Ulei hidrolic, ulei lubrifiant
Hala 2	Forjare	FJ2.2	Instalatie de forjat 2 (filtru UAS in hala)	Ulei hidrolic, ulei lubrifiant
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
Hala 3	Tratament termic	TT3.5	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac

Secțiunea 4 – Principalele activități

Id Locatie	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalatie	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
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	Solutie detectare fisuri
Hala 3	Spalare	MS3.1	Masina de spalat si conservat	agent curatare industrial, apa
Hala 3	Spalare	MS3.2	Masina de spalat inainte de tratament termic	agent curatare industrial, apa
Hala 3	Spalare	MS3.3	Masina de spalat inainte de tratament termic	agent curatare industrial, apa
Hala 3	Brunare 1	BR3.1	Cos instalatia de Brunare 1	Anticorit DFO 9301, rostatit, demulgator, agent curatare, sare brunare
Hala 3	Brunare 2	BR3.2	Cos instalatia de Brunare 2	Anticorit DFO 9301, rostatit, demulgator, agent curatare, sare brunare
Hala 3	Atelier montaj (lagare alunecare)	SA3.1	Exhaustare masa de lucru si racire	Solutie si spray antiaderent
Hala 3	Atelier montaj	-	Cuptor electric	Energie electrica
Hala 3	Atelier montaj	S3.1	Instalatie sablare	nisip sablare
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

Secțiunea 4 – Principalele activități

Id Locație	Denumire proces	Id Cos	Denumire Instalatie	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
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	Tratament termic	TT5.9	Cuptor tip clopot 9	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.10	Cuptor tip clopot 10	Gaze naturale, metanol, nitrat de potasiu, azotit de sodiu, propan, azot
Hala 5	Tratament termic	TT5.11	Cuptor tip clopot 11	Gaze naturale, metanol, nitrat de potasiu, azotit de
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
	Tratament termic	TT6.2	Cuptor tip clopot 2	Gaze naturale, azot, propan, metanol
	Tratament termic	TT6.3	Cuptor tip clopot 3	Gaze naturale, azot, propan, metanol
	Tratament termic	TT6.4	Cuptor tip clopot 4	Gaze naturale, azot, propan, metanol
	Tratament termic	TT6.8	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol
	Tratament termic	TT6.9	Cuptor tip clopot 6	Gaze naturale, azot, propan, metanol
	Tratament termic	TT6.10	Cuptor tip clopot7	Gaze naturale, azot, propan, metanol
	Tratament termic	TT6.11	Cuptor tip clopot8	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 6	Tratament termic	BS6.1	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 6	Spalare	BS6.1	Masina de spalare	agent curatare industrial, apa
Hala 6	Brunare 4	BR6.1	Instalatie brunare	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
Hala 9	Spalare	MS9.1	Masina de spalare inainte de tratament	agent de floclurare; agent de slefuire; agent de

Secțiunea 4 – Principalele activități

Id Locatie	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalatie	Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate
				conservare apos; biocid.
Hala 9	Spalare	MS9 2	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
Hala 9	Tratament termic	-	Cuptor de revenire (electric)	Energie electrica
Hala 9	Brunare 3 Fosfatare	BR9.1	Instalatia Kombi Brunare/Fosfatare	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare Produse de activare si fosfatare
Hala 9	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)
Hala 9	Tratament termic (RHO3)	MS9.3	Exhaustare masina de prespalat	Agent de curatare
		TT9.5	Esapare cuptor austenitizare	Gaze naturale, azot, propan, metanol
		VT	Ventilator aer ardere cuptor austenitizare	Gaze naturale, azot, propan, metanol
		VT	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
		VT	ventilator racitoare	
Hala 9	Tratament termic		Revenire electrica	electric
		TT9.11	Cuptor Fixtur -evacuare	Gaze naturale, Ulei de calire
		TT9.12	Cuptor Fixtur -ventilator	Gaze naturale, Ulei de calire
		TT9.13	Cuptor Fixtur -calire	Gaze naturale, Ulei de calire
		MS 9.4	Masina de spalat	Agent de spalare

5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică

Este necesară monitorizarea profesională/ocupatională (cu Tuburi Dräger) sau monitorizarea ambientală (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?

Descriți gradul de protecție al echipamentelor care trebuie purtate în 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
HALA 1 Tratament termic	Cuptoare de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 13 buc	5 cuptoare cu putere totala 182, 96, 78, 380 resp. 540 kW combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
	Cuptor de tratament termic cu sare	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 4 buc	
	Masina de spalat inainte de tratament	COV	Cos dispersie 1 buc	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. Preparatului e de 15.69% + dilutie)
	Masini de slefuit	COV	Cos dispersie 1 buc	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. preparatului e de 3.4% - 4.5% COV)
HALA 1 Turnare alama	-2 cuptoare cu inductie -3 masini de turnare centrifugala	Pulberi totale si pulberi metalice Ceata de ulei COT	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 cu recuperator de caldura Gura de evacuare recuperator	

Secțiunea 4 – Principalele activități

Hala de productie	Denumire sursa	NOXE	Mijloace de depoluare/ mod de evacuare noxe	Putere instalata Mediul de lucru
HALA 1 Turnare bronz	-1 cuptor cu inductie -1 masina de turnare centrifugala	Pulberi totale si pulberi metalice Ceata de ulei COT	Instalatie de desprafuire tip SED compusa din ciclon si filtru cu saci Jet Puls Qv=14000 mc/h; 1 cos dispersie Randament de 98% Filtru umed tip SEW Qv=12000 mc/h; 1cos Randament de 98% Unitati filtrare pentru asigurare microclimat UF1 si UF2	
HALA 2 Tratament termic	2 Cuptoare de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 2 buc	Putere 798 kw fiecare combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
	Masina spalata	COV	Cos dispersie 1 buc	media continutului de solvent organic nu depaseste 30% (conc. Preparatului e de 15.69% + dilutie)
Hala 2 Autoutilari	Cabina de vopsit	COV	Cos dispersie 1 buc	
HALA 2 Spalare/ conservare	Masini se spalata HOESEL	COV	Cos dispersie 1 buc	
HALA 2 Forjare-Laminare	Cuptor revenire	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cos dispersie 2 buc	760 kW
HALA 3 Tratament termic	13 Cuptoare de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 14 buc	combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
	Masina se spalata 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 1 Instalatie de brunare 2	Emisii anorganice	Cosuri de dispersie scrubere 2 buc Randament 97%	
Hala 5 Tratament termic	Cuptoare clopot 11 buc	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 11 buc	9 cuptoare - putere cuptor 997 kw 2 cuptoare – putere cuptor 1120 kw combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol)
Hala 5 Forjare-laminare	Cuptor vatra rotativa incalzire piese	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 1 buc	6080 kW
	Cuptor de avarie incalzire piese	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cos dispersie (au cos comun) 1 buc	1200 kW

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Hala de productie	Denumire sursa	NOXE	Mijloace de depoluare/ mod de evacuare noxe	Putere instalata Mediul de lucru
	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 6 Brunare	Instalatie de brunare 4	Emisii anorganice	Cos de dispersie scruber 1 buc Randament 97%	
Hala 9 Tratament termic	Cuptoare tratament termic 3 buc	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 10 buc	Putere cuptor 880 kw, 770 kw, respectiv 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 9 Brunare/Fosfatere	Instalatie de brunare 3 si fosfatere	Emisii anorganice	Cos de dispersie scruber 1 buc Randament 97%	
Anexa tehnica 1	Centrala termica 4 cazane	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 4 buc	gaze naturale 4 cazane de 1750 kw fiecare
Anexa tehnica 2	Centrala termica 2 cazane	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 2 buc	gaze naturale 2 cazane de 1600 kw fiecare
Anexa tehnica 3	Centrala termica 2 cazane	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 2 buc	gaze naturale 2 cazane de 1750 kw fiecare
Hala 2	Centrala termica 1 cazan	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Arzatoare cu NOx scazut Cos dispersie 1 buc	gaze naturale 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, 2019, 2021

5.1.5 COV

Acolo unde există emisii de COV, identificați principalii constituenți chimici ai emisiilor și evaluați ce se întâmplă cu aceste substanțe chimice în mediu (cantități pentru 2023).

Solvent organic cu conținut de compusi organici volatili	Destinație	Punct de evacuare	Masa/ unitate de timp kg/an	mg/m ³
COV din Clasa I				
Total COV din Clasa I				
COV din Clasa II				
Surtec 533 (amestec amine)	Masina de spalat hala 2	Cos dispersie	340.28	
Isopar J (hidrocarbura)	Masini de spalat Hoesel (circuit inchis) MS 2.1; Solvaacs	-/-	9336	
Anticorit 04 W2 (hidrocarbura)	Masina de spalat Hoesel	Cos dispersie	376.38	
Alcool etilic	Curatare suprafete		3351.98	
Alcool etilic	Curatare suprafete		907.64	
WD 40 (hidrocarbura)			377.09	
Anticorit MK10 (hidrocarbura)	Curatare suprafete		2457.13	
Anticorit VCI (hidrocarbura)			47.22	
Compound ZF 322 (amestec)	Slefuirefina		1000	
Compound ZF 113 SG (amestec)	Slefuirefina		4700	
BONDERITE SFN6755 (amestec)	Masini de spalat inainte de tratament termic hala 1 – dupa sablare		430	
Loctite 7063 (hidrocarburi)	Curatare patine		74.2	
Compound ZF 322 (amestec)	Trovalizare		675	
Surtec 533 (amestec amine)	Masini de spalat hala 2		2879.25	
Surtec 531 (amestec)	Masini de spalat hala 2		1542	
		TOTAL	28494	<75
Loctite 770	Retusare piese		0.14	
Zinc spray	Retusare piese		18.14	
Intaritor	Autoutilari		61.7	
Diluant Epoxidic	Autoutilari		39.15	
Spray vopsea	Autoutilari		52.6	
Vopsea epoxidica	Autoutilari		296.6	
		TOTAL	468.33	
Alte COV				
Total alte COV				

Conform bilanțurilor de solvenți întocmite, pentru activitatea de curățare a suprafețelor, emisiile de COV 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.

Studiu	Data
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 suprafetelor); Instalatiile de brunare Controlul arsurilor Masini de spalat Finisarea suprafetelor Curatarea suprafetelor	COV Oxizi de azot		
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, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	Produse petroliere Metanol Amoniac		Sistem automat de protectie Detectoare de gaze, avertizor
Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul		

Sectiunea 4 – Principalele activitati

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 absorbtie + 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 autovehicolelor 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 parcuri sunt trecute prin separatoare de produse petroliere.
- Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (constantand necesitatile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

- Curățenie sistematică;

Efectuare curățenie sistematică

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

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

5.2.3 COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează

De la	Catre	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor

5.2.4 Sisteme de ventilație

Oferiți informații despre sistemele de ventilație după cum urmează

Identificați fiecare sistem de ventilație	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ventilație mecanică pentru corpul administrativ Ventilație mecanică la halele de producție, perdele de aer la porțile halelor și climatizare laboratoare Ventilatoare axiale de evacuare Sistem de conducte racordat la un filtru cu maneci SFPJ și o stație de recuperare a căldurii din cadrul atelierului de turnătorie Aerisirea spațiilor din încăperile tehnice este realizată cu ajutorul orificiilor de intrare și ieșire executate în pardoseala și sub tavan	Racordarea tuturor utilajelor generatoare de pulberi la instalații performante de desprafuire Racordarea utilajelor de prelucrat și slefuit la instalații de reținere a cettii de ulei sau emulsie Racordarea instalațiilor de brunare la scrubere performante Filtru SFPJ cu scuturare automată și randament ridicat de reținere a pulberilor. Instalatie de asigurare microclimat Unitate de filtrare UF1 și UF2 cu recirculare aer filtrat în hala Qv = 10000 mc/h. Intreținerea în permanență a instalațiilor de depoluare

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

5.3.1 Sursele de emisie

Descrieți după cum urmează sistemele de epurare pentru fiecare sursă de apă uzată

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare
Grupuri sociale	-	Bazin de colectare omogenizare, pompe tocatore, colector ovoid rețea canalizare urbană
Cantina	-	Separator de grăsimi
Mășini de centrifugare turnătorie	Filtrare, recirculare	
Utilaje de debitare, rectificare, strunjire, slefuire, spalare/conservare,	Filtrare, recirculare	Instalație de preepurare

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare
Instalatie de control arsuri	Tratarea apelor de spalare prin schimbatori de ioni si recirculare	Instalatie de preepurare
Centrala termica	Recirculare	
Ape meteorice	-	Separatoare de nisip si hidrocarburi 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. Deseurile lichide care nu se pot trata intern sunt trimise 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 (8 separatoare pentru ape provenind de pe platforme si drumuri) sunt evacuate intr-un bazin de infiltrare ape pluviale cu o capacitate de 6700 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 .

