

# **FORMULAR DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI INTEGRATE DE MEDIU**

**pentru**

***SCHAEFFLER ROMANIA SRL***

**2023**

---

## Pagina Introductiva

Client Proiect Nr: RO

PM Proiect Nr:

Document Nr:

Dosar Nr:

**MINISTERUL MEDIULUI SI GOSPODARIRII APELOR**

**ROMANIA**

**AT PENTRU IMPLEMENTAREA DIRECTIVEI IPPC**

**FORMULARUL DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI IPPC**

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

**CUPRINS**

FORMULAR DE SOLICITARE

INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 6 AL DIRECTIVEI IPPC

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

<b>1. REZUMAT NETEHNIC</b>	<b>13</b>
1.1	Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica
1.2	Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)
<b>2. TEHNICI DE MANAGEMENT</b>	<b>33</b>
2.1	Sistemul de management
<b>3. INTRARI DE MATERIALE</b>	<b>39</b>
3.1	Selectia materiilor prime
3.2	Cerintele BAT
3.3	Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)
3.4	Utilizarea apei
<b>4. PRINCIPALELE ACTIVITATI</b>	<b>60</b>
4.2	Descrierea proceselor
4.3	Inventarul iesirilor (produselor)
4.4	Inventarul iesirilor (deeurilor)
4.5	Diagramele elementelor principale ale instalatiei
4.6	Sistemul de exploatare
4.7	Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare
4.8	Cerinte caracteristice BAT
<b>5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII</b>	<b>86</b>
5.1	Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer
5.2	Minimizarea emisiilor fugitive in aer
5.3	Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare
5.4	Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana
5.5	Emisii in ape subterane
5.6	Miros
5.7	Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT
<b>6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR</b>	<b>125</b>
6.1	Evidenta deeurilor
6.2	Zone de depozitare
6.3	Cerinte speciale de depozitare

---

6.4	Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)	
6.5	Recuperarea sau eliminarea deseurilor	
<b>7.</b>	<b>ENERGIE</b>	<b>144</b>
7.1	Cerinte energetice de baza	
7.2	Masuri tehnice	
7.3	Eficienta Energetica	
7.4	Alternative de furnizare a energiei	
<b>8.</b>	<b>ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR</b>	<b>150</b>
8.1	Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO	
8.2	Plan de management al accidentelor	
8.3	Tehnici	
<b>9.</b>	<b>ZGOMOT SI VIBRATII</b>	<b>155</b>
9.1	Receptori	
9.2	Surse de zgomot	
9.3	Studii privind masurarea zgomotului in mediu	
9.4	Intretinere	
9.5	Limite	
9.6	Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	
<b>10.</b>	<b>MONITORIZARE</b>	<b>160</b>
10.1	Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	
10.2	Monitorizarea emisiilor in apa	
10.3	Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana	
10.4	Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	
10.5	Monitorizarea si raportarea deseurilor	
10.6	Monitorizarea mediului	
10.7	Monitorizarea variabilelor de proces	
10.8	Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala	
<b>11.</b>	<b>DEZAFECTARE</b>	<b>173</b>
11.1	Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare	
11.2	Planul de inchidere a instalatiei	
11.3	Structuri subterane	
11.4	Structuri supraterane	
11.5	Lagune	
11.6	Depozite de deseuri	
11.7	Zone din care se preleveaza probe	
<b>12.</b>	<b>ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA</b>	<b>178</b>
12.1	Sinergii	
12.2	Selectarea amplasamentului	

---

---

<b>13. LIMITELE DE EMISIE</b>	<b>179</b>
Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise	
13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	
13.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie	
13.3 Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)	
<b>14 IMPACT</b>	<b>184</b>
14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	
14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare	
14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	
14.4 Managementul deseurilor	
14.4 Habitate speciale	
<b>15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE</b>	<b>190</b>

## GLOSAR DE TERMENI

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

## FORMULAR DE SOLICITARE

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

Numele instalatiei

**Turnatorie de alama  
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, Aleea 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.

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

Directiva EUROPEANA	Legislatie romana	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrea /Justificare
Directiva 2010/75/UE –“IED” privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluarii)	L 278/2013,	Anexa nr.1, Punctul 2.5 b	Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor, (rafinare, turnare) cu o capacitate mai mare de 4 t/zi pentru plumb sau cadmiu, <i>ori 20 tone /zi pentru toate celelalte metale.</i>	SCHAEFFLER ROMANIA SRL se incadreaza in directiva IED prin activitatea de topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare de 59.3 t/zi
		Punctul 2.6	Tratarea de suprafata a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, in care volumul cuvelor de tratare este <i>mai mare 30 mc</i>	Pe amplasament exista patru instalatii de brunare doua in hala 3, una (brunare/fosfatate) in hala 9 si una in hala 6. Capacitatea totala a cuvelor de tratare este de 40.64 mc

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

Nr. Crt	Activitate	Cod NFR EMEP/EEA 2019	Cod SNAP
<b>Activitati IED</b>			
1	Topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare de 59.3 t/zi	2.C.7.c	040306
2	Brunari Pe amplasament exista patru instalatii de brunare doua in hala 3, una (brunare/fosfatate) in hala 9 si una in hala 6. Capacitatea totala a cuvelor de tratare este de 40.64 mc	2.C.7.c	040308
<b>Activitati conexe IED</b>			
1	Debitare, strunjire, frezare, debavurare, șlefuire, etc		
2	Spălare finală, uscare, conservare, ambalare, livrare.	2.D.3.e	060201
3	Instalatie preepurare	5.D.2	091001
<b>Activitati non IED</b>			
1	Tratamente termice	1.A.2.a	030302
2	Prelucrari metalice		
3	Vopsire	2.D.3.d	060108
4	Spalari	2.D.3.e	060201
5	Control arsuri	2.D.3.e	060201
6	Curatare suprafete	2.D.3.e	060201
8	Sablare	6.A	
9	Transport intern - motostivuitoare	1.A.2.f.ii	080800
10	Transport intern – masina de pompieri	1.A.3.b.iii	0703
11	Ardere combustibil in centrale termice-comercial Incalzire spatii si apa calda consum menajer	1.A.4.a.i	020103
12	Ardere combustibil in centrale termice- industrial (apa calda pentru asigurarea unor conditii impuse de procesul tehnologic)	1.A.2.f	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: Gulacsi-Gologan Stefan

Funcția: Administrator

Semnatura si stampila

Data: 05.06.2023



## 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 descarcatre direct sau indirect substante periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9.1		
16	Puncte de emisii continue si fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 0		

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

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

## 1. REZUMAT NETEHNIC

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

### 1.1 DESCRIERE

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

Schaeffler Romania S.R.L. are ca 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.

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 și 2022, precum și prin Autorizația de Gospodărire a Apelor (AGA) nr. nr. 43/10.03.2022 emisă de Administrația Națională Apele Române – Administrația Bazinală de Apă Olt.

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

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

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

Nr. crt.	Proiecte noi	Nume document / nr. / data APM Brașov	Nume document / nr. / data SGA Brașov
1	Hala industrială (Hala Logistica)	Decizia Etapei de Incadrare nr. 438/05.09.2018	Aviz de Gospodărire a Apelor nr. 132/04.06.2018
2	Compartimentări nestructurale hala 1	Clasarea Notificării nr. 19576/16.11.2021	-
3	Realizare ușă în fațadă și închidere metalică pentru protecție instalație exhaustare hala 1 existentă	Clasarea Notificării nr. 21568/22.12.2022	-
4	Construire platformă beton exterioară lângă hala 5 (pentru amplasare tanc sare), în incinta Schaeffler România; Realizarea fosa tehnologică în pardoseala de beton pentru utilaj în hala 5 existentă; Extinderea	Decizia Etapei de Incadrare nr. 16/19.01.2022	Aviz de Gospodărire a Apelor nr. 18/19.01.2022

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

	capacitatii de tratament termic si introducere tratament termochimic de carburare in hala existenta		
5	Amplasare Celula de sudura automata in hala 4 existenta (atelier de sudura)	Decizia Etapei de Incadrare nr. 95/10.05.2022	-
6	Relocare utilaj Hessap vdm 1200-22	Decizia Etapei de Incadrare nr. 176/12.08.2022	-
7	Basa utilaj brosure hala 1	Decizia Etapei de Incadrare nr. 177/12.08.2022	-
8	Amplasare linie productie role in hala 4 existenta	Decizia Etapei de Incadrare nr. 178/12.08.2022	Aviz de Gospodarire a Apelor nr. 178/12.08.2022
9	Desfiintare sablare si instalatie introducere aer proaspat, H4	Decizia Etapei de Incadrare nr. 207/16.09.2022	Aviz de Gospodarire a Apelor nr. 268/20.09.2022
10	Marire capacitate separator grasimi	Decizia Etapei de Incadrare nr. 279/14.11.2022	-
11	Amplasare linie brunare in hala existenta	Acord de mediu nr. BV03/14.02.2023	Aviz de Gospodarire a Apelor nr.22/ 13.02.2023
12	Modificări interioare, compartimentări nestructurale, la hala 4 și Amplasare linie de producție inele și montaj rulmenți pentru tipografie în hala existentă - DML – hala 4	Decizia Etapei de Incadrare nr. 13/17.01.2023	-
13	Modernizare linie de brunare in linie kombi – cu procese de fosfatate	Decizia Etapei de Incadrare nr. 25/12.01.2023	Aviz de Gospodarire a Apelor nr. 12/19.01.2023
14	Amplasare Instalatii verificari NDT in hala existenta NDT (hala 9)	Decizia Etapei de Incadrare nr. 26/12.01.2023	Aviz de Gospodarire a Apelor nr. 11/19.01.2023
15	Amplasare mașină de spălat în hala 2 existentă și amplasare mașină de spălat în hala 3 existentă	Decizia Etapei de Incadrare nr. 56/13.03.2023	-

S-a deșpus la APM Brasov, sub nr. 12593/23.09.2022, Notificarea conform Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

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

-Directiva EUROPEANA	Legislatie romana	Cod de incadrare activitate	Mod de incadrare conform legislatiei	Observatii privind incadrea /Justificare
Directiva 2010/75/UE –“IED” privind emisiile industriale (prevenirea si controlul integrat al poluării)	L 278/2013,	Anexa nr.1, Punctul 2.5 b	Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor si a produselor, (rafinare, turnare) cu o capacitate mai mare de 4 t/zi pentru plumb sau cadmiu, <i>ori 20 tone /zi pentru toate celelalte metale.</i>	SCHAEFFLER ROMANIA SRL se incadreaza in directiva IED prin activitatea de topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare de 59.3 t/zi
		Punctul 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	Pe amplasament exista patru instalatii de brunare doua in hala 3, una (brunare/fosfatate) in hala 9 si una in hala 6. Capacitatea totala a cuvelor de tratare este de 40.64 mc

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

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

- 2 cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet tip “INDUCTOTHERM” Anglia, de capacitate 1500 Kg fiecare pentru topire alama
- 1 cuptor cu inductie fara miez cu creuzet tip “INDUCTOTHERM” Anglia, de capacitate 1500 Kg pentru topire bronz
- 3 masini de turnare centrifugala alama, doua pentru inele cu diametre cuprinse intre 100-550 mm si una tip BM2000 pentru diametre pana la 1968 mm.
- 1 masina de turnat centrifugal BM1000 pentru turnare bronz.

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

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

- Elaborarea unei sarje care se face in cuptorul de topire cu inductie presupune urmatoarele operatii: pregatire materie prima, transport pe platforma cuptorului, introducerea in cuptor, topire, aliere, analiza chimica si turnare in oala.
- Turnarea se face in masina de centrifugat si cuprinde urmatoarele operatii: transport metal lichid de la cuptor la masina de turnat, curatire suprafata de zgura, turnare in cochila, centrifugare si racire, scoatere inel marcare si depozitare.

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

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

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

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

Capacitatea maxima de topire/turnare bronz din cadrul Atelierului de turnatorie este de  $1 \times 19.3$

t/zi=19.3 t/zi

Capacitatea maxima totala de topire/turnare alama si bronz din cadrul Atelierului de turnatorie este de 59.3 t/zi

#### Calcul cuve de tratare din cadrul instalatiilor de Brunare:

In hala 3

brunare 1=5.52 m<sup>3</sup>; brunare 2=6.8 m<sup>3</sup>

In hala 9

brunare 3 cu elemente de fosfatare =13.32 m<sup>3</sup>

In hala 6

brunare 4=15 m<sup>3</sup>

Volumul total al cuvelor aferent instalatiilor de brunare existente in care au loc reactii chimice este de 40.64 mc, Au fost luate in considerare numai cuvele instalatiilor in care au loc procese chimice conform L 278/2013 Anexa 1 pct. 2.6 Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m<sup>3</sup> (NOTĂ:Nu constituie cuve de tratare acele cuve folosite pentru pregătirea și spălarea probelor).

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

In tabelul urmatore 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
<u>Directiva 96/82/EC- "SEVESO"</u> (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 redada 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).
<u>Directiva 2010/75/EU -"IED"</u> 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 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 si articulatii de sprijin si rotire.

Fabrica de piese si accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea si



industria aerospaciala cuprinde:

- a) hala 1 de productie (segmentele 01, 04, 17) și depozite pe o suprafata de 20130 mp;
- b) hala 2 de productie (segmentele 02, 05, 18, 25) și depozite pe o suprafata de 28570 mp;
- c) hala 3 de productie (segmentele 6, 17, 20, 22) și depozite pe o suprafata de 19870 mp;
- d) hala 4 de productie (segmentele 8, 16) pe o suprafata de 11620 mp;
- e) hala 5 de productie (segmentele 09, 17) pe o suprafata de 8335 mp;
- f) hala 6 de productie (segmentele 10, 17) pe o suprafata de 18780 mp;
- g) hala 9 de productie (segmentele 17, 21, 24) si anexa tehnica pe o suprafata de 22655 mp.
- h) gospodăria de apă compusă din instalații de alimentare cu apă și evacuarea apelor uzate;
- i) corp administrativ în suprafata de 1715 mp;
- j) 2 cabine poarta;
- k) 3 blocuri energetice;
- l) 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 vaporizare. 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 vaporizare. 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:  $V= 2 \times 100$  mc pentru apa potabilă;  $V= 300$  mc și  $V= 450$  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 si hala industrială (logistica);

Instalatii centrale:

- instalatii propan;
- centrale termice;
- instalatie azot;
- instalatii aer conditionat;
- instalatii compresoare;
- instalatiicombustibil lichid (motorina);
- instalatii metanol;
- instalatii amoniac;
- instalatii centrale emulsie;
- instalatii centrale ulei;
- instalatii dedurizare si demineralizare apa;
- instalatie preepurare lichide apoase tehnologice;
- instalatii brichetat span alama si brichetat span bronz;
- instalatie maruntit span otel - separare ulei;
- rezervoare de depozitare, conducte alimentare si de distributie: propan, metanol, amoniac, motorina.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Suprafata totala a terenului este de 464243 m<sup>2</sup>, din care suprafata construita 170552 m<sup>2</sup> (corp administrativ, sapte hale de productie, depozite materii prime, instalatii tehnologice, bazine apa potabila si pluviala, remisa PSI etc.).

Teritoriul studiat este localizat în extremitatea nordica a culoarului Bran, golful Rasnovului, în zona de contact cu marea depresiune a Brasovului. Golful cuaternar al Rasnovului are un relief de platforma, în timp ce, treapta mai înalta 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 raurile sunt meandrate. Raurile cu caracter torential care ferestruiesc versanții inconjuratori, 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

depresionara.