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	65.24	261

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.

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 și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Demonstrați că probabilitatea ocolirii stației de epurare a apelor uzate (în situații de viituri provocate de furtună sau alte situații de urgență) sau a stațiilor intermediare de pompare din rețeaua de canalizare este acceptabil de redusă (*poate ca ar trebui să discutați acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare*);

% din timp cât stația este ocolită	Nu este cazul
O estimare a încărcării anuale crescute cu metale și poluanți persistenti care vor rezulta din by-pass-are	
Planuri de acțiune în caz de by-pass-are, cum ar fi cunoașterea momentului în care apare, replanificarea unor activități, cum ar fi curățarea, sau chiar închiderea atunci când se produce by-pass-area ;	
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta în mod negativ stația de epurare și ce acțiuni (de ex. bazine de retenție, monitorizare, descărcare fracționată etc) sunt luate pentru a o preveni.	
Valoarea debitului de asigurare la care stația de epurare orășenească va fi by-pass-ata.	

5.3.10.1 Rezervoare tampon

Demonstrați că este asigurată o capacitate de rezervă sau tampon sau arătați modul în care sunt rezolvate încărcările maxime fără a supraîncărca capacitatea stației de epurare.

Stația de pompare ape menajere este echipată cu:
 Bazin de colectare omogenizare (și aspiratie) V=100 mc, în care se descarcă și canalizarea tehnologică; sistem senzori de nivel;
 3 pompe tocatore în vederea pomparii apelor menajere în mod controlat în rețeaua de canalizare urbană Brașov

5.3.11 Epurarea pe amplasament

Dacă efluentul este epurat pe amplasament, justificati alegerea și performanța stațiilor de epurare pe trepte, primară, secundară și terciară (acolo unde este cazul). Completați tabelul de mai jos:

Efluenții proveniți din activitățile desfășurate în cadrul Schaeffler România SRL sunt preepurați într-o instalație de preepurare amplasată în interiorul halei 4.

Tehnici de epurare a efluentului

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectați	Statia de preepurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
Statie	Curățare preliminară	Filtrare	Filtru de banda compact cu capacitatea $Q_{max} = 33 \text{ l/min} - 1$ buc; dimensiuni $L = 814 \text{ mm}$, $l = 665 \text{ mm}$, $h = 552 \text{ mm}$; rezervor lichid filtrat $V = 350 \text{ l}$;			
	Colectare ape uzate	Omogenizare	$V = 20 \text{ mc} - 2$ buc și dimensiuni $O = 2680 \text{ mm}$, $H = 4270 \text{ mm}$, prevăzute cu separatoare de ulei și vana automată			
	Neutralizare ape uzate	Reglare pH	Bazin neutralizare din PP, cu capacitatea $V = 3 \text{ mc} - 1$ buc și dimensiuni $O = 1482 \text{ mm}$, $H = 2260 \text{ mm}$, prevăzute cu sonda de pH, pompa dozatoare de acid sulfuric 37 %, pompa dozatoare de hidroxid de sodiu 50 %		pH < 8.5	
	Filtrare		prefiltru 1000 μm			

Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluarilor

Parametrii principali						
Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii proiectati	Statia de preepurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
	<p>preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafețe și utilaje</p>	<p>distilare</p>	<p>unitate de distilare in vid – 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.</p> <p>Parametrii: Tapa uzata la intrare= max. 20°C. Tevaporare = 87°C, Tdistilat evacuat = 55-65°C, pHdistilat>7.</p>	<p>Instalatia de preepurare ape uzate tehnologice este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafețe și utilaje.</p> <p>Statia de preepurare este o instalatie de distilare cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h.</p> <p>Componentele instalatiei de distilare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rezervor colectare apa uzata, din PP, cu capacitatea V= 2 mc - 1 buc; - statie pompare apa uzata, doua pompe cu Q= 2 mc/h; - 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; - bazin colectare apa uzata, cu capacitatea V= 20 mc - 2 buc și dimensiuni Ø= 2680 mm, H= 4270 mm, prevazute cu separator de ulei si vana automata; - pompa pentru apa uzata Q= 10 mc/h, care pompeaza apa uzata din bazinele de colectare catre bazinul de neutralizare; - unitate de distilare in vid - separator de ulei in doua faze 2500 mm x 1070 mm x 1100 mm, Q=2000 l/h - schimbator de caldura in placi pentru distilat - bazin stocare distilat cu capacitatea V= 10 mc - schimbator de caldura aer evacuat din instalatia de vaporizare - bazin stocare concentrat cu capacitatea V= 10 mc - controler final de distilat compus din echipamente de masurare a pH-ului, temperaturii, debitmetru ultrasonic. 	<p>Fe<1mg/l Cr<0.01mg/l Cu<0.1mg/l Zn<1mg/l Suspensii<150m g/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>

Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de preepurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
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"> izolatie de siguranta detectare continua a scurgerilor 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). 	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
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in cosiderare: <ul style="list-style-type: none"> capacitati; grosime; 	DA. Program de revizii, reparatii si intretinere	

<ul style="list-style-type: none"> • precipitații; • material; • permeabilitate; • stabilitate/consolidare; • rezistența la atac chimic; • proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției 		
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?		

5.4.4 Zone de poluare potențiale

Pentru fiecare zonă în care există posibilitatea ca activitățile să polueze apa subterană, confirmați ca structurile instalației (drenuri, conducte, canale, rezervoare, bătăle) sunt impermeabilizate și ca straturile izolatoare corespund fiecăreia dintre cerințele din tabelul de mai jos.

Acolo unde nu se conformează, indicați data până la care se vor conforma. Introduceți referințele corespunzătoare instalației dumneavoastră și extindeți tabelul dacă este necesar.

Zone potențiale de poluare

Cerinta	Instalații centrale Propan, metanol, amoniac, motorină	Depozit de chimicale	Depozit de uleiuri	Depozit de deseuri
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:				
suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	DA	DA	DA	DA
cuve etanșe de reținere a deversărilor	DA	DA	DA	DA
îmbinări etanșe ale construcției	DA	DA	DA	DA
conectarea la un sistem etans de drenaj	DA	DA	DA	DA

Dacă există motive speciale pentru care considerați ca riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

5.4.5 Cuve de retenție

Pentru fiecare rezervor care conține lichide ale căror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmați faptul că există cuve de retenție și că acestea respectă fiecare dintre cerințele prezentate în tabelul de mai jos. Dacă nu se conformează, indicați data până la care se va conforma. Introduceți datele corespunzătoare instalației analizate și repetați tabelul dacă este necesar.

Cuve de retenție

Cerinta	Containere deseuri	Butoaie cu uleiuri	Bai de sare de calire	Instalații centrale
Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate	DA	DA	DA	DA
Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurga- colecteze către un	DA	DA	DA	DA

punct de colectare din interiorul cuvei de retentie				
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 in ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care sa va ajute in pregatirea informatiilor solicitate. Totusi, daca dumneavoastra considerati ca este posibil sa evacuati substante prezentate in Anexele 5 si 6 ale Legii 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC³ sau in Anexa VIII a Directivei 2000/60, in apa subterana, direct sau indirect, sunteti sfatuiti sa discutati cerintele cu specialistul din cadrul Agentiei de Protectia Mediului care se ocupa de emiterea autorizatiei.

³ Substante prioritare in relatie cu Directiva cadru privind apa, transpusa in legislatia romana de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalatie, in apa subterana? Nu

	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa contina monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.			
1	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	Substantele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
		pH Substante extractibile cu solventi organici Azotati Crom Cupru Nichel Plumb Zinc	Foraje de observatie Foraj nr.1 amplasat amonte Foraj nr. 2 halele 1-4 Foraj nr. 3 halele 5-6 Foraj nr. 4 parcare	semestrial
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile / procedurile existente Activitatea se desfasoara in hale sau pe suprafete izolate corespunzator. Depozitarea substantelor chimice se face in depozite speciale cu toate masurile de prevenire a poluarii apelor subterane. Retelele de canalizare sunt intretinute in prmanenta. Incinta societatii este construita in proportie de 40%		

5.5.1

Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase. Este necesar sa specificati:

- Frecventa controlului si personalul responsabil: lunar/ sefi sectie, mecanic sef.
- Cum se face intretinerea: Prin inlocuirea si/sau remedierea defectelor.
- Exista sume cu aceasta destinatie prevazute in bugetul anual al firmei? DA prin bugetul anual sunt alocate sume pentru reparatii.

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 ne semnificative 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 ne semnificative 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 informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

În unele cazuri, delimitarea suprafeței pe care se desfășoară procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare care să înlocuiască evaluarea impactului (pentru instalații noi) și evaluări de mediu (pentru instalațiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau condițiile au fost stabilite poate, în funcție de acest perimetru. În acest caz, ele trebuie incluse în tabelul de mai jos.

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
<p>Descrieți tipul de receptor și dați o aproximare a numărului de locuitori, după caz.</p> <p>Într-o instalație mare, diversi receptori pot fi afectați de surse diferite.</p>	<p>De exemplu, orice evaluări care vizează IMPACTUL asupra receptorilor – adică nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursă), desi pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursa.</p> <p>Astfel de evaluări pot include modelări ale dispersiei, studii privind populația, sondaje privind percepția publicului, observații în teren, olfactometrie simplă (testări olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental.</p>	<p>Se realizează o monitorizare suplimentară care se referă la impact (monitorizarea sursei este inclusă în Tabelul 5.5.3.1). Aceasta ar putea cuprinde "testări olfactive" efectuate în mod regulat pe perimetru sau o altă formă de monitorizare a aerului ambiental.</p>	<p>Au fost primite vreodata sesizări?</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 Autoritatea 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>Nu este cazul</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 mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emansarile fugitive sau alte posibilitati de emansare ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emansarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emansari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansarilor.	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.</p> <p>Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate.</p> <p>De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate 	<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 – 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.</p>	<p>- substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)</p> <p>- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emana mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate)</p> <p>- un "tip" de miros, de ex. mirosul de "ars"</p> <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau descuri? Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau</p>	<p>Accasta 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>

Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

				procesul de curatire transforma sau disloca materiale micrositoare?				
Cuptoare cu inductie pentru turnare alama si bronz	Cosuri dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Ulei ars	Determinari periodice emisii COV	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 emisile se fac direct in hala	Nu sunt emisii fugitive. Utilajele sunt carcassate	Ulei ars	Analize la locul de munca	Nu	Filte de retinere a uleiului cu recirculare		
Tratament termic si de presare	Cosuri dispersie instalate de exhaustare de la prese Ventilatii hale	Nu sunt emisii fugitive. Utilajele sunt carcassate	Ulei ars		Nu	Retinerea cettii de ulei prin filtre situate pe ventilatia halelor	Instalatii de retinere a cettii de ulei	
Masina de spalat HOESEL	Cos dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Solventi	Determinari periodice emisii COV	Da	Retinerea cettii de ulei prin filtre situate pe ventilatia halelor		
Masina de spalat piese dupa tratament termic	Cos dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Detergentii cu continut de COV		Nu	Retinerea cettii 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 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 emanaare	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?
(j)	(i)	(g)	(k)	(f)	(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, sau 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 avariiilor. 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 aparea 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 scizari?	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 avariiilor 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 pentru alama cuptoarele de inductie (2 buc) au fost racordate la un sistem de filtrare performant alcatuit din ciclone si filtru cu saci Jet Puls $Q_v=22000$ mc/h. Evacuarea din instalatia de depoluare este comuna printr-un cos de dispersie.

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

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

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

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

Concentratia la emisie este de max 20 mg/Nmc.

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

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

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

Pentru realizarea microclimatului in atelierul de turnatorie a fost implementat 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.

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 cu un debit 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 curatat este evacuat in hala. Se recupereaza astfel si uleiul iar mediul de lucru este curat.

Cuptoarele de tratament termic sunt prevazute cu arzatoare performante 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.