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

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

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

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

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

Schaeffler Romania S.R.L. face parte din Grupul Schaeffler, 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, ca mărime a doua locație de producție din cele 80 ale Grupului Schaeffler, produce componente de tehnică liniară pentru industria de mașini-unelte, componente pentru industria de autovehicule și rulmenți de mari dimensiuni pentru diferite aplicații industriale, printre care industria de energie eoliană ocupă un important loc.

Înregistrată inițial sub numele de INA Schaeffler Brașov S.R.L. 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 170552 m<sup>2</sup>, in fabrica isi desfasoara activitatea aproximativ 5000 de angajati.

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

Nu au fost consemnate 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, ajungindu-se la varianta optima conform proiectului realizat.

La alegerea variantei optime au contribuit urmatorii factori:

Racordul la utilitati

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

emisii in mediu reduse.

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1 Sistemul de management

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

## 3. INTRARI DE MATERIALE

### 3.1 Selectia materiilor prime

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

Segment	Tip materie prima	Cantitate	Natura chimica, compozitie	Mod de depozitare	Observații
<b>Activitati IED</b>					
04 / Turnătorie de alamă	Subproduse de alama (span uscat si brichete de alama, inele, colivii, semifabricate si capete de alama)	38 t/zi	Alama	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Deseu cupru	1 t/zi	Cu Puritate>99%		
	Deseu aluminiu	0.05 t/zi	Al Puritate>99%		
	Zinc	1t/zi	Zn puritate>99,5 %		
04/ Turnatorie bronz	Cupru electrolitic si cu B1	6700 t/an	Cu puritate 99%	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Subproduse bronz (span si brichete)	480 t/an	Bronz		
	Staniu	86 t/an	Sn puritate> 99,9%		
Brunare	Inele	117.6 t/zi	otel	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
<b>Activitati conexe IED</b>					
04 /Colivii	Teava/inel	14000 t/an	Alamă, bronz	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
06 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	8000 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
10 / KERO > 1600	Semifabricat inel	2000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
16 / Rulmenți oscilanți	Semifabricat inel	600 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe	Magazie acoperită și

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

				suprafață betonată	îngradită
24 / Rulmenți cu role cilindrice și conice	Componente	1000 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
<b>Activități non IED</b>					
01 / Ghidaje liniare, bucsi	Componente	4600 t/an	oțel, plastic	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
02 / Rulmenți cu ace RSTO	Bara	10500 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
05 / Tripode - galeți	Semifabricat	6000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
08 / NG	Semifabricat inel	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
09 / Forjă	Butuci	41000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
17 / tratament termic	Componente	11000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
18 / Magneți/defazoare	Componente	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
20 / Lagăre cu alunecare	Bara	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
21 / Zyrola < 200 mm	Semifabricat inel	3600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
22 / strunjire moale	Componente	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
25 / Arbore de echilibrare	Componente	1600 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe	Magazie acoperită și

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

### 3.2 Cerintele BAT

*Cerintele BAT se refera la urmatoarele aspecte:*

Reducerea consumurilor energetice si de combustibil

Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deeurilor

Recuperarea deeurilor in procesul tehnologic

Tinerea evidentei si a gestiunii deeurilor

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

*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 epuare 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 si 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 corespunzatoare, de exemplu, șanțuri de siguranță și sisteme de drenare.

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

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

*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 conținutul de ulei, de exemplu, prin ultrafiltrare sau separare electrolică.

#### *Recoacere Calire*

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

Pentru instalațiile care funcționează cu o etapă de degresare::

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

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

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

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

#### *Prelucrari mecanice*

Pentru răcire (mașini etc) sistemele separate de răcire cu apă/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 acoperite.

-Curățarea și reutilizarea soluției de decapare.

-Utilizarea valțurilor de stors.

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

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

#### *Degresare*

-Instalație de degresare, exceptând cazul în care profilele sunt complet libere de găsimi, 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 pretratere. Mai mult, este esențială spălarea după degresare și după decapare pentru a evita impurificarea băii următoare și pentru a prelungi durata de viață a acestor băi. BAT înseamnă:

-Spălare statică sau în cascadă.

-Reutilizarea apei de spălare pentru a reumple băile precedente.

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

#### Laminare

Curățarea și reutilizarea lubrifiantului de laminare.

Tratarea lubrifiantului uzat pentru a reduce conținutul de ulei la evacuare și/sau pentru a reduce volumul de deșeuri.

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)

În cadrul Sistemului de Management al Mediului există proceduri care prevăd minimizarea deșeurilor. În anul 2022 a fost realizat un nou Audit de deșeuri.

### 3.4 Utilizarea apei

Deoarece în zona în care este amplasată societatea nu există rețea comunală de alimentare cu apă, necesarul de apă este asigurat din șase 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.

Apă 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 ACTIVITĂȚI

În prezent în cele 16 segmente, organizate în 3 unități de producție, se produc ghidaje liniare, colivii de alama, galetă, rulmenți cu ace, rulmenți de dimensiuni mari, articulații de rotire și sprijin, role, rulmenți conici de dimensiuni mari, rulmenți cilindrici de dimensiuni mari, defazoare de arbore cu came și magneti.

Numele segmentului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Producție t/an
Segment 01	Ghidaje liniare	Sector industrie	4000
Segment 02	Rulmenți cu ace	Sector auto	8742
Segment 04	Colivii de alama	Sector industrie	4925
Segment 04	Turnatorie	Sector industrie	6300
Segment 05	Galetă	Sector auto	4231
Segment 06	Rulmenți cu role cilindrice	Sector industrie	3100
Segment 08	Rulmenți de sprijin și rotire	Sector industrie	1110



## Sectiunea 1– Rezumat netehnic

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	Magneti	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 si conice	Sector industrie	300
Segment 25	Arbore de echilibrare	Sector auto	1600

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

- Activitatea de tratare a suprafețelor (brunare și fosfatate 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 05 – producție de galeți**

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

##### **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**

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

**Segmentul 25 - productie arbore de echilibrare**

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

**Atelier autoutilari**

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

**Hala 3**

**Segmentul 06 – productie de rulmenți de mari dimensiuni**

Operatii tehnologice: strunjire, frezare (pentru anumite repere), găurire (pentru anumite repere), teșire (pentru anumite repere), tratament termic, sablare, rectificare, control arsuri, spalare, sudura, slefuire, conservare, montaj, 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, 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 – rulmenți 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, tratatment 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 – rulmenți de dimensiuni mari**

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

**Segmentul 17 – tratament termic**

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

**Hala 9:**

**Segmentul 17 – tratament termic**

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

**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 + 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 influențata 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 m<sup>3</sup>; brunare 2=6.8 m<sup>3</sup>; brunare 3 cu elemente de fosfatare =13.32 m<sup>3</sup>, brunare 4=15 m<sup>3</sup>. Au fost luate in considerare numai cuvele instalatiilor in care au loc procese chimice conform L 278/2013 Anexa 1 pct. 2.6 Tratarea de suprafata a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m<sup>3</sup> (NOTĂ:Nu constituie cuve de tratare acele cuve folosite pentru pregătirea și spălarea probelor)

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

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

**Prelucrari mecanice:** 30000 t/an

## 5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

### *Emisii in aer:*

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

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

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

urmatoarele:

- Concentratiile de pulberi totale la emisiile dirijate de la atelierul de turnatorie de la sursele de poluare, sunt sub limitele impuse prin AIM respectiv limita prevazuta in BAT de 20 mg/mc. Concentratiile de pulberi totale inregistrate au fost sub 5 mg/Nmc la cele doua cosuri de dispersie aferente atelierului de turnatorie in special dupa realizarea instalatiei de imbunatatirea microclimatului in hala prin racordarea la un filtru SFPJ cu maneci filtrante regenerate cu impulsuri de aer comprimat.
  - Pentru reducerea cantitatilor de substante emise in atmosfera, pe traseul de evacuare a pulberilor rezultate de la cele 2 cuptoare de elaborare cu inductie si de la cele 3 masini de turnare centrifugala s-a ales un sistem de purificare uscata format dintr-un ciclone si un filtru cu saci Jet Puls marca HANDTE Germania cu o capacitate de 22000 mc/h. Filtrele textile au o eficienta de retinere foarte buna si realizeaza valori scazute a concentratiei pulberilor la emisie (<10 mg/Nmc). Avantajul acestor filtre este ca dau posibilitatea recuperarii ulterioare prin valorificare a pulberilor retinute. Sistemul de epurare uscata are avantajele ca: au un consum scazut de energie, se pot valorifica pulberile colectate (nu rezulta deseuri umede) si nu rezulta emisii in apa (nu este necesara tratarea apelor reziduale). Performantele de epurare alese sunt foarte bune, randamentele de captare si retinere, variind in jurul valorii de 95%.
  - Emisiile rezultate in momentul transvazarii din oala de turnare in cele trei centrifuge sunt retinute printr-un filtru umed tip HOLTROP prevazut cu o pedea de apa. Slamul rezultat este colectat si transmis ca deșeu catre o firma autorizata, Debitul maxim de aer al instalatiei de filtrare umeda este de 24000 mc/h
  - Pentru asigurarea unui climat corespunzator la locul de munca este prevazuta aspirarea aerului impurificat din hala cu retinerea pulberilor cu un filtru cu maneci filtrante tip SEPJ si recuperarea caldurii.
  - Cuptorul pentru bronz si masinile de turnare centrifugale sunt conectate la urmatoarele sisteme de desprafuire: Instalatie de filtrare uscata marca SED compusa din hote, tubulaturi, ventilator, ciclone (pentru pretratare) si filtru cu saci tip Jet puls cu un debit volumetric  $Q_v=14000$  mc/h; Filtru umed tip SEW de 12000 mc/h; Instalatie de asigurare microclimat Unitate de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala  $Q_v=10000$  mc/h.
- ▶ 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 sunt evacuate în colectorul care face legătura cu stația de epurare a municipiului Brașov prin colectorul ovoid Râșnov-Brașov.

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

De la cantina (bucatarie si sala de mese) apa uzata rezultata este preepurata de grasimi intr-un separator de grasimi (tip ACO/Eco-FPI NS4). Acest separator de grasimi este destinat retinerii grasimilor animale si vegetale, neemulsionate continute in apele reziduale de la bucatarii. Separarea si retinerea grasimilor se face in scopul prevenirii colmatarii conductelor de canalizare. Dupa decantare apa epurata este deversata impreuna cu apa uzata menajera de la grupurile sanitare printr-o conducta cu Dn 200 mm in statia de pompare ape uzate menajere. Prin pompare apele uzate menajere sunt evacuate in conducta de canalizare 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 refolosita in circuitul de spalare. Apa poaspata se foloseste numai la completare. Apele uzate tehnologice sunt colectate din halele de productie in recipiente sau sunt trimise direct prin conducte supraterane in instalatia de preepurare amplasata in hala 4.

*Statia de preepurare ape uzate tehnologice* (care este utilizata in prezent) *KMU Loft* este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje. Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea  $Q=9240$  mc/an,  $Q=1400$  l/h.

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

#### *Apa pluviala*

Atat apele pluviale de pe acoperisuri, cat si cele preepurate in separatoare de nisip si produse petroliere (8 separatoare tip AS TOP 125VF provenind de pe platforme si drumuri betonate) sunt evacuate intr-un bazin de infiltrare ape pluviale.

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

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

infiltrare debite foarte mari de apa.

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

Rezultatele obtinute la caracterizarea efluentilor finali evacuatii de pe amplasamentul Schaeffler România SRL au evidentiat faptul ca in efluentii evacuatii in colectorul ovoid Rasnov-Brasov indicatorii analizati se incadreaza in general (in conditiile intretinerii la parametrii proiectati a statiei de preepurare) in limitele reglementate de Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr. 43/10.03.2022 si Acordul de preluare nr. 1504/15.12.2022 emis de Compania APA RA Brasov.

Determinarile facute pentru indicatorii de calitate ai apelor pluviale in ultimele camine ale rețelei pluviale de pe amplasamentul studiat, conform reglementarilor din Autorizatia de Gospodarire a Apelor nr. 43/10.03.2022, au condus, in general, la rezultate sub limitele admise.

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

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

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

## 6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

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

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

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

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

## 7. ENERGIE

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

Alimentarea cu energie electrica a Schaeffler Romania se face prin statia proprie de 110/20 KV de sunt alimentate celelalte statii interne, 14 la numar. In cazul unei pene de alimentare din rețeaua publica de energie electrica sunt prevazute 8 grupuri electrogene de rezerva cu motoare diesel pentru consumatorii vitali. Functionarea corespunzatoare a grupurilor electrogene de rezerva este asigurata printr-o proba de functionare saptamanala.

Energia termica este produsa in trei centrale termice tip Viessmann dotate cu cazane de

combustibil gazos/lichid (avind dubla alimentare).

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

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

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

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

## 8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

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

## 9. ZGOMOT SI VIBRATII

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

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

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

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

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

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

## 10. MONITORIZARE

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

Se efectueaza lunar determinari ale indicatorilor apelor uzate evacuate in canalizarea din zona, de catre o firma acreditata.

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

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

## 11. DEZAFECTARE

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

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;

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

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

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

Accesul in societate se face din DN73 dinspre TotalEnergies România SA pe Alea 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 gazeoase 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 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 efectuarii masuratorilor de noxe, pe baza teoretica, prin aplicarea unor factori de emisie cunoscuti in normativele internationale si prin calcule de dispersie. Tinind cont de specificul productiei factorii de mediu cei mai afectati sunt aerul si apa.

*Factor de mediu AER*

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

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

Pentru noxele din emisiile gazeoase de la agregatele termice (CO si NOx) in cazul concentratiilor maxime zilnice nu este depasita valoarea de 10 mg/mc pentru CO iar pentru NOx valorile maxime inregistrate sunt in apropierea surselor si nu depasesc concentratia maxima



anuala de 40  $\mu\text{g}/\text{mc}$  (valori maxime admise reglementate prin L 104/2011).

*Factor de mediu APA*

Rezultatele obtinute la caracterizarea efluentilor finali evacuati de pe amplasamentul Schaeffler România SRL au evidentiat faptul ca in general pentru efluentii evacuati in colectorul ovoid Rasnov-Brasov indicatorii analizati se incadreaza in limitele NTPA 002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005, pentru evacuarile in canalizarea urbana, dar si in limitele de evacuare reglementate in Autorizatia de Gospodarire Apa, cu numarul 43/2022 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 amplasamentul analizat are un impact redus asupra factorului de mediu sol și subsol.