Instalatiile de brunare sunt racordate fiecare la cate un scrubber 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 operațiile de decapare reprezintă o măsură BAT.

Reducerea poluarii apelor

Apele uzate tehnologice sunt colectate din halele de producție în recipiente sau sunt trimise direct prin conducte supraterane la instalația de preepurare amplasată în hala 4. Stația de preepurare este o instalație de distilare, cu capacitatea $Q = 9240 \text{ mc/an}$, $Q = 1400 \text{ l/h}$.

Apele uzate de la instalațiile de control arsuri sunt trecute prin schimbătoare de ioni și apoi se recircula.

Apele pluviale provenite din parcuri și alei sunt colectate prin rigole, trecute prin separatoare de nisip și hidrocarburi petroliere și apoi, împreună cu apele de pe acoperisuri, sunt conduse prin sistemul de canalizare pluvială într-un bazin de retenție și infiltrare cu $V = 6700 \text{ mc}$.

Apele uzate de la cantina sunt preepurate într-un separator de grăsimi înainte de descărcarea acestora în rețeaua de canalizare menajeră.

Reducerea poluarii solului

Materiile prime, materialele auxiliare și deșeurile sunt depozitate în spații special amenajate betonate cu pardoseala întărită cu materiale rezistente la tipurile de material depozitat. Sunt prevăzute cu baze de colectare a deversărilor accidentale fără legătură la canalizare.

Reducerea consumului de energie

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

AER

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)				Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnătorii 4.5 Captarea și tratarea fumului, a gazelor de ardere și a aerului evacuat	Nivelurile de emisii asociate BAT Conform BAT punctul 4.5.1.3:				
	Abatement techniques	Dry systems		Wet systems	
		Multi cyclone	Bag filter	Venturi	Disintegrator
	Dust emission level*	100 – 200 mg/Nm ³	<5 – 20 mg/Nm ³	<20 – 150 mg/Nm ³	20 – 150 mg/Nm ³
	Investment cost	Low	High	Low	Medium
Energy consumption	Low	Low-medium	High	High	
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 ₂ -capture Low risk of de novo synthesis	Compact installation Low risk of de novo synthesis	Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT Purificare pe cale uscată: Instalatie de desprăfuire tip HANDTE compusa din ciclon și filtru cu saci Jet Puls $Q_v = 22000 \text{ mc/h}$; 1 buc. Instalatie de desprăfuire tip SED compusa din ciclon și filtru cu saci Jet Puls $Q_v = 14000 \text{ mc/h}$; 1 buc. Randament 98% Purificare pe cale uscată: -Ciclon utilizat ca o treaptă de preepurare grosiera (>20mg/Nmc) -Filtru cu saci (<10 mg/Nmc) Materialul din care sunt confecționați sacii instalației de depoluare este fibra poliesterică și are capacitatea reținerii inclusiv a pulberilor uleioase sau lipicioase datorate eventualelor urme de ceară de ulei rezultată din utilizarea ca materie primă a subproduselor cu conținut de substanțe uleioase sau emulsii. Avantajul acestui material este că poate reține apa și uleiul, se curată ușor prin scuturare și conferă o siguranță ridicată în funcționare. Filtrul este izolat termic și prevăzut cu sistem de automatizare și control pentru reglarea

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)					Mod de conformare Schaeffler Romania Srl									
	Disadvantages	Low efficiency when there is a disturbed flow pattern (dust blocking of distributor) limited efficiency for fine particles	Fire risk, large volume, blocking upon condensation	Wet sludge, waste water treatment, a loss of efficiency with wearing	Higher energy use, wearing, wet sludge, waste water treatment	<p>chilidurii intre limitele de temperatura admise, astfel incit riscul de blocare la condens sa fie minim.</p> <p>Avantajul sistemului ales:</p> <p>Ciclonul poate fi utilizat pentru desprafuirea gazelor calde evacuate, ca o etapa de preepurare catre filtru cu saci.</p> <p>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.</p> <p>Randament foarte bun de retinere (>98%)</p> <p>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</p> <p>Filtru umed tip HOLTROP Qv=13000 mc/h; Icos</p> <p>Filtru umed SEW Qv=12000 mc/h;</p> <p>Randament 98%</p> <p>Sunt utilizate sisteme de racire cu circuit inchis.</p>									
	<p>* Values from operational practice, that can be maintained throughout the service life of the installation.</p> <p>Tab.4.32</p> <p>Purificare pe cale uscata:</p> <p>Ciclon pentru desprafuirea gazelor calde (500-600°C), utilizat ca etapa de pre-tratare (<200 mg/mc)</p> <p>Filtre cu saci (<5-20 mg/Nmc pulberi totale)</p> <p>Purificare pe cale umeda</p> <p>-Sisteme de epurare Venturi (20-150 mg/Nmc)</p> <p>-Sisteme de dezintegrare (20-150 mg/Nmc)</p> <p>Nu sunt prevazute valori de referinta pentru emisiile de ceata de ulei (exprimata ca si C_{total}), provenite de la turnarea centrifugala a metalelor neferoase in forme permanente (cochile).</p> <p>Prin asimilare cu alte tipuri de topire/turnare poate fi luata ca valoare de referinta limita C_{total}<10 mg/Nmc</p> <p><u>Conform BAT punctul 4.5.4.1</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Hote cu curenti laterali - Ventilatie generala hala - Extractie prin hote cu bolta - Hote oscilante - Extractie prin invelisul cuptorului 														
"-"	<p><u>Conform BAT, punctul 4.5.1.2</u> se utilizeaza un cos de dispersie cu canale multiple</p>					<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Cosuri de dispersie aferente instalatiilor de desprafuire:</p> <p>Filtru HANDTE, debitul de evacuare = 1 buc.x 22000 mc/h</p> <p>Filtru HOLTROP debitul de evacuare = 1 buc.x 13000 mc/h</p> <p>Cos de dispersie filtru SED O=0.7 m; H=7 m, debitul de evacuare = 14000 mc/h</p> <p>Cos dispersie filtru SEW O=0.6 m; H=7 m, debitul de evacuare = 12000 mc/h</p>									
5.5 Turnarea in matrite permanente	<p><u>Conform BAT 5.5</u>-Turnarea se face in diverse forme permanente sau nepermanente.</p> <p>Nivelul emisiilor:</p> <table border="1" data-bbox="375 1780 1007 1966"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>Emission (mg/Nm³)</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>Tabelul 5.7: Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT pentru turnarea in forme permanente (incl. HPDC)</p>					Parameter	Emission (mg/Nm ³)	level	Dust	5-20		Oil mist, measured as total C	5-10		<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>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.</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 Treapta a II-a</p>
Parameter	Emission (mg/Nm ³)	level													
Dust	5-20														
Oil mist, measured as total C	5-10														

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
-	<p>Monitorizare</p> <p><u>Cerinta BAT 5.5 Turnarea in forme permanente prevede:</u></p> <p>-pentru pulberi: 5-20 mg/Nmc</p> <p>-pentru ceata de ulei masurata ca TOC: 5-10 mg.Nmc</p> <p>Cele mai bune tehnici disponibile prevad pentru monitorizare urmatoarele:</p> <p>Monitorizarea emisiilor de pulberi totale provenite de la surse dirjate cu prelevare in conditii izocinetice.</p> <p>Monitorizarea emisiilor de TOC</p> <p>Monitorizarea apelor uzate folosind prelevarea momentana.</p> <p>Monitorizarea deseurilor in ceea ce priveste compozitia, cantitatea, proportia de recuperare, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor.</p> <p>Monitorizarea sistemului pentru detectarea scurgerilor apei de racire</p>	<p>- filtru textil tip jet puls pentru retinerea pulberilor fine.</p> <p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>La masuratorile efectuate la instalatia IED, de la punerea in functiune si pana in prezent, nu s-au depasit in general limitele admise conform cerintelor BAT.</p>
5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor)	<p>Emisii fugitive</p> <p>Reducerea emisiilor fugitive provenite din fluxul tehnologic, in special cele provenite de la operatiile de transfer si stocare, scãpãri/pierderi, se poate face prin:</p> <p>evitarea formãrii la exteriorul halelor de productie a unor depozite neacoperite, iar acolo unde aceste stocãri sunt inevitabile, utilizarea unor agenți de umidificare, lianți, alte variante de prevenire a împrãstierii în atmosferã;</p> <p>acoperirea recipientilor/rezervoarelor;</p> <p>folosirea sistemelor de aspiratie prin vacuum în secțiile de formare matrice;</p> <p>curãțarea roșilor autotransportoarelor și a drumurilor tehnologice și de acces;</p> <p>menținerea ușilor de acces cãtre exterior pe cât posibil închise;</p> <p>pãstrarea unui nivel ridicat de curãțenie în incinta unitãții de producție;</p> <p>identificarea și gestionarea corespunzãtoare a unor posibile surse de emisii fugitive cãtre componenta de mediu apã.</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT.</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 productie este prevãzută cu un sistem centralizat de aspirație a aerului ambiental, care condiționează atmosfera la locurile de muncã. În procesul de producție mari cantități de aer folosit sunt transportate afarã prin intermediul unor sisteme de filtrare. Bilanțul de aer este compensat cu ajutorul unor sisteme de aerisire.</p> <p>Pentru asigurarea microclimatului în atelierul de turnatorie este prevazut un filtru cu maneci filtrante tip SEPJ 212mp-180 saci; 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 cãtre exterior sunt menținute închise, deschiderea fãcându-se doar când este necesar.</p> <p>Procedurile de transport al metalului topit și de utilizare a oalelor de turnare sunt în conformitate cu BAT.</p>

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania srl
5.1.10 Emisii in aer	<p>5.1.10 Emisiile in aer Necesita aspirare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procesele cu acid azotic, insotite de emisii de NO_x la lustruirea chimica a aluminiului, decaparea lucioasa a aliajelor din cupru, decaparea cu solutii de acid azotic, care pot contine acid fluorhidric etc - curatarea cu solutii apoase alcaline, care functioneaza la temperaturi > 60°C, care pot genera vapori de apa, care trebuie aspirati pentru confortul operatorului si prevenirea coroziunii. <p>In cazul activitatilor de acoperire in stativ, cel mai des utilizate sunt hotele de aspirare amplasate pe o latura pentru bazinele cu o latime <0,5 m si pe doua laturi pentru bazinele cu o latime >0,5 m.</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <ul style="list-style-type: none"> -Baile active din cadrul instalatiei de brunare sunt acoperite cu capace care se deschid automat numai la introducerea pieselor. -Baile active sunt prevazute fiecare cu sistem local lateral de captare a poluantilor generati de la suprafata bailor si conducerea lor catre o instalatie de retinere si spalare a gazelor reziduale (scruber), dupa care sunt evacuate in atmosfera prin intermediul cosului de dispersie. -Spalarea la umed sau absorbtia reprezinta un transfer de masa intre un gaz solubil si un solvent, cel mai adesea apa, care vin in contact unul cu altul. Absorbtia fizica este o metoda de purificare a substantelor chimice cind este necesara eliminarea sau reducerea compusilor gazoni. -Pentru spalarea gazelor este utilizat un scruber cu corpuri de umplere cu inele care maresc suprafata cu care iau contact atat solutia de curatire cit si fluidul gazos de tratare. Efluentul gazos patrunde pe la partea inferioara iar lichidul absorbant pe la partea superioara parcurgind traseul in contracurent dupa care lichidul este repus in circulatie din nou prin pompare in injectoarele din capat. In timpul functionarii sistemului, apa de spalare capata o concentratie acid tot mai mare si de aceea periodic, o cota parte din lichidul de spalare este scurs si trimis in statia de neutralizare. Inaintea scruberului este amplasat un separator lamelar de picaturi de mare eficienta in vederea evitarii antrenarii fazei lichide in curentul de gaze epurate la iesirea din scruber. <p>Se efectuează verificarea temperaturii băilor pentru garantarea condițiilor optime ale procesului, în așa fel încât energia necesară să fie la un nivel minim și inclusiv emisiile băilor.</p>

APA

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor)	<p>Apele uzate</p> <p>BAT prevede: colectarea separata a apelor uzate in functie de compozitia chimica și încălzirea poluanților; colectarea apelor pluviale potential impurificate și tratarea lor într-un separator de produse petroliere, înainte de evacuarea in receptori de suprafață; creșterea gradului de reciclare a apelor de proces și folosirea apelor trecute prin sistemul de tratare în mai multe scopuri; tratarea apelor, folosind una dintre tehnicile recomandate: sedimentare, precipitare ca hidroxizi, precipitare în etape, oxidare umedă și</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Colectarea apelor uzate se face separat, in functie de provenienta, astfel:</p> <p>Apele uzate menajere impreuna c su apele uzate tehnologice preepurate sunt colectate in retea interioara si deversate in prin intermediul unei statii de pompare (SP) in retea centralizata de canalizare a mun. Brasov.</p> <p>Apele pluviale de pe acoperisurile, parcarile si aleile carosabile ale halelor 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</p>

	<p>filtrare etc. Sunt considerate BAT sistemele de racire cu apa, in circuit inchis pentru racirea unor componente de utilaje. In conformitate cu abordarea BAT, aplicarea tehnicilor potientiale pentru reducerea emisiilor in apa trebuie sa fie considerate in urmatoarea ordine: prevenirea si reducerea pierderilor de substante folosite in proces prin circuite de racire; prevenirea pierderilor prin functionare in limitele impuse de proiectare; inspectarea regulata a sistemelor de racire; monitorizarea parametrilor de functionare, cum ar fi rata de coroziune a suprafetei de schimb de caldura, gradul de depuneri si scurgeri; controale preventive periodice si intretinerea preventiva a izolatiilor, garniturilor de etansare, pompelor, conductelor.</p>	<p>infiltrare. 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 de incredere. Deseurile pastoase (cu continut redus de apa) rezultate de la racirea tuburilor sunt colectate separat in recipienti etansi. Eliminarea se face prin firme autorizate.</p>
--	--	--

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
Consumul de apa	<p>Apa (BAT 3.2.2.) Apa este utilizata direct pentru clatire sau ca si completare pentru recircularea sistemelor de apa de clatire, si in cantitati mici pentru completarea pierderilor prin evaporare din bazinele de tratare Consumul: - 40-50 l/mp de suprafata tratata - maxim 8 l/mp la fiecare etapa de clatire (40 l/mp pentru cinci etape de clatire) Cf. BAT CAP.3.1.3.1- calcularea suprafetei este dificila</p>	<p>Monitorizarea consumurilor de apa.</p>
Reducerea consumului de apa	<p>5.1.5 Reducerea la minimum a cantitatilor de apa in cadrul proceselor BAT este reducerea consumului de apa prin: - monitorizarea tuturor punctelor de consum de apa si materiale din cadrul unei instalatii, inregistrarea cu regularitate a informatiilor privind consumul si activitatea de control. Informatiile sunt utilizate pentru realizarea analizelor comparative si pentru sistemul de gestionare a mediului; - recuperarea apei din solutiile de clatire a) se poate folosi apa reciclată pentru racire si pentru spalarea podelelor b) "clatirea ecologica sau prescufundare": unele pierderi prin antrenare din solutiile de tratare pot fi recuperate cu ajutorul unei singure statii de clatire in care sarja este cufundata inainte si dupa tratare. Procedeu poate fi aplicat la atacarea cu acizi sau degresare, la liniile de nichelare. Bazinul de eco clatire poate fi folosit impreuna cu alte optiuni de reducere a consumului de apa; c) "clatirea in cascada": apa curge dintr-o cuva in alta in sens opus miscarii pieselor. In cazul clatirii in mai multe etape se obtineun grad</p>	<p>Se va realiza monitorizarea permanenta a consumului de apa, pentru realizarea analizelor comparative. Sunt utilizate tehnici pentru reducerea consumului de apa. Reducerea la minimum posibil a cantitatilor de apa din cadrul procesului. Se realizeaza prin monitorizarea punctelor principale de consum de apa si materiale din cadrul unei instalatii, inregistrarea cu regularitate a informatiilor. Se identifica sectoarele cu consum ridicat pentru a se lua masuri corective. Recuperarea apei din solutiile de clatire si reutilizarea acesteia in procesele care se pot realiza cu apa recuperata. Tehnici de clatire in doua etape in contracurent. Utilizarea de substante chimice compatibile. Utilizarea de substante chimice compatibile (de exemplu utilizarea aceluasi acid la decaparea sau activarea suprafetei inainte de tratarea de acoperire pe baza de acid) reduce consecintele pierderilor prin antrenarea substantelor chimice in procesul ulterior, inclusiv in apele de clatire, ceea ce duce la un consum mai mic de apa de clatire.</p>

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	<p>ridicat de clatire cu ajutorul unei cantitati reduse de apa.</p> <p>d) evitarea nevoii de clatire intre activitati, prin utilizarea unor substante chimice compatibile cu celelalte activitati.</p> <p>Controlul utilizarii de apa</p> <p>Inregistrarea consumurilor de apa pe baza reala, indiferent de costurile sursa permite controlul cantitatilor consumate (inclusiv sursele de alimentare tratate la nivel intern, a se vedea Sectiunea 4.4.5.1). Acest lucru se realizeaza prin contorizarea tuturor punctelor de consum din instalatie: clatirea, completarea solutiei, chiar si la baie etc. Astfel se identifica sectoarele cu consum ridicat pentru a se lua masuri corective.</p> <p>Consumurile pot fi monitorizate pe o baza specificata, cum ar fi lunar, zilnic, pe ora etc.</p> <p>Intrările pot fi de asemenea comparate si optimizate in functie de alte masuri de productie (a se vedea Sectiunea 4.1.3.1), cum ar fi suprafata sau tonajul produs, numarul de tambure, costurile de prelucrare, etc. Atunci cand consumul este mai mare decat referintele externe si/sau interne, se pot lua masuri pentru examinarea cauzei (cauzelor).</p> <p>Cresterea ratei de recuperare a solutiilor antrenate si inchiderea circuitului.</p> <p>In situatia in care cantitatea de apa necesara pentru o clatire corespunzatoare (in vederea controlului procesului si a obtinerii calitatii produsului) depaseste pierderile prin evaporare, si daca se preconizeaza rate de recuperare >90 %, este necesara diminuarea cantitatii de apa din sistemul de recuperare a solutiilor antrenate. Acest lucru este posibil prin combinarea mai multor tehnologii.</p> <p>In anumite cazuri, solutiile antrenate pot fi recuperate pana la inchiderea circuitului pentru produsele chimice industriale, prin aplicarea unei combinatii adecvate de tehnologii.</p> <p>Inchiderea circuitului vizeaza o singura compozitie chimica din cadrul unei linii tehnologice, nu intregul ansamblu de linii sau instalatii.</p> <p>Circuit inchis nu inseamna emisii zero: se poate sa existe mici scurgeri din procesele de tratare, provenite din solutia utilizata in proces sau din circuitele de apa tehnologica (de exemplu, din regenerarea sistemului de schimb de ioni).</p> <p>Cresterea ratei de recuperare a solutiilor antrenate si inchiderea circuitului necesita tehnologii menite sa asigure:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reducerea cantitatii de solutii antrenate, a se vedea Sectiunea 4.6 • reducerea apei destinate clatirii (de exemplu, prin clatirea in cascada si/sau pulverizari) cu recuperarea solutiilor antrenate, a 	<p>Lichidele apoase uzate sunt colectate in containere si predate ca deșeu lichid firmelor specializate in colectarea si eliminare a acestui tip de deșeuri.</p> <p>Sunt utilizate tehnici pentru reducerea consumului de apa, prin filtrare si recircularea lor in procesul tehnologic.</p> <p>Pentru reducerea poluarii apelor cu produse petroliere baia de degresare este dotata cu un separator (decantor) de ulei situat separat. Prin aceasta se realizeaza o prelungire a durabilitatii bii de degresare cu un minim de cheltuieli de intretinere.</p> <p>Separatorul este prevazut cu o retea retur pentru apa de clatire din baile de clatire de dupa degresare.</p> <p>Apele de clatire dupa degresare se intorc in baile de degresare pentru completare (doar baile de degresare au separator de ulei).</p>

Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
	<p>se vedea Sectiunea 4.7</p> <ul style="list-style-type: none"> concentrarea solutiilor antrenate sau a solutiilor colectoare, cum ar fi prin sisteme de schimb de ioni, tehnologii cu membrane sau evaporare, a se vedea Sectiunea 4.10. Apa indepartata in timpul concentrarii (cum ar fi cea provenita din evaporare) poate fi, deseori, recirculata in clatire. 	
Reducerea emisiilor in apa	<p>5.1.8.1 Diminuarea fluxurilor si materialelor care necesita tratarea BAT este reducerea consumului de apă în toate procesele. Există însă situatii locale în care reducerea consumului de apă poate fi limitată de concentratia (concentratiile) de anioni în crestere si dificil de tratat, a se vedea Sectiunea 5.1.5. BAT este eliminarea sau diminuarea consumului si pierderilor de materiale, în special a substantelor cu prioritar periculoase.</p> <p>5.1.8.2 Testarea, identificare si separarea fluxurilor cu probleme La schimbarea tipurilor si surselor de solutii chimice si înainte de folosirea în productie, BAT este să se testeze impactul acestora asupra sistemelor existente (interne) de tratare a apelor uzate Dacă testul indică un risc potential, există două posibilități: · respingerea solutiei · modificarea sistemului de tratare a apelor uzate, astfel încât acesta să poate face față solutiei respective.</p> <p>5.1.8.3 Deversarea apelor uzate BAT constă în monitorizarea si deversarea apelor uzate. Apele uzate sunt contaminate de reactivii utilizati si de produsii de descompunere din procese.</p> <p>5.1.7. Intretinerea generala a solutiilor utilizate in proces BAT este prelungirea duratei de viata a baii, precum si mentinerea calitatii de iesire, în special în cazul sistemelor operate în apropierea sau cu închiderea circuitului de materiale, prin: - determinarea parametrilor critici de control - mentinerea acestora în limitele acceptabile prevazute, prin indepartarea elementelor contaminate</p>	<p>Lichidele apoase uzate sunt colectate în containere si predate ca deseu lichid firmelor specializate în colectarea si eliminare acestui tip de deseuri Pentru reducerea poluarii apelor cu produse petroliere baia de degresare este dotata cu un separator (decantor) de ulei situat separat. Prin aceasta se realizeaza o prelungire a durabilitatii baii de degresare cu un minim de cheltuieli de intretinere. Separatorul este prevazut cu o retea retur pentru apa de clatire din baile de clatire de dupa degresare. Apele de clatire dupa degresare se întorc în baile de degresare pentru completare (doar baile de degresare au separator de ulei).</p> <p>Se urmareste prelungirea duratei de viata a solutiilor, prin mentinerea lor în limitele acceptabile.</p>

Zgomot

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor)	<p>Reducerea zgomotului</p> <ul style="list-style-type: none"> punerea în aplicare a unei strategii de reducere a zgomotului, cu caracter general și specific surselor identificate. 	<p>Activitatea desfasurata este în conformitate cu cerintele BAT. Unitatea de producție este amplasata în zonă industrială, la distanța de cca.1000 m de zonele rezidentiale.</p>

	<ul style="list-style-type: none">- utilizarea sistemelor de inchidere pentru operatiuni cu unitati de zgomot ridicate;- utilizarea de masuri suplimentare , in functie de conditiile locale cum sunt: menținerea ușilor de acces închise in intervalele in care nu se face accesul prin ele, introducerea de aer in interiorul unitatii de productie, instalarea unor inchideri perimetrice in zona sistemelor de ventilatie, folosirea amortizoarelor la sistemele producatoare de zgomot, reducerea transportului auto pe timpul noptii etc.	<p>Activitatea de productie se desfasoara la interior, in hale de productie amenajate constructiv astfel incat zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage la exterior.</p> <p>Ușile de acces sunt menținute închise. Instalatiile de desprafuire amplasate in exterior sunt prevazute cu ventilatoare echipate cu atenuatoare de zgomot. Sectia de prelucrări mecanice si sectia de turnare (cu echipamente cu unitati de zgomot ridicate), sunt separate intre ele prin pereti despartitori.</p>
--	--	---