*Poluarea sonora*

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

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

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1 Sistemul de management

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	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 certificati sau inregistrati 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 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

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Da sau Nu</b>	<b>Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)</b>	<b>Responsibilitati Prezantati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta</b>
<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
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 1431/15.02.2022	Coordonator Protectia Mediului, Mentananta, Logistica
8	Daca raspunsul de mai sus este <b>DA</b> listati indicatorii principali folositi			Coordonator Protectia Mediului
9	<b>Instruire</b> Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente: constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale; constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire	Da	Sistemele de instruire sunt aplicate. Tot sistemul de instruire este inregistrat in documente cu regim intern.	Departament protectia mediului
10	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Matricea responsabilitatilor MEnPMS vol.2, partea A, pct.2.2	Departament Resurse Umane
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

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

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

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Da sau Nu</b>	<b>Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)</b>	<b>Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta</b>
<b>0</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
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

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

**Sectiunea 1– Rezumat netehnic**

Rezultatele analizelor	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A; pct.5.2	Departament protectia mediului
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Birou Protectia mediului	MEnEHS; vol.2; partea A. 5.3	Departament protectia mediului
Evidentele privind instruirile	Birou 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, compozitie	Mod de depozitare	Observatii
04 / Turnătorie de alamă	Subproduse de alama (span uscat si brichete de alama, inele, colivii, semifabricate si capete de alama)	38 t/zi	Alama	Se depozitează în spațiu amenajat, betonat, în incinta halei de producție	
	Deseu cupru	1 t/zi	Cu Puriatate>99%		
	Deseu aluminiu	0.05 t/zi	Al Puriatate>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	Magazie acoperită și îngrădită
06 / Rulmenți cu role cilindrice	Semifabricat inel	8000 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngrădită
10 / KERO > 1600	Semifabricat inel	2000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngrădită
16 / Rulmenți oscilanți	Semifabricat inel	600 t/an	oțel, alamă	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngrădită
24 / Rulmenți cu role cilindrice si conice	Componente	1000 t/an	otel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngrădită
Activitati non IED					

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Segment	Tip materie prima	Cantitate	Natura chimica, compozitie	Mod de depozitare	Observații
01 / Ghidaje liniare, bucsi	Componente	4600 t/an	oțel, plastic	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
02 / Rulmenți cu ace RSTO	Bara	10500 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
05 / Tripode - galeți	Semifabricat	6000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
08 / NG	Semifabricat inel	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
09 / Forjă	Butuci	41000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
17 / tratament termic	Componente	11000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
18 / Magneti/defazoare	Componente	3000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
20 / Lagăre cu alunecare	Bara	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
21 / Zyrola < 200 mm	Semifabricat inel	3600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
22 / strunjire moale	Componente	1000 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită
25 / Arbore de echilibrare	Componente	1600 t/an	oțel	Se depozitează în magazie special amenajată, pe suprafață betonată	Magazie acoperită și îngradită



Secțiunea 3 – Intrări de materiale

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

Denumire chimica a produsului	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 x48 mc /37,97 to 2 rezervoare de lucru x 2,4 mc1.9 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

Sectiunea 3 – Intrari 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 tone 5 rezervoare pentru generatoare electrice x 0.3 mc/0.25 tone	
Gaz metan	H220 H280	9500000	[mc]	Tratament termic / centrale termice	conducte de alimentare	Conductă de transport gaz metan pe amplasament
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
Sare brunare - Zwez	H272 H303 H314 H318	25	to	Brunare	Depozit; saci	Hala 6
Anticorit DFO 9301	H304: EUH208:	2000	kg	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazine	Hala 9

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
	EUH066:					
SurTec 138	H290 H302 H314	1500	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
Surtec 089	H302 H318. H412	150	l	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
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	4500	kg	Brunare/ fosfatate	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Gardobond G 4003 E	EUH071: H290 H314 H317 H350i H360D, H373 H412	100	l	Brunare/ fosfatare	dulap pentru depozitare chimicale in segment + magazie	Hala 9
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 preepurare	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; bidoane	hala 2
Acid azotic 65%	H272 H290 H314	1000	litri	Productie	Container pentru substante inflamabile; recipiente	hala 2
Vopsea poliuretunica (Hempathane Topcoat 55218)	H226 H315 H319 H335 H411	40	kg	Vopsire	Container substante inflamabile, dulap substante inflamabile; butoaie	hala 2
Vopsea epoxidica/ diluanti/intaritor	H226 H315	30	kg	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de	hala 2 si in halele de productie

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Hempadur Mastic 45889	H319 H317 H410 H400				productie; canistre	
Vopsea epoxidica/ diluanti/intaritor Hempel's Thinner 08080	H226, H312, H315, H304, H373, H332	0.15	to	Vopsire	Container substante inflamabile sau dulapuri pentru substante inflamabile in hala de productie; canistre	hala 2 si in halele de productie
Vopsea epoxidica/ diluanti/intaritor 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/intaritor 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/intaritor 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/intaritor RAL 1002, 1033, 3020, 5005, 5012, 7035, 9005	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 butoai 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	hala 2

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
Benzina FAM	H225 H304 H315 H336 H411	250	litri	Inginerie	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 1 bazin x 0,53 mc/ 0,41t 1 bazin x 0,35 mc/ 0,27t Container pentru substante inflamabile	hala 2
Solvent inflamabil (77001 / KD Check SD-1)	H225 H319 H336	0.4	to	Productie	Container pentru depozitare produse inflamabile; canistre	Laborator chimie, 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

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

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

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
	H317					
Molykote DX Paste	H315 H319 H400 H412	0.1	to	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
PBC	H400 H412	250	kg	Productie/ Intretinere	Depozit; cutii	hala 2
Syntilo 81 BF	H411	11	to	Productie	Magazie; butoaie	hala 2
Electrolit	H225 H314	0.1	to	Productie	Container pentru substante inflamabile, bidoane	Hala 2
Azot comprimat	H280	500	m <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup>	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 preepurare	recipiente x 0,026 mc / 0,03 tone	Locatie special amenajata in interiorul halei 4. Statie preepurare
Hidroxid de sodiu	H290 H314	6	to	Statie de preepurare	canistre x 0,01 tone	Magazie special amenajata in interiorul halei 2 de productie
Flux A-412-1	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 preepurare	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



Sectiunea 3 – Intrari de materiale

Denumire chimica a produsului	Fraza de pericol	Consum maxim estimat	UM	Utilizare	Mod de stocare	Localizare
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
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
Detergenti	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

Secțiunea 3 – Intrări de materiale

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

### 3.2 Cerintele BAT

Utilizati tabelul 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? <sup>1</sup>	Da, Inventar semestrial	Comisiile de inventariere
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da, Rapoarte audituri tehnice, audituri de mediu	Inginerie de proces
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime?  Acele proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Da, ne conformam pe deplin Tehnologia de control	Laborator

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

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

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

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

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

	<b>Cerinta caracteristica a BAT</b>	<b>Raspuns</b>	<b>Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</b>
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da– 12.2022	Coordonator Protecția mediului
2	Listati principalele recomandari ale auditului și termenii de conformare.  Anexati planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	<p>I. Reducerea cantității de deșuri generate din activitatea de birou sau conexe producției Reducerea cantității de deșuri generate pe amplasament. Indrumarea colegilor în direcția refolosirii acelor produse care au încă valoare de întreținere, în defavoarea aruncării lor. Se planifica audituri în fiecare segment de producție incluzând discuții individuale cu angajații.</p> <p>II. Reducerea cantităților eliminate prin depozitare Reducerea cantității de deșuri destinate eliminării. Stabilirea unor măsuri de reducere a ambalajelor de unică folosință, după pandemie. Stabilirea unui indicator de creștere esalonată a procentului de valorificare, în defavoarea eliminării, până în anul 2021.</p> <p>III. Îmbunătățirea continuă a colectării selective Îmbunătățirea procesului de colectare selectivă a deșurilor la sursă, prin campanii și scolarizări desfășurate în fabrică (post pandemie)..</p> <p>IV. Caracterizarea deșeurilor periculoase Pentru deșeurile nou aparute se vor realiza analize, astfel încât să fie conforme cu următoarele acte normative: Regulamentul (UE) NR. 1357/2014 al Comisiei (evaluarea pericolozității deșeurilor), OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor republicată, cu modificările și completările ulterioare, (se solicită etichetare similar preparatelor chimice conform Regulamentului 1272/2008, la art.49 introduce reguli privind evidența deșeurilor pe întreg fluxul astfel încât să se asigure trasabilitatea), Decizia Comisiei 2014/955/UE (lista actualizată a deșeurilor).</p> <p>V. Mijloace de reducere a cantităților de deșuri generate din procese de producție: Minimizarea inputului de emulsii/ape impurificate ce intră la tratare. Monitorizarea cantităților de deșeu de emulsie uzată generată din instalații. Analiza posibilităților de reducere a cantității de deșeu generată. Realizarea de workshop-uri pentru procesele din care rezultă o cantitate mare de deșuri.</p>	<p>Sef birou management deșuri</p> <p>Coordonatori protecția mediului</p> <p>Persoane de contact pentru protecția 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	<p>Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deseurilor cel putin o data la 2 doi ani.</p> <p>Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.</p>	DA	

## 3.4 Utilizarea apei

### 3.4.1 Consumul de apa

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

## 3.4.2 Compararea cu limitele existente

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

## 3.4.3 Cerintele BAT pentru utilizarea apei

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

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	DA 2021	Coordonator Protectia Mediului

**Sectiunea 3 – Intrari de materiale**

<b>Cerinta caracteristica privind BAT</b>	<b>Raspuns</b>	<b>Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta</b>
<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 constat 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 automatizaresi control. In cadrul Schaeffler sunt deja aplicate principalele tehnici BAT (cele mai bune tehnici disponibile) si bune practici aferente tipurilor de activitati desfasurate pe amplasament, atat din punct de vedere tehnologic cat si in ceea ce priveste controlul si reducerea emisiilor de poluanti. Unitatea păstrează înregistrări privind consumurile și restituțiile de apă uzată, inclusiv informațiile privind calitatea efluenților. Consumul efectiv de apă aferent unitatii de productie aflate sub incidenta Directivei 2010/75/UE (IED) (turnatoria de alama) nu este măsurat ci doar evaluat, in functie de productia fizica realizata. Instalația este exploatată corespunzător, consumurile de materiale și energie înscriindu-se în zona valorilor BAT. Au fost luate masuri pentru eficientizarea consumului de apa, prin instalatii de recirculare a apei sau prin 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 de la segmentele 04 si 05 sunt trimise in instalatii de filtrare, tratare si recirculare. Mediile de racire utilizate in cadrul proceselor de forjare (Segm 05) sunt trimise in instalatii de filtrare, tratare si recirculare. O parte dintre masinile de 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>	

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	n.a.	
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .	12.2024	
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 reseaua 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 (tip ACO/ Eco-FPI NS4), cu descarcare in canalizarea menajera;

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

- Bazin de colectare omogenizare (si aspiratie) V=100mc , in care se descarca si canalizarea tehnologica ; sistem senzori de nivel;
  - 3 pompe tocat (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 reseaua de canalizare urbana Brasov..
- Lungimea totala a conductelor de canalizare este de 3,0 km.

##### **Colectarea apelor uzate tehnologice**

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



**Statia de preepurare ape uzate tehnologice** (care este utilizata in prezent) *KMU Loft* este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsiile uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje. Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea  $Q = 9240$  mc/an,  $Q = 1400$  l/h. dupa epurarea apele sunt evacuate in colectorul ovoid 600/900 mm

#### **Colectarea si evacuarea apelor pluviale**

Apele pluviale de pe platformele betonate sunt colectate prin retele de canalizare realizate din tuburi de PVC Dn 200 – 400 mm care preiau si condensatul rezultat din instalatia de producere azot gazos (MINIGAN 450-LINDE) si deversate intr-un bazin de retentie-drenaj cu  $V = 6700$  mc, prin doua colectoare finale din PVC Dn 600 mm.

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

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

Dimensiuni:  $L = 7500$ 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 de tip Oleopass TN 20/200, 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 x 600 x 342 mm.

#### **3.4.3.2 Recircularea apei**

Apa trebuie recirculata in cadrul procesului din care rezulta, dupa epurarea sa prealabila, daca este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculata in alta parte a procesului care necesita o calitate inferioara a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apa din surse reciclate, trebuie identificate cerintele de calitate a apei asociate fiecarei utilizari. Fluxurile de apa mai putin contaminate, de ex. apele de racire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesara reutilizarea apei, posibil dupa o anumita forma de tratare.

In fiecare faza tehnologica unde se foloseste apa de spalare exista un circuit inchis de spalare, circuit in care apa impreuna cu emulsiile si particulele metalice (span, particule) este trecuta prin filtre si apoi re folosita in circuitul de spalare. Apa proaspata se foloseste numai la completare. In momentul in care solutia de spalare nu mai poate fi re folosita 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 când 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

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

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 separat. (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>	Partial aplicat Partial neaplicabil

Sectiunea 3 – Intrari de materiale

	Aplicarea unui tratament (epurare) apelor uzate	Reducerea încărcării poluante a apelor uzate descărcate la efluent.	A se vedea secțiunea 4.6.1 – prevenirea generării apelor uzate și  4.6.2. și următoarele pentru metodele de pre / epurare.	Aplicat
Turnare in forme permanente	Colectarea apelor de scurgere într-un circuit de ape uzate pentru o tratare (epurare) ulterioară.			Aplicat
	Colectarea apelor din sistemele hidraulice 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 biologică (secțiunea 4.6.6)	Separatoare de ulei – prevenirea poluarii apelor  Glycol – reducerea poluarii apelor	Sistemele hidraulice aferente instalațiilor de turnare sub presiune utilizează un amestec apă -glicol. Pierderile de lichid sau descarcarea in rețeaua de canalizare conduc la apariția glicolului in apa uzată. Eliminarea acestuia nu e posibilă prin separare sau flotatie, fiind nevoie de alte tehnici: - Distilare sau evaporare sub vid - Degradare biologică  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 A-412-1-B, material refractar, Mica 240G/40G, Sodium Water glass, material degazant, Spuncote 9, Gopren Turnare centrifugala: 3 masini de turnare centrifugala. Instalatie filtrare uscatatip HANDTE, ciclon cu filtru cu saci Instalatie filtrare umeda tip HOLTROP, cu bazin de decantare 2,2 mc. Instalatie de asigurare microclimat SEPJ, filtru cu maneci, statie recuperare caldura, tubulatura cu hote de aspiratie. Instalatie recirculare apa, 2 bazine, 11 mc. Instalatie de filtrare apa racire, bazin decantor de 0,5 mc. Strung
Elaborare, turnare bronz	Brichetarea spanului de bronz, 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 Slickt RU, material refractar, Mangal de bocsa, Logas, material degazant, Spuncote 9, Turnare centrifugala: 1 masina de turnare centrifugala. Instalatie filtrare uscata SED, ciclon cu filtru cu saci Instalatie filtrare umeda 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 spalat dupa tratament termic, cu bazine de 2,4 mc fiecare, care utilizeaza agent curatare industrial si apa.
Tratament termic (sare de calire)	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	Linie de tratament care contine: Cuptor tratament termic, capacitate productie 8000 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. Baie de calire 19 mc. Utilizeaza sare de calire (nitrit de sodiu, nitrat de potasiu). Masina spalare inainte de tratament, 2 bazine de 3,2 mc respectiv 2 mc. Utilizeaza apa, agent anticoroziv, agent curatare industrial. Masina de 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 spalat industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Masina de spalat industrial cu bazin de 10 litri. Masina de spalat industrial compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv
Sablare	Sablare piese	Instalatie sablare cu alice otel
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 30 litri fiecare. Utilizeaza agent conservare.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
	pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la opratie aurmatoare de spalare.	floculare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa.
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 200 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Prelucrari 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	Incarcare bare otel, incalzire, debitare, presare, preformare, formare finala, recoacere, racire, sablare, depozitare.	Instalatie forjat 1 si 2, capacitate 1200 kg/h. Utilizeaza emulsie, ulei lubrifiant. Cuptor de recoacere. Utilizeaza gaze naturale, propan, azot, ulei 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), spritare si separator de ulei; utilizeaza produs curatare industrial si apa.
Spalare si conservare	Piesele 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 x3.5 mc (2xdegresare, 1xconservare), are integrata instalatie distilare, randament 50l/h, pentru recuperare solvent. Se utilizeaza solvent, agent anticoroziv.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	17 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitati 100 litri fiecare, 1 cu bazin de 250 litri, 1 cu bazin de 350 litri Se utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv. 4 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitatea de 240 litri fiecare, 1 cu bazin de 430 litri, 1 cu bazin de 600 litri. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv. 1 instalatie de spalare compusa din 1 bazin spalare x 0.35 mc, 1 bazin clatire x 0.3mc. Utilizeaza agent curatare industrial; agent anticoroziv, apa. 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, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 14 mc fiecare. Se utilizeaza agent conservare.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu	Instalatii de slefuire fina. Procesul se desfasoara in cuve. Se