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Surse de deșeuri

1. Identificati sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deșeuri		5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?	Cod de valorificare/ eliminare
			Cantitate anuală estimată (tone)	Stare fizică		
Deșeuri generate activitatea IED						
Turnatorie alama	10 10 03	zgura turnatorie				
	10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	320	solid	big-bag	R12
	10 10 11*	alte reziduuri cu conținut de substanțe periculoase	140	solid	big-bag	R12
	16 01 14*	fluide antigel cu conținut de substanțe periculoase	5	semisolid	container de 1 mc	R12
	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	5	lichid	container de 1 mc	R12
Brunari	06 03 14	solutii, altele decât cele specificate la 06 03 11 și 06 03 13	64	Lichid	container de 1 mc	R 12
	06 10 02*	deșeuri cu conținut de substanțe periculoase	500	Lichid	container de 1 mc	R12
	11 01 09*	namoluri și turtă de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	115	semisolid	container de 1 mc	R 12 / D 14
	11 01 11*	lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	10	Lichid	container de 1 mc	R 12
	11 01 13*	deșeuri de degresare cu conținut de substanțe periculoase	60	Lichid	container de 1 mc	R 12 / D 14
	11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	1	lichid	container de 1 mc	R 12 / D 14
Deșeuri generate din activități conexe IED						
Spalari	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și	10	lichid	container de 1 mc	R 12

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor 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 modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	Cod de valorificare/ eliminare
			Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire				
Prelucrari mecanice	12 01 01	soluții mură				
Prelucrari mecanice	12 01 03	pilitura și span feros span neferos	7000 35	Solid solid	container container	R 12 R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	3	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 09*	emulsii uzate	120	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	750	semisolid	container	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decat cele specificate la 12 01 20	40	solid	container	R 12
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice necolorate	5	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucrari mecanice-general	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	9	lichid	container de 1 mc	D 14
Montaj, ambalare, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	85	solid	pres-container	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	50	solid	pres-container	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	600	solid	container	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	5	solid	container	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	65	solid	container	R 12
Prelucrari mecanice-	15 02 02*	absorbant, materiale filtrante, materiale	150	solid	pres-container	R 12

Sectiunea 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 productie?	Cod de valorificare/ eliminare
			Denumire	Stare fizica		
general	cod conform CED					
Verificare	16 10 02	de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase				
Intrinere-general	17 01 07	deseuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*	30	lichid	container	R 12/ D14
General	17 04 05	deseu industrial	50	solid	container	D 5
Intrinere-general	20 01 26*	fier și oțel	250	solid	containere	R 12
General	20 03 01	uleiuri și grăsimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	1	solid	cutii metalice	R 12
		deseuri municipale amestecate	250	solid	prescontainer	D 5
Deseuri generate din activități non IED						
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	rar	lichid	canistra	R 12
Control arsuri	06 02 04*	hidroxid de sodiu și potasiu	rar	lichid	recipient metalic	R 12
Control arsuri	06 03 13*	săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	rar	lichid	canistra	R 12
Tratament termic	06 13 05*	negru de fum	0.5	solid	recipient	R 12
Prelucrări mecanice-general	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mază	2.5	lichid	container de 1 mc	R 12
Inertii mase plastice	07 02 13	deseuri de materiale plastice	10	Solid	cutii	R 12
Vopsitorie	08 01 11*	deseuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	1	Solid	container, canistra	R 12
General	08 03 17*	deseuri de tonere de imprimante cu conținut de substanțe periculoase	0.5	Solid	cutii	R 12
General	08 03 18	deseuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	1	Solid	cutii	R 12

Secțiunea 6 – Minimizară 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 productie?	Cod de valorificare/ eliminare
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare	
Montaj	08 04 09*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi organici sau alte	rar	solid	cutii	D 14
Forja	10 02 10	cruste de tunder	500	Solid	containere	R 12
Spalare	11 01 07*	baze de decapare	0.5	solid	recipient	R 12
Spalare	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	570	Lichid	container de 1 mc	R 12
Tratament termic	11 03 02*	alte deseuri	25	solid	saci plastic	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 01	pilitura si span ferros	25000	Solid	containere	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 03	span neferos	30	solid	containere	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 04	praf si particule de metale neferoase	5	Solid	big-baguri	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 05	pilitură și span de materiale plastice	1	Solid	big-baguri	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	15	Lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 09*	emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	230	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	rar	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 12*	cenuri și grăsimi uzate	rar	semisolid	cutii	D 14
Prelucrari mecanice- general	12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	35	Solid	butoaie metalice	R 12
Prelucrari mecanice- general	12 01 18*	namoluri metalice (de la manuire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	2000	Semisolid	containere	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 productie?	Cod de valorificare/ eliminare
			Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire				
Prelucri mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare marunite si materiale de polizare marunite, altele decat cele specificate la 12 01 20	70	solid	containere	R 12
Prelucri mecanice-general	12 01 99	alte deseuri nespecificate (descu ferros)	6	Solid	container metalic	R 12
Prelucri mecanice	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	20	Lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucri mecanice	13 02 05*	uleiuri minerale neclorinate de motor, de transmisie si de ungere	3	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucri mecanice	13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	0.5	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucri mecanice	13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	0.5	lichid	container de 1 mc	R 12
Prelucri mecanice	13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii	5	Lichid	container de 1 mc	R 12
Intretinere	13 05 07*	ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	350	Lichid	container de 1 mc	R 12
Logistica	13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	5	Lichid	container de 1 mc	R 12
Logistica	13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	rar	Lichid	container de 1 mc	R 12
Intretinere	13 08 99*	uleioase - alte deseuri nespecificate	0.2	Lichid	canistra	R 12
Conservare	14 06 03*	alți solvenți si amestecuri de solvenți	30	lichid	container de 1 mc	D 14
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	150	Solid	prescontainer	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	100	solid	prescontainer	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 03	ambalaje de lemn	1000	solid	containere	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	5	solid	containere	R 12

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

1. Identificati sursele de deșuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deșuri (ce deșuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deșuri		5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deșeurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	Cod de valorificare/ eliminare
			Cantitate anuală estimată (tone)	Stare fizică		
Sursa deșuri	cod conform CED	Denumire				
Montaj, ambalaj, recepție	15 01 07	ambalaje de sticlă	1	solid	container	R 12
Montaj, ambalaj, recepție	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	120	solid	containere	R 12
Preluări mecanice-general	15 02 02*	absorbânți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	260	solid	pres-container	R 12
Intinerere	15 02 03	alte deșuri nespecificate	15	solid	container	R 12
Intinerere	16 01 03	anvelope scoase din uz	0.2	solid	container	R 12
Intinerere	16 01 22	componente fara alta specificatie	10	solid	containere	R 12
Preluări mecanice-general	16 03 03*	deșuri anorganice cu conținut de substanțe periculoase	0.5	Lichid	canistra	R 12
Preluări mecanice-general	16 03 05*	deșuri organice cu conținut de substanțe periculoase	0.5	lichid	container de 1 mc	R 12
Laborator	16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate conținând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	canistra	D 14
Laborator	16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, conținând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	canistra	D 14
Logistica	16 06 01*	baterii cu plumb	1	solid	container de 1 mc	R 12
General	16 06 05	baterii și acumulatori uzati	1	solid	container de 1 mc	R 12
Logistica	16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii și acumulatori	0.1	lichid	canistre 20 l	R 12
Rezervoare	16 10 01*	deșuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	50	lichid	container de 1 mc	D 14
Slefuire	16 10 03*	deșuri conținând alte substanțe	25	semisolid	container	D 14

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deeurilor conform EWC (Codul European al Deeurilor)	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 deeurilor? -deeurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	Cod de valorificare/ eliminare
			Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire				
Intretinere, Tratament termic	16 11 03*	periculoase alte materiale de captusire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	1	solid	container	D 14
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	15	solid	container	R 12
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de captusire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	10	solid	container	D 14
Intretinere, General	17 01 06*	amestecuri sau fracții separate de materiale ceramice cu conținut de substanțe periculoase	1	solid	container	D 14
Intretinere, General	17 01 07	deseu industrial	100	solid	container	D 5
General	17 02 01	lemn	12	solid	container	R 12
General	17 02 02	sticla	10	solid	container	R 12
General	17 04 05	fier și oțel	410	solid	containere	R 12
General	17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	5	solid	container	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 precurare	19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 190809	1300	lichid	container de 1 mc	R 12
Statie precurare	19 08 13*	namoluri cu conținut de substanțe periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	5	semisolid	containere de 1 mc	D 14

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 modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deseurile sunt colectate separat? -traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?	Cod de valorificare/ eliminare
			Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica		
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire				
Intretinere, General	20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	1	solid	cutii	R 12
Cantina	20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	2	Lichid	container de 1 mc	R 12
Intretinere-general	20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	2	solid	cutii metalice	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	55	solid	container	R 12
General	20 02 01	deșeuri biodegradabile (iarba)	26	solid	container	D 5
General	20 02 02	panănt si pietre	10	solid	container	D 5
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	550	solid	pres-container	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 sneec
- 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 sneec 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 I 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 I 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 (eliminate sau recuperate) rezultate din instalatie	
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	Da
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	Da
Frecventa de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da (preparare 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 otel, rebut de otel 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 otel, rebut de otel, ambalaje metalice, ambalaje plastic etc.	4
5	Bașă hala 4	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	40	Containere cu hartii si carpe impregnate, deșeu industrial, span de otel 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

Nr. crt.	Denumirea	Caracteristici	Supraf. mp	Material depozitat/ mod de depozitare	Poz. in plan de situatie
9	Punct colectare deseuri pentru instalatia de preepurare	Suprafata betonata	20	cubitaingere 1 mc	9
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:	DA
<ul style="list-style-type: none"> • prevazuti cu capace, valve etc. si securizati; • inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati) 	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 deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului

Sursa deșeurilor	Metale asociate/prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detalii (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
Deșeurii din activități IED						
Turnătorie alama/bronz		zgura turnătorie	valorificare			
		praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	valorificare			
		10 10 11*	valorificare			
		16 01 14*	valorificare			
		16 10 01*	deșeurii lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase (turnătorie)	eliminare		imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Brunare		06 03 14	valorificare			
		06 10 02*	valorificare			
		11 01 09*	valorificare			
	11 01 11*	lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	eliminare			

Sectiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deseurilor

	11 01 13*	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	eliminare	
	11 01 98*	alte deseuri conținând substanțe periculoase	eliminare	
Deseuri din activități conexe IED				
Spalari	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții muma	valorificare	
Prelucrari mecanice-	12 01 01	pilitura si span ferros	valorificare	
general	12 01 03	span neferos	valorificare	
Prelucrari mecanice-	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsilor si solutiilor)	valorificare	
general	12 01 09*	emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	valorificare	
Prelucrari mecanice-	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	eliminare	
general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decat cele specificate la 12 01 20	valorificare	
Prelucrari mecanice-	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	valorificare	
general	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	eliminare	
Prelucrari mecanice-	15 01 01	ambalaje hartie si carton	valorificare	
general	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	valorificare	
Montaj, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	valorificare	
Montaj, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	valorificare	
Montaj, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	valorificare	
Prelucrari mecanice-	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	valorificare	
general	16 10 02	deseuri lichide apoase altele de cat cele specificate la 16 10 01*	eliminare	
Verificare				

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

	17 01 07	deșeu industrial	eliminare	
Intretinere-general	17 04 05	fier și oțel	valorificare	
General	20 03 01	deșeuri municipale amestecate	eliminare	
Deșeuri din activități non IED				
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	valorificare	
Control arsuri	06 02 04*	hidroxid de sodiu și potasiu	valorificare	
Control arsuri	06 03 13*	săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	valorificare	
Tratament termic	06 13 05*	negru de fum	valorificare	
Prelucrări mecanice-general	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții muma	valorificare	
Insertii mase plastice	07 02 13	deșeuri de materiale plastice	valorificare	
Vopsitorie	08 01 11*	deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	eliminare	imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Administrativ	08 03 17*	deșeuri de tonere de imprimante cu conținut de substanțe periculoase	eliminare	imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
General	08 03 18	deșeuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	valorificare	
Montaj	08 04 09*	deșeuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte	valorificare	
Forja	10 02 10	cruste de tunder	valorificare	
Spalare	11 01 07*	baze de decapare	valorificare	
Spalare	11 01 11*	lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	valorificare	
Tratament termic	11 03 02*	alte deșeuri	eliminare	
Prelucrări mecanice-general	12 01 01	pilitură și span feros	valorificare	
Prelucrări mecanice-general	12 01 03	span neferos	valorificare	
Prelucrări mecanice-general	12 01 04	praf și particule de metale neferoase	valorificare	
Prelucrări mecanice-general	12 01 05	pilitură și span de materiale plastice	valorificare	
Prelucrări mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu	valorificare	