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Denumirea procesului</b>	<b>Descrierea procesului si a etapelor/fazelor</b>	<b>Instalatii/Echipeamente/Parametrii specifici de operare</b>
	pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina	utilizeaza pietre abrazive; agent floculare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa. Instalatie filtrare si recirculare apa compusa din 4 bazine x 0.8mc si 1 bazin tampon x 0.4mc. Se utilizeaza agent de floculare.
Atelier autoutilari	Se desfasoara operatii de debitare tabla, plastic, profile otel sau aluminiu, indoire, roluire, sudura, sablare, frezare, strunjire, vopsire – in functie de comenzi.	Utilaje de debitare, indoire, roluire, sablare cu nisip, frezare si strunjire. Atelier de sudura prevazut cu instalatie de exhaustare mobila pentru retinere noxe si evacuare aer in hala si un sistem de exhaustare cu tiraj natural prin cos de dispersie. Cabina de vopsire cu sistem de filtrare de pardoseala pentru retinere particule si filtru cu carbune activ pentru retinere COV pe cosul de dispersie.
Maruntire span otel	Alimentare span, maruntire, separare - recuperare ulei, depozitare span.	Instalatie centrifugat si maruntit span otel
Racire apa	Racire apa	Instalatie racire apa compusa din 2 bazine, in total 35mc. Se utilizeaza apa, biocid.
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 100 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Montaj	Montaj subansamble	Linii montaj.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, clasificare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, clasificare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

**Hala 3**

<b>Denumirea procesului</b>	<b>Descrierea procesului si a etapelor/fazelor</b>	<b>Instalatii/Echipeamente/Parametrii specifici de operare</b>
Tratament termic	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	12 Cuptoare tip cupola, capacitate 650 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. Instalatie calire pe matrita in cuptor tip camera cu banda, cu bazin de 2,5 mc. Utilizeaza solvent. 7 cuptoare de revenire. 3 Bai calire de 33 mc fiecare, cu sare de calire. Instalatie de spalare gheare manipulator cu Bazin de 100 l, cu apa si sare de calire preluata din TPS2 (reutilizare in proces). Masina de spalare TPS1, inainte de tratament, compusa din bazin 1 de spalare de 14000 l, separator ulei 175 l, bazine 2 si 3 de clatire de cate 3000 l. Utilizeaza apa, agent curatare industrial. Masina de spalare TPS2, dupa tratament, compusa din bazin 1 - 14000 l, bazin 2 - 3000 l, bazin 3 - 3000 l. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire.
Sablare	Sablare componente.	Instalatie de sablare cu nisip.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	7 masini de conservare cu cate un bazin: 1x0.6 mc, 1x0.4 mc, 1x0.7 mc, 1x0.9 mc, 2x1.5 mc, 1x1.8 mc. Utilizeaza agent de conservare.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	12 Masini de spalare industriale, bazine cu capacitati cu capacitatile urmatoare: 4 x 250 l, 5 x 400 l, 2 x 1500 l. Se utilizeaza solvent si agent anticoroziv. 1 Masina de spalare industrial compusa din 1 bazin spalare x 1100 l, 1 bazin x 800 l. Utilizeaza agent curatare industrial si apa.
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina de spalare cu bazin de 325 l si 6 bai x 1,2 mc: bazin 1 clatire; bazin 2 atac acid; bazin 3 clatire; bazin 4 neutralizare; bazin 5 clatire; bazin 6 conservare.

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
		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: spalare 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
<b>Brunare</b>	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. 5 masini de spalat industriale fiecare cu cate un bazin: 1 x 0.4 mc, 1 x 0.5 mc, 1 x 1 mc, 2 x 1.5 mc. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	3 bazine cu capacitatea 0.3 mc, 0.5 mc, respective 4.5 mc.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, danturare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, 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.

### Hala 5.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
----------------------	---	--



**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Denumirea procesului</b>	<b>Descrierea procesului si a etapelor/fazelor</b>	<b>Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare</b>
Forjare	Receptie semifabricate bare laminare, debitare, preincalzire, forjare-laminare.	Masina debitat Instalatie laminare prin presare care cuprinde cuptor preincalzire cu gaze naturale, presa roluire cu valturi. Utilizeaza ulei hidraulic, vaselina.
Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, iesire componte, racire in baie de racire sau cu aer, depozitare.	9 Cuptoare tip cupola, capacitate 2980 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, metanol. 2 Bai de racire de 77 mc fiecare, 2% sare de calire in apa, aditiv fungicid.
Tratament termic	Semifabricate laminare 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**

<b>Denumirea procesului</b>	<b>Descrierea procesului si a etapelor/fazelor</b>	<b>Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare</b>
Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, racire, spalare, revenire, trimitere piese la operatia urmatoare	8 Cuptoare tip cupola, capacitate 14 to/sarja. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. Bazin de topit sare de 133.3 mc. 4 Bazine calire de 19 mc, 36 mc, 73 mc, respectiv 150 mc, cu sare de calire. Instalatie de 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	Masina spalare industrială cu bazin de 1.6 mc. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.
Racire apa	Racire apa	2 sisteme cu cate un bazin de 270 l. Se utilizeaza apa si aditiv.
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Scanare	Control piese cu ultrasunete, destinat detectării defectelor inelelor rulmentilor de mari dimensiuni	Sistem industrial de scanare de precizie, cu ultrasunete tip DS-200X se utilizeaza apa demineralizata
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, danturare, debavurare/honuire,	Utilaje de debitare, frezare, danturare, debavurare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare,

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

	strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura, montaj a componentelor metalice.	demagnetizare, sudura. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
<b>Brunare</b>	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 laminare 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). -instalație de vaporizare tip VH35 -linie de răcire cu aer – 4 camere de lucru independente -cuptor de revenire electric -stație de răcire 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 spalat 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 spalat TPS2, dupa tratament, compusa din bazin spalare de 3200 l, si bazin clatire de 2000 l. Instalatiile de tratament termic utilizeaza: gaze naturale, azot, propan, metanol.
Tratament termic	Introducere piese rezultate in urma procesului de frezare in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare.	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 spalat 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 spalat industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Masina de spalat industrială cu bazin de 10 litri. Masina de spalat industrială compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv 6 masini de spalat tip tunel, bazine de 40 litri. Utilizeaza solvent si 4% agent anticoroziv.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 30 litri fiecare. Utilizeaza agent de conservare.
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina spalare x0.7mc, baie atac acid x0.7mc, baie neutralizare x0.7 mc, baie conservare, 3 bai clatire x0.7 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, conservant, apa.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la operatie aurtmatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floculare, 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.
<b>Brunare elemente de fosfatare</b>	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, fosfatare, conservare.	Instalatie 3 brunare-fosfatare – Linie Kombi 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 05	Segment 05	Sector auto	4231
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

### 4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)

Deseuri generate activitatea IED

cod conform CED	Denumire	Cantitate (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri	Operatia	Valorificare/ eliminare
10 10 03	zgura turnatorie	300	solid	big-bag / 2 sau 7	R 12/ D14	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	100	solid	big-bag / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
10 10 99	alte deseuri nespecificate	25	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
						dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 01 14*	fluide antigel 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.
16 03 14	saruri solide si solutii, altele decat cele specificate la 06 03 11 si 06 03 13	150	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
06 10 02*	deșeuri cu conținut de substanțe periculoase	200	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 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	50	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 clatire cu continut de substante periculoase	50	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11
11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	50	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 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decat cele specificate la 16 10 01*	400	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