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deseurilor

general			exceptia emulsiilor si solutiilor)				
Prelucrari mecanice- general	12 01 09*		emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni		valorificare		
Prelucrari mecanice- general	12 01 10*		uleiuri sintetice de ungere uzate		valorificare		
Prelucrari mecanice- general	12 01 12*		cenuri și grăsimi uzate		valorificare		
Prelucrari mecanice- general	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 manuire, honuire, lepuire) cu continut de ulei		eliminare		
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	13 01 10*		uleiuri minerale hidraulice neclorinate		valorificare		
Prelucrari mecanice	13 02 05*		uleiuri minerale neclorinate de motor, de transmisie si de ungere		valorificare		
Prelucrari mecanice	13 02 06*		uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere		valorificare		
Prelucrari mecanice	13 02 08*		alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere		valorificare		
Prelucrari mecanice	13 03 07*		uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii		valorificare		
Intretinere	13 05 07*		ape uleioase de la separatoarele ulei/apă		valorificare		
Logistica	13 07 01*		ulei combustibil și combustibil diesel		valorificare		
Logistica	13 07 03*		alți combustibili (inclusiv amestecuri)		valorificare		
Intretinere	13 08 99*		uleioase - alte deseuri nespecificate		valorificare		
Conservare	14 06 03*		alți solvenți și amestecuri de solvenți		eliminare		
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 01		ambalaje hartie si carton		valorificare		
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 02		ambalaje de materiale plastice		valorificare		
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 03		ambalaje de lemn		valorificare		
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 04		ambalaje metalice		valorificare		

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Montaj, ambalaj, recepție	15 01 07	ambalaje de sticla	valorificare		
Montaj, ambalaj, recepție	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	valorificare		
Prelucrări mecanice- general	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	valorificare		
Intretinere	15 02 03	alte deșuri nespecificate	valorificare		
Intretinere	16 01 03	anvelope scoase din uz	valorificare		
Intretinere	16 01 22	componente fara alta specificatie	eliminare		imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Prelucrări mecanice - general	16 03 03*	deșuri anorganice cu conținut de substanțe periculoase	eliminare		**
Prelucrări mecanice - general	16 03 05*	deșuri organice cu conținut de substanțe periculoase	eliminare		**
Laborator	16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate conștând din sau conținând substanțe periculoase	eliminare		**
Laborator	16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, conștând din sau conținând substanțe periculoase	eliminare		**
Logistica	16 06 01*	baterii cu plumb	valorificare		
General	16 06 05	baterii si acumulatori uzati	valorificare		
Logistica	16 06 06*	electrolitii colectati separat din baterii si acumulatori	valorificare		
Calire	16 10 01*	deșuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	eliminare		
Slefuire	16 10 03*	deșuri continand alte substante periculoase	eliminare		
Intretinere, Tratament termic	16 11 03*	alte materiale de captușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	valorificare		
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	eliminare		
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de captușire și refractare din procesele metalurgice, altele decât cele specificate la 16.11.05	valorificare		
Intretinere, General	17 01 06*	amestecuri sau fracții separate de materiale ceramice cu conținut de substanțe periculoase	valorificare		
Intretinere, General	17 01 07	deșeu industrial	valorificare		

Sectiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deseurilor

General	17 02 01	lemn	valorificare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
General	17 02 02	sticla	eliminare			
General	17 04 05	fier și oțel	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
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 tehnic
Statie preepurare	19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 190809	valorificare			imposibil de realizat din punct de vedere 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 02 01	deșeuri biodegradabile (iarba)	valorificare			
General	20 02 02	pământ si pietre	valorificare			
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

6.6 Deșuri de ambalaje gestionate

Material	Deșuri de ambalaje încredințate unui operator economie autorizat					Operațiunea ²⁾ la care a supus deșeurilor operatorul menționat în coloana 2
	Cantitatea	Cod deșeu	Operatorul economiei ¹⁾ autorizat pentru colectarea, reciclarea și valorificarea deșeurilor de ambalaje		4	
			Denumirea	3		
0	1	2	3	4	5	
Sticla	0	-	-	-	-	-
PET	2560	15 01 02	Silnef SRL	13569912	R 12	
Alte plastice	76538	15 01 02	Silnef SRL	13569912	R 12	
Alte plastice	1044	15 01 10	Silnef SRL	13569912	R 12	
Total plastic	80142	15 01 02			R 12	
Hartie carton	27892	15 01 01	Silnef SRL	13569912	R 12	
Total hartie carton	27892	15 01 01			R 12	
Aluminiu	0	-	-	-	-	
Oțel	6309	15 01 04	Silnef SRL	13569912	R 12	
Total metal	6309	15 01 04			R 12	
Lemn	584491	15 01 03	Silnef SRL	13569912	R 12	
Total lemn	584491	15 01 03			R 12	
Altele	0	-	-	-	-	
TOTAL:	698834					

Deseuri

Modul de conformare cu cerintele BAT este prezentat in tabelele urmatoare

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
4. Tehnici de luat in determinarea BAT pentru turnatorii	<p>Conform BAT 4.9 Praf și deseuri solide: tratament și reutilizare.</p> <p>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”.</p> <p>Deseurile pot fi recuperate/reciclate intern sau valorificate prin firme autorizate (care pot utiliza procedee chimice)</p> <p>Pentru deseurile solide pot fi considerate BAT urmatoarele tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reciclarea deseurilor care contin metale. - Minimizarea producerii deseurilor. - Reciclarea selectiva. - Reutilizarea interna a deseurilor la maxim, iar daca este dificil acest lucru trebuie urmarita reutilizarea externa. - Daca reutilizarea este dificila, este BAT depozitarea controlata in vederea eliminarii prin firme autorizate in colectare/valorificare. - Deseurile sunt monitorizate in ceea ce priveste compozitia, cantitatea proportia si recuperarea, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor. 	<p><i>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</i></p> <p>Subprodusele tehnologice rezultate sunt recuperate in cea mai mare parte astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Refolosire interna . - Valorificare (zgura, pulberi colectate de la filtru cu saci). - Reciclarea selectiva. - Este tinuta evidenta gestiunii deseurilor. - Rezulta deseuri de zgura si pulberi recuperate de la emisie. <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>
3. Nivelele actuale de emisii si consum in turnatorii	<p>Conform BAT, punctul 3.2.4.1.4:</p> <p>Deseuri sub forma de zgura (cuptoare cu inductie): 10-20 Kg/tona de metal turnat.</p>	<p><i>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</i></p> <p>-Rezulta cca. 7 Kg de pulberi recuperate /tona de metal topit si cca. 12-15 Kg/zgura /tona de metal.-</p>

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Surface Treatment of Metals and Plastics August 2006)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
Deseurile	<p>BAT pentru reducerea cantitatilor de deseuri sunt indicate in Sectiunea 5.1.5, iar cele pentru recuperare materialelor si gestionarea deseurilor in Sectiunea 5.1.6.</p> <p>Cerintele din sectiunea 5.1.5 au fost tratate la cap. 2.3.3.5. Managementul apelor uzate.</p> <p>Recuperarea materialelor si gestionarea deseurilor</p> <p>BAT este: - prevenirea reducerea reutilizarea, reciclarea si recuperarea.</p> <p>Dintre acestea, sunt prioritare prevenirea si reducerea tuturor pierderilor de materiale. Pierderea metalelor si a componentelor nemetalice poate fi prevenita sau redusa considerabil prin utilizarea BAT in procesele de productie .</p> <p>Metalele din namoluri pot fi recuperate extern.</p> <p> Tabelul 5.1: Nivelurile de randament al materialelor utilizate, specific procesului</p>	<p><i>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</i></p> <p>In cadrul instalatiei, reducerea cantitatilor de deseuri generate se realizeaza prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> -reducerea la minimum a consumurilor de apa; -monitorizarea cantitatilor de chimicale aprovizionate; -reducerea solutiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere deasupra bairi -prelungirea duratei de viata a bairilor active prin monitorizarea concentratiei bairilor active si filtrarea solutiilor; -recuperarea apei din solutiile de clatire si reutilizarea acesteia in procesele care se pot realiza cu apa recuperata. -reducerea consumurilor de chimicale prin monitorizarea concentratiei bairilor active si corectia acestora doar atunci cand este cazul; -confectionarea dispozitivelor si prinderea pieselor astfel incat sa nu permita caderea pieselor in baia de tratare si deci generarea de deseuri metalice si deteriorarea parametrilor bairilor -valorificarea deseurilor prin firme specializate, autorizate pe baza de contract -efectuarea la fiecare 2 ani a unui audit de deseuri.

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 2022

Societatea detine o evidenta lunara a consumului de energie electrica, aer comprimat, gaze naturale si apa.

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	1.9 Gj/tona incarcatura 560 kW/tona incarcatura		1.87-2.88 Gj/tona incarcatura 520-800 kWh/t incarcatura
Tratamente termice	55,6 MWh/mil.ron (gaze naturale)		
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 gospodarire</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"> • Incalzirea spatiilor • Apa calda • Controlul temperaturii • Ventilatie • Controlul umiditatii 	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) Precizați reducerile de CO₂ realizabile de către acea tehnică până la sfârșitul ciclului de funcționare (al instalației pentru care se solicită autorizația integrată de mediu)
- 3) În plus față de cele de mai sus, estimați costurile anuale echivalente implementării tehnicii, costurile pe tonă de CO₂ recuperată și prioritatea de implementare.

TOTI SOLICITANTII					
Măsura de eficiență energetică	Recuperări de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tonă	Data de implementare
	Anual	Pe durata de funcționare			
Eliminarea pierderilor energetice la instalațiile din sectoarele de activitate, program de week-end Potențial de economisire de energie: 70.52 [tep/an]					permanent
Întâlniri periodice cu managerii de producție 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

Prezentați metoda de evaluare și faceți dovada că au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viață și cheltuieli (EUR/ tonă).

În cadrul societății au fost luate următoarele măsuri pentru eficiența energetică;

Pentru analiza potențialului de optimizare a consumului energetic și pentru calificarea angajaților, departamentul central de planificare instalații 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 energeticii 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 ușoară scădere, 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 încălzirii 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 distanțelor 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	
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 eficiente 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 turnatori	Conform BAT Cap. 3.2.4.1.1-Energia intrata: -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?	

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.

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
DEPOZITELE DE METANOL Evacuare accidentală, prezenta unei surse de foc în zona de încărcare, incendiu în zona de încărcare-cantități reduse de metanol deversate, captate de rigole și conduse către rezervorul de siguranță	3	3	Rezervoare subterane cu: pereți dabili și fluid de etansare; indicarea la tablou a eventualelor scurgeri accidentale; aerisire prevăzută cu opritor de flacără; siguranța sistemului de încărcare a rezervorului Zona este dotată cu facilități contra incendiilor Scurgerile din tancuri și conducte sunt sesizate și afișate pe trei avertizoare. · Avertizor scurgeri conducte · Avertizor scurgeri tanc avarie · Avertizor scurgeri tanc lucru În cazul apariției scurgerilor în momentul alimentării, la locul de alimentare, este amenajată o zonă de staționare a cisternei, înconjurată de rigole de scurgere. Eliminarea metanolului scurs accidental se face prin rigolele de scurgere în tancul de siguranță.	Se vor îndepărta sursele de aprindere. Se împiedică deversarea în canalizare. Se spală cu multă apă locurile unde au avut loc scurgeri accidentale. Pentru prevenirea incendiilor: mediu de stingere: apă, spuma chimică sau mecanică, CO2 -asistarea descărcării de către personal autorizat captarea scurgerilor prin rigola în rezervorul de avarie -interzicerea oricărei flăcări deschise în zona -respectarea instrucțiunilor de lucru
DEPOZITELE DE PROPAN			Rezervoare speciale de 5000 l supraterane dotate cu echipament de protecție: -Supapa de siguranță -robinet pe racordul de alimentare -regulator de presiune -robinet pr racordul de distribuție a gazului -legătura la pământ -îngradirea zonei	-Verificarea recipientului la presiune și etanșeitate -măsuri de prevenire a incendiilor -respectarea instrucțiunilor de exploatare se vor îndepărta sursele de aprindere Mediu de stingere: pulbere, CO
Necetanșeitatea instalației de propan-eliberare accidentală de propan gaz, explozie	3	4		

Secțiunea 7 – Energie

Defecțiuni de structură a materialului recipientului, ruperea rezervorului de propan, eliberarea spontană a întregii cantități de propan, explozie	2	4	Depozit 1 - 18 butelii de 400, 450 sau 500 kg, în containere metalice, temperatura de depozitare sub 50 °C asigurat împotriva oricărei intervenții neautorizate; detector de amoniac, sistem de avertizare, sistem de întrerucere. Depozit 2 - 12 butelii de 400, 450 sau 500 kg, în containere metalice, 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 oricărei intervenții neautorizate.	
Avarierea buteliei de amoniac în timpul manipularii Necorescincă sistemului de distribuție amoniac, depășirea presiunii, creșterea temperaturii în sistemul de distribuție, gresala de exploatare: eliberare de NH ₃ , dispersie toxică	2	4	-două vaporizatoare de amoniac -detector gaze, avertizor -legarea la pământ a sistemului -containere instalate -vana de captare a scurgerilor de amoniac -robinet magnetic de legătura recipientului de amoniac cu vaporizatorul -robinet magnetic după vaporizator	-Manevrarea buteliilor sub presiune se face numai de către personal instruit -depozitul de amoniac este în permanență încuiat -accesul este permis doar persoanelor instruite corespunzător -echipament de protecție pentru personalul de intervenție -stingător cu pulbere de apă -panouri de avertizare -asigurare securității: container încuiat -prevenirea incendiilor la instalațiile din vecinătate
DEPOZITUL DE MOTORINA	3	2	Rezervoare subterane de 50 mc cu pereți dubli și sistem de detecție a scurgerii și opritor de flacără pe acrisire	
Evacuare accidentală de motorină, dispersie pe sol, patrundere în rețeaua de canalizare				
SECȚIA DE TRATAMENT			băi de călire, amplasate în cuve din beton; sistem de menținere a temperaturii băii sub temperatura de	

<p>TERMIC SECUNDAR - baile de sare</p>		descompunere (550 °C)	
<p>2 Introducere corpuri straine in baile cu sare la lucrari de intretinere</p>	3		<p>Masurare zilnica a cantitatii de H₂O prin metoda fierberii si conform instructiunilor de lucru -controlul temperaturii baii -Intretinere si revizii regulate -masuri de securitate pentru interventia neautorizata -controlul produsului</p>
<p>2 Defectiuni ale tehnicii de conducere proces.</p>	3		
<p>MAGAZIA DE DEPOZITARE A SARIJ</p>			
<p>2 Producerea unui incendiu la depozitul de sare; descompunerea termica a sarii, formare de oxizi de azot- dispersie toxica</p>	4	Depozitare corespunzatoare in spatiu asigurat, fara alte materiale in incinta, -accesul in depozit numai a personalului autorizat -senzori pentru inceput de incendiu	<p>-alarmarea si interventia rapida conform cu masurile din raportul de securitate</p>

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
TEHNICI PREVENTIVE	
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, intrerupatoare 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	
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da
calle 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 ne semnificative 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 informații referitoare la impactul asupra mediului și măsurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătura cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația /sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Distanța halelor de producție în care se produce zgomot față de perimetrul societății și receptori sensibili din zona de influență face ca nivelul de zgomot să fie foarte redus. Amplasarea surselor de zgomot în hale închise face ca nivelul de zgomot să fie amortizat.	70 db (A)	La fiecare sursă de zgomot			Nu este cazul

9.2 Surse de zgomot

(Informații referitoare la sursele și emisiile individuale)

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ

Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident.

NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totală de zgomot?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenilor stabiliți în programele pentru conformare
Forja hala 2						
Laminare presare hala 5		Discontinuu (in spații închise)			Hala închisă cu izolație fonoabsorbantă	
Utilaje turnatorie		Discontinuu (in spații închise și deschise-filtre, ventilatoare etc)			Hala închisă cu izolație fonoabsorbantă Ventilator izolat fonic	

Orice alte informații relevante trebuie precizate aici sau trebuie făcută referire la ele.

De ex. Surse non-instalate

Nivelul de zgomot la receptorii este influențat și de drumul DN73

9.3 Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Dati detaliile despre orice studii care au fost facute.

Referința (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locatii considerate	În	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 Măsura impusa prin AIM	Perimetru societate		Instalație de laminare-presare - hala 5 Cuptoare de inducție și mașini de centrifugare - hala 1	Nivelul de zgomot măsurat este sub limita admisibilă

9.4 Intretinere

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de intretinere identifica în mod precis cazurile în care este necesară intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		
Procedurile de exploatare identifica în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		

9.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumați impactul zgomotului referindu-vă la limite recunoscute

Receptor sensibil	Limite	Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificate situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
Locuințe particulare	Zi De fond 65 dB(A) limita funcțională	60 dB(A)	

9.6 Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerință suplimentară care *trebuie completată când este solicitată* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utilă oricărui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil să producă disconfort cauzat de zgomot și/sau vibrații pentru a direcționa sau ierarhiza activitățile.

Sursa*	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 avaria 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

* Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

10. MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA NU:		Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detaliile despre personalul folosit și instruire/competențe
					Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezulta.	Metode și intervale de corectare a calibrării	
NOx CO	Cosuri centrale termice- CT 1.1-CT1.4 (1750 kW); CT3.1;CT3.2; (1600 kW) CT4.1; CT4.2 (1750 KW)	la fiecare 3 ani; primele măsurători se efectuează în termen de patru luni de la autorizarea instalatiei	SR EN 14792 SR EN 15058	DA		RENAR	
NOx CO	Cosuri cupatoare tratament termic: TTS.1-TTS.8 (997 kW); TT6.1 – TT 6.4; TT6.8 - TT 6.11 (1200 kW)	Anual	SR EN 14792 SR EN 15058	DA		RENAR	
NOx pulberi	Cosuri Forja hala 5 FJ5.1; FJ5.2 (7280 kW)	Anual	SR EN 14792 SR EN 13284-1	DA		RENAR	
Pulberi		Anual	SR EN 13284-1	DA		RENAR	
Ceață ulei măsurată ca și carbon total TOC	Cosuri Turnatorie TR1.1; TR1.2, TR1.3, TR 1.4	Anual	SR EN 12619	DA		RENAR	
Metale grele din pulberi:Cu, Zn, Ni, Pb		Anual	SR EN 14385	DA		RENAR	
COV măsurat ca TOC	Cos masina de spalat cu solvent Hoesel--MS2.1	Anual	SR EN 12619	DA		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.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Autorizatia integrata de mediu nr.SB
117/30.09.2010 revizuita
in 2016, 2020, 2021 si
2022

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.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata

Nu este cazul

10.2.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

Descriți orice aranjamente diferite pe perioada punerii pomii sau opririi.

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe/laboratoarele acreditate?	DACĂ NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă.	Metode și intervale de corectare a calibrării echipamentelor	Accreditarea detinută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruirea/competențele
Debit				Prelevare proba conform cu cerințele din Autorizația de Gospodărire Ape	Da			Accreditare RENAR
pH			lunar		Da			
Cloruri		Ape menajere și tehnologice	lunar		Da			
Suspensii			lunar		Da			
Substanțe extractibile			lunar		Da			
CCOCr			lunar		Da			
Cloruri			lunar		Da			
Azot amoniacal			lunar		Da			
Sulfuri			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			
Detergenți biodegradabili			lunar		Da			
Produse petroliere			lunar		Da			
pH	Dupa fiecare din cele 8 separatoare de nisip si	Ape pluviale	semestrial		Da			
Suspensii			semestrial		Da			
Fe			semestrial		Da			

Sectiunea 10 – Monitorizare

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de 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 laboratoarele sau detalii despre personalul folosit si instruirea/competente		
Zn	hidrocarburi petroliere, inainte de descarcarea in sistemele de infiltrare		semestrial		Da					
Cu			semestrial		Da					
Cr-total			semestrial		Da					
Ni			semestrial		Da					
Substante extractibile			semestrial		Da					
Reziduu filtrabil la 105			semestrial		Da					
pH			Inainte de sistemul de infiltrare Strombrixx	Ape pluviale	semestrial		Da			
Materii in suspensie					semestrial		Da			
Substante extractibile					semestrial		Da			
Reziduu filtrabil la 105					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 Gospodarie 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 Gospodarie Ape nr. 43/10.03.2022

10.5 Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
<i>Deșeurile generate activitatea IED</i>					
Turnatorie alama	10 10 03	zgura turnatorie	tone	lunar	cantarire
	10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	tone	lunar	cantarire
	10 10 99	alte deșeurile nespecificate	tone	lunar	cantarire
	16 01 14*	fluide antigel cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
	16 10 01*	deșeurile lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Brunari	16 03 14	săruri solide și soluții, altele decât cele specificate la 06 03 11 și 06 03 13	tone	lunar	cantarire
	06 10 02*	deșeurile cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
	11 01 09*	namoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
	11 01 11*	lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
	11 01 98*	alte deșeurile conținând substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
<i>Deșeurile generate din activități conexe IED</i>					
Spalari	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții murdare	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice	12 01 01	pilitura și span ferros	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice	12 01 03	span neferos	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice-generale	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor și soluțiilor)	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice-generale	12 01 09*	emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice-generale	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu conținut de ulei	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice-generale	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite și materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice-generale	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	tone	lunar	cantarire
Prelucrări mecanice-generale	14 06 03*	alți solvenți și amestecuri de solvenți	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, recepție	15 01 01	ambalaje hartie și carton	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, recepție	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare,	15 01 03	ambalaje lemn	tone	lunar	cantarire

Sectiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
receptie					
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, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Verificare	16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*	tone	lunar	cantarire
Intretinere-general	17 01 07	deseu industrial	tone	lunar	cantarire
General	17 04 05	fier și oțel	tone	lunar	cantarire
Intretinere-general	20 01 26*	uleiuri și grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	kg	lunar	cantarire
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	tone	lunar	cantarire
Deseuri generate din activitati non IED					
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	kg	lunar	cantarire
Control arsuri	06 02 04*	hidroxid de sodiu și potasiu	kg	lunar	cantarire
Control arsuri	06 03 13*	săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	tone	lunar	cantarire
Tratament termic	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 și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
general	08 03 17*	deșeuri de tonere de imprimante cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
General	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 și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte	kg	lunar	cantarire
Forja	10 02 10	cruste de tunder	tone	lunar	cantarire
Spalare	11 01 07*	baze de decapare	kg	lunar	cantarire
Spalare	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Tratament termic	11 03 02*	alte deșeuri	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 01	pilitura și span feros	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 03	șpan neferos	tone	lunar	cantarire
Prelucrari	12 01 04	praf și particule de metale neferoase	tone	lunar	cantarire

Sectiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
mecanice-general					
Prelucrari mecanice-general	12 01 05	pilitură și șpan de materiale plastice	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
Prelucrari mecanice-general	12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 12*	ceruri și grăsimi uzate	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	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, bonuire, 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	12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii	tone	lunar	cantarire
Intretinere	13 05 07*	ape uleioase de la separatoarele ulei/apă	tone	lunar	cantarire
Logistica	13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	tone	lunar	cantarire
Logistica	13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	kg	lunar	cantarire
Intretinere	13 08 99*	uleioase - alte deseuri nespecificate	kg	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,	15 01 03	ambalaje de lemn	tone	lunar	cantarire

Sectiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
ambalaj, receptie					
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 contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere	15 02 03	alte deșeuri nespecificate	tone	lunar	cantarire
Intretinere	16 01 03	anvelope scoase din uz	kg	lunar	cantarire
Intretinere	16 01 22	componente fara alta specificatie	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice - general	16 03 03*	deșeuri anorganice cu continut de substante periculoase	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice - general	16 03 05*	deșeuri organice cu continut de substante periculoase	kg	lunar	cantarire
Laborator	16 05 07*	substante chimice anorganice de laborator expirate constand din sau continand substante periculoase	kg	lunar	cantarire
Laborator	16 05 08*	substante chimice organice de laborator expirate, constand din sau continand substante periculoase	kg	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	kg	lunar	cantarire
Rezervoare	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Slefuire	16 10 03*	deșeuri continand alte substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 03*	alte materiale de captusire si refractare din procesele metalurgice, cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de captusire si refractare din procesele ne-metalurgice, altele decat cele specificate la 16 11 05	tone	lunar	cantarire
Intretinere, General	17 01 06*	amestecuri sau fractii separate de materiale ceramice cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere, General	17 01 07	deseu industrial	tone	lunar	cantarire
General	17 02 01	lemn	tone	lunar	cantarire
General	17 02 02	sticla	tone	lunar	cantarire
General	17 04 05	fier si oțel	tone	lunar	cantarire

Secțiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
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	kg	lunar	cantarire
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 09	medicamente expirate din truse medicale	kg	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	kg	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 02 01	deseuri biodegradabile (iarba)	tone	lunar	cantarire
General	20 02 02	pământ si pietre	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 potientiale 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 anuala 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 luata in considerare atat variatiile pe termen scurt, cat si variatiile pe termen lung. Monitorizarea trebuie stabilita prin autorizatia de gospodarierea 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 gospodarierea 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)
Ape subterane Extractibile cu eter de petrol Nitrați	Se fac determinari semestriale in puturile de observatie	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

Sectiunea 10 – Monitorizare

Crom Cupru Nichel Plumb Zinc		fata de determinarile anterioare.
Sol Metale: Cu, Zn, Pb, Ni,	Se fac determinari la 5 ani in doua puncte: S1: Zona instalatiei IED S2: Zona halei 5 in partea de sud a amplasamentului	Analizand valorile inregistrate la probele de sol prelevate in anul 2020 se constata ca nu este depasita valoarea de prag de alerta pentru pentru soluri cu folosinta sensibila conform ord. 756/1997 la nici un indicator analizat (pentru probele de sol prelevate). Cu atat 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 pentru factorii de mediu Apa subterana si Sol pot sa reprezinte valorile de referinta in cazul inchiderii instalatiilor de pe amplasamentul studiat Schaeffler Romania SRL.
Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in reseaua 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"> • materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare; 	Materiile prime sunt monitorizate de catre furnizori si sunt insotite de declaratii/certificate de conformitate, fise tehnice
<ul style="list-style-type: none"> • oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze; 	Da
<ul style="list-style-type: none"> • eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu; 	Da
<ul style="list-style-type: none"> • consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat); 	Da
<ul style="list-style-type: none"> • calitatea fiecărei clase de deseuri generate. 	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;

Rețelele 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 revizuire 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 rețelele de apa canal

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

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;

- Colectarea și evacuarea din incintă a materiilor prime și a tuturor deșeurilor industriale și menajere;
 - Spălarea și dezinfectarea instalațiilor de canalizare;
 - Întreruperea alimentării cu energie electrică
 - Întreruperea alimentării cu gaz metan
 - Dezafectarea utilajelor și a instalațiilor aferente
 - Colectarea pe categorii de deșuri a deșeurilor rezultate din dezafectarea utilajelor și a instalațiilor aferente și evacuarea prin firme autorizate
 - Dezafectarea clădirilor și a construcțiilor și eliminarea deșeurilor
 - Refacerea temelului pentru a aduce la starea inițială
- Faza de închidere presupune efectuarea operațiilor de oprire, golire, asigurare eventual dezafectare a tuturor utilajelor și a instalațiilor existente precum și a anexelor aferente lor, ceea ce înseamnă parcurgerea următoarelor etape:

Etapa I: pregătiri preliminare

- Solicitarea autorizației integrate de mediu pentru încetarea activității;
- Colectarea și evacuarea din incintă a materiilor prime și a tuturor deșeurilor industriale și menajere;
- Se angajează o firmă specializată sau se numește o echipă de specialiști din cadrul societății
- Se întocmește un program de lucrări
- Se stabilesc eventualele măsuri de supraveghere și control pe perioada în care se efectuează lucrările
- Se delimitează zona în care se fac operațiile de închidere.

Etapa II: oprirea funcționării

- Se procedează la oprirea normală a instalațiilor în conformitate cu instrucțiunile de oprire aferente fiecărei instalații sau utilaj
- Pentru utilajele dinamice (pompe, compresoare, suflante, ventilatoare, reductoare), se procedează conform instrucțiunilor specifice pentru o oprire de lungă durată, golindu-se uleiul de ungere folosit
- Se golește toate componentele de conținut cu diverse substanțe, se încarcă în containere și se depozitează;
- Se suflă sau se spală, în funcție de caz, fiecare utilaj, conform instrucțiunilor prevăzute;
- Se golește toate conductele de produse prin suflare (cu aer), sau spălare, după caz;
- Rezervoarele de depozitare materii prime, produse intermediare sau produse finite, se golește complet și se verifică vizual corectitudinea operațiilor de golire;
- Toate conductele se blindează la limita instalației;
- Se execută alte operații specifice fiecărei instalații, operații prevăzute în instrucțiunile de lucru pentru o oprire de lungă durată;
- Se inspectează vizual efectuarea corectă a tuturor operațiilor prevăzute;
- Se demontează partile componente ale utilajelor (motoare electrice, benzi de cauciuc, diverse echipamente electrice și AMC) care pot fi refolosite, sau se pot valorifica ;
- Se execută spălarea și dezinfectarea instalațiilor de canalizare.

Etapa III: energie electrică

- Se întrerupe alimentarea cu energie electrică (la toate utilajele și instalațiile) de la posturile de transformare. Această operație se face în colaborare cu specialiștii 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 evacuarii
- 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 imprastierea 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 tevelor
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
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 retentie si absorbtie apa pluviala de 67000 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 pamant

11.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
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? Daca da, treceti la Sectiunea 13	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

	data realizare masuratori	ID COS	DENUMIRE COS	TOC		NOx mg/Nmc	CO mg/Nmc	Pulberi mg/mc	Pulberi mg/mc	Cu mg/mc	Ni mg/mc	Pb mg/mc	Zn mg/mc	viteza [m/s]	debit m ³ /h	
				mg/Nmc	10											
HALA 1	14.11.2023	TR 1.1	COS TURNATORIE HANDTE	75	10.83			0.76		0.0022	0.0002	0.0024	0.0830	15.24	17435	
				50	2.59		14.95	0.0110	0.0001	0.0430	3.3300	4.18	4895.67			
	23.05.2023	TR 1.2	COS TURNATORIE HOLTROP	75	7.14		7.68	0.0200	0.0010	0.0210	2.1400	13.84	15816.0			
				50	11.2		26.28	0.1422	0.0014	0.1290	18.9800	5.87	5043.67			
	13.11.2023	TR 1.5	COS TURNATORIE SEW	75												
50																
HALA 2		MS 2.1	MASINA DE SPALAT HOESIL	30.55												
	13.06.2023	FJ 5.1	Cos cuplor vatra rotativa incalzire piese			58.77			0.95					6.80	4947.06	
	13.06.2023	FJ 5.2	Cos cuplor de avarie incalzire piese			21.87			2.01					4.29	1016.33	
HALA 5	TT 5.1	TT 5.1	Cos cuplor de calire	Datorita situatiei economice nu a existat incarcare si au stationat in mai multe etape												
				Datorita situatiei economice nu a existat incarcare si au stationat in mai multe etape												
	TT 5.2	TT 5.2	Cos cuplor de calire	Datorita situatiei economice nu a existat incarcare si au stationat in mai multe etape												
				Datorita situatiei economice nu a existat incarcare si au stationat in mai multe etape												
	TT 5.3	TT 5.3	Cos cuplor de calire			2.05	21.00									
	TT 5.4	TT 5.4	Cos cuplor de calire			24.83	16.99									
	TT 5.5	TT 5.5	Cos cuplor de calire			52.84	15.98									
TT 5.6	TT 5.6	Cos cuplor de calire			2.05	20.84										
TT 5.7	TT 5.7	Cos cuplor de calire			2.05	21.00										
TT 5.8	TT 5.8	Cos cuplor de calire			2.05	21.00										
TT 5.9	TT 5.9	Cos cuplor de calire			2.05	21.00										

SECTIUNEA 13 – Limitele de emisie

data realizare masuratori	ID COS	DENUMIRE COS	TOC	TOC	NOx	CO	Pulberi	Pulberi	Cu	Ni	Pb	Zn	viteza	debit	
			mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	[m/s]	m ³ /h
	TT5.10	Cos cupitor de calire	75	10	500	.	20	50	5	1	1				
	TT5.11	Cos cupitor de calire	Nu au fost puse in functiune												
			Nu au fost puse in functiune												
15.06.2023	TT6.1	Cos cupitor de calire tip clopot 1			15.16	20.49									
15.06.2023	TT6.2	Cos cupitor de calire tip clopot 2			19.03	19.03									
15.06.2023	TT6.3	Cos cupitor de calire tip clopot 3			10.83	20.32									
15.06.2023	TT6.4	Cos cupitor de calire tip clopot 4			6.96	19.88									
24.10.2023	TT6.8	Cos cupitor de calire tip clopot 5			2.05	16.94									
24.10.2023	TT 6.9	Cos cupitor de calire tip clopot 6			10.60	21.67									
15.06.2023	TT 6.10	Cos cupitor de calire tip clopot 7			14.93	19.62									
24.10.2023	TT6.11	Cos cupitor de calire tip clopot 8			9.46	98.61									

13.1.1 Emisii de solventi

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 abatere de la limita – faceti justificarea aici
Hala 2 Spalare	30.55	MIS 2.1 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 ₂ in mediu (tone)
Electricitate din retea publica	17269
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	20045
Gaz	
Petrol	214
Diesel	219
Propan	1684
Metanol	
Total	47747.88

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

Corinair

SEAP

Factor emisie = 55 Kg/Gj

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO₂)

13.2 Evacuari in retea de canalizare proprie

Emisii in apa asociate utilizarii BAT-urilor

Substanta	Puncte de emisie	valoarea prag mg/dm ³	Valoarea limita de emisie propusa mg/l
Suspensii	Canalizare menajera		350
CCOCr			500
CBO5			300
Extractibile			30
Reziduu filtrabil			2000

SECTIUNEA 13 – Limitele de emisie

Azot amoniacal	30
Sulfuri	1.0
Sulfati	600
Cloruri	500
Detergenti	2.5
Produce petroliere	5
Fier total	5
Fosfor total	5
Cianuri totale	1
Fenoli	30
Zinc	1
Nichel	1
Cadmium	0.3
Cupru	0.2
Plumb	0.5

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la Indrumarele B.A.T si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa V.L.E stabilite prin normele unui 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
Produse petroliere		5	5
Fier total		5	5
Agenti anionici		25	25
Fosfor total		5	5
Cianuri totale		1	1
Fenoli		30	30
Zinc		1	1
Nichel		1	1
Cadmiu		0.3	0.3
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, tinand 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, urmatorii 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 >50MWh
- Rezervatii stiintifice aflate la o distanta de pana la 2 km de instalatie
- Rezervatii stiintifice care pot 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)⁵

⁵ 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 evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului	
Listati semnificative de evacuarele de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)
Factorul de mediu AER	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*
NOx	Valoarea limita medie zilnica pentru: • NOx=500 mg/Nmc
Pulberi	Valoarea limita medie zilnica pentru: • Pulberi=20 mg/Nmc
Factorul de mediu APA	Proble de apa evacuată în ovoidul Rasnov Brasov se încadrează în indicatorii prevăzuți prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor

Factorul de mediu SOL.		<p>Procesele de productie se desfasoara in interiorul halelor 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 etansitatii</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 urmatoar 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 urmatoar:

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.

Masura		Data propusa pentru implementare	Costuri RON/an	Sursa de finantare Nota
AER				
Intretinerea instalatiilor de filtrare		Conform planului de mentenanta		Fonduri proprii
Determinari periodice ale emisiilor de pulberi totale si metale		Conform planului de monitorizare din AIM	40000	Fonduri proprii
Determinari periodice ale noxelor din gazele arse cupatoare		Conform planului de monitorizare din AIM	24630	Fonduri proprii
Determinari periodice ale noxelor din gazele arse la centrala termica		Conform planului de monitorizare din AIM (la 3 ani)	-	-
Determinari periodice COV		Conform planului de monitorizare din AIM	7350	Fonduri proprii
APA				
Intretinerea instalatiei de preepurare si retele de canalizare		Permanent	1200000	Fonduri proprii
Analize indicatori conform autorizatie		Conform planului de monitorizare din AIM	24870	Fonduri proprii
SOL si SUBSOL				
Analize indicatori conform autorizatie		Conform planului de monitorizare din AIM	13630	Fonduri proprii