**Deseuri generate din activitati conexe IED**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
07 01 04*	alți solvenți	5	lichid	container de 1	R 12	schimbul de deseuri in

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	organici, lichide de spălare și soluții mumă			mc / 7		vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
12 01 01	pilitura si span feros	8500	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	50	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 si solutiilor)	3.5	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.
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 si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	35	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 si 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 si carton	75	solid	prescontainer / 2	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
15 01 02	ambalaje de materiale plastice	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	55	solid	containere / 2 sau 5	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	contaminate cu substanțe periculoase					numerotate de la R 1 la R 11.
15 02 02*	absorbanți, 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.
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 01 25	1	solid	cutii metalice / 2 sau 7	R 12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
20 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**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
05 01 03*	slam din rezervoare	5	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
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	0.05	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	0.05	lichid	canistra / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
						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 mumă	10	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	1	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, altele decât cele specificate la 08 03 17	1	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 04 09*	deseuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte	0.1	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 clătire 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
11 03 02*	alte deșeuri	25	solid	saci plastic/ 2 sau 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
12 01 01	pilitura și șpan 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	șpan neferos	30	solid	Containere / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
						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 șpan 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	100	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 1 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	60	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 nespicate (deseu feros)	5	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	3	lichid	container de 1 mc / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile



**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	transmisie si de ungere					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	1	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 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.
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	100	solid	containere / 2 sau 5	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	250	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 deșeuri 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	0.1	solid	Container/ 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
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*	deșeuri anorganice cu conținut de substanțe periculoase	1	Lichid	Canistra	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
16 03 05*	deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	1	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*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	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	0.5	lichid	canistre 20 l / 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
16 07 09*	deșeuri conținând alte substanțe periculoase	65	semisolid	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 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	10	lichid	container de 1 mc / 7	D14	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 conținut de substanțe periculoase	1	solid	Container / 2 sau 7	D14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
16 11 04	nisip de etansare	10	solid	container	R12	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	0.5	solid	container	14	reambalarea anterioara oricarei operatiuni numerotate de la D 1 la D 13
17 01 07	deseu industrial	150	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	10	solid	container	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile numerotate de la R 1 la R 11.
17 02 02	sticlă	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	400	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	5	solid	container / 2 sau 7	R12	schimbul de deseuri in vederea expunerii la oricare dintre operatiunile

**Secțiunea 4 – Principalele activități**

<b>cod conform CED</b>	<b>Denumire</b>	<b>Cantitate (tone)</b>	<b>Stare fizica</b>	<b>Mod de depozitare/poz. In plan depozitare deseuri</b>	<b>Operatia</b>	<b>Valorificare/ eliminare</b>
	04 10					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 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	10	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	45	solid	Container / 2 sau 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
	01 21, 20 01 23 si 20 01 35					
20 02 01	deseuri biodegradabile (iarba)	20	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	pamânt si pietre	10	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 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) <sup>2</sup>	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)
Emisii pulberi	NU	L/R	Scaderea diferentei de presiune pe filtru	5 min
Emisii COV	NU	L/R	Scaderea diferentei de presiune pe filtru	5 min
Emisii gaze CO, NOx, SO <sub>2</sub> )	NU	L/R	Reglare conditii de ardere	5 min
Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare				
Intregul sistem de exploatare a instalatiilor este cu personal de urmarire				

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

**4.6.1 Conditii anormale**

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

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

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

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

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

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

**4.8 Cerinte caracteristice BAT**

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

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

**Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:**

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

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

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

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

Prevede planul masuri corespunzatoare fiecareia dintre situatiile de urgenta, 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, dupa caz, la circumstanțele individuale, următoarele caracteristici:

- Definirea unei politici de mediu pentru instalarea de top management (angajament din top managementul este considerat ca o condiție prealabilă pentru o aplicație de succes de alte caracteristici ale EMS)
  - Planificarea si stabilirea procedurilor necesare
  - Punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită
    - Structura si responsabilitate
    - Instruire, constientizare și competență
    - Comunicare
    - Implicarea angajaților
    - Documentație
    - Controlul eficient proces
    - Program de întreținere
    - Pregătirea, intervenția
    - Respectarea legislației de mediu.
  - Performanță verificarea si luarea de măsuri corective, acordând o atenție deosebită
    - monitorizare și măsurare
    - acțiuni corective si preventive
    - întreținerea înregistrărilor
- În mod specific pentru sectorul de turnătorie, este de asemenea important să se ia în considerare:
- Impactul asupra mediului de eventuala dezafectare a unității în faza de proiectarea unei noi fabrici
  - Dezvoltarea de tehnologii curate

- În cazul în care este posibil, aplicarea benchmarking sectoriale în mod regulat, inclusiv de eficiență energetică și de conservare a energiei activitati, alegerea materialelor de intrare, emisiile de aer, evacuările de apă, consumul de apă și generarea de deșeuri.

Dezafectarea

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

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

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

Reducerea consumurilor energetice și de combustibil

Reducerea cantitatii de deseuri, tratarea deșeurilor

Recuperarea deșeurilor în procesul tehnologic

Tinerea evidentei și a gestiunii deșeurilor

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 reținerea COV-urilor, a pulberilor

Recuperarea uleiului în faza de vapori

Recircularea apelor de racire 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><b>5. Cele mai bune tehnici disponibile pentru turnatorii</b></p> <p><b>5.1 BAT generice (pentru industria turnătoriilor)</b></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 buna 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; folosirea modelelor de simulare, a procedurilor de</p>	<p><b>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</b></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 prelucrărilor 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 prelucrărilor mecanice la finete sunt colectate separat în bene metalice cu sită, pentru scurgerea eventualelor emulsii antrenate de la procesul de racire al cutitelor de aschiere. Benele metalice sunt amplasate în tavi de scurgere și recirculate, după scurgerea emulsiei. Spanul colectat este și el</p>



**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Capitol din BAT</b>	<b>Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)</b>	<b>Mod de conformare Schaeffler Romania Srl</b>
	<p>management și operaționale, pentru a îmbunătăți randamentul și a optimiza fluxul de materiale; 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>recirculat în totalitate pe fluxul de elaborare, turnare. Pentru compactarea și scurgerea emulsiilor din deseurile metalice rezultate din procesul de prelucrare mecanică a tuburilor este utilizată o mașină de brichetat.</p> <p>Reintroducerea în procesare se face relativ repede, astfel încât se evită formarea oxizilor metalici la suprafața resturilor metalice.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deseurile de orice fel care nu mai implică reintroducerea în proces sunt colectate separat</li> <li>- Platforma pe care se află zona destinată depozitării deșeurilor este betonată și acoperită iar recipientii cu deșeurii lichide sunt asigurați cu tăvi de colectare scurgeri.</li> <li>- Metalul topit obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu poduri rulante care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii.</li> </ul>
<p><b>4. Tehnici BAT pentru turnatorii</b></p>	<p><b>Conform BAT 4.5.1 Principii generale</b></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. Gazele și vaporii care scapă din proces sunt eliberați în zona de lucru sub forma de emisii fugitive. Tehnicile de colectare a gazelor de proces sunt utilizate pentru a preveni și a reduce la minimum aceste emisii fugitive. Hotele sunt concepute astfel încât să fie cât mai apropiate posibil la emisia de sursă, lăsând în același timp loc pentru operațiunile de proces. Hotele mobile sunt utilizate în unele aplicații. Unele procese utilizează hote pentru a colecta fumurile primare și secundare. Emisiile fugitive pot fi foarte importante, dar sunt greu de măsurat și cuantificate. Emisiile de praf au o importanță deosebită, deoarece procesele termice pot genera cantități considerabile de metale.</p>	<p><b>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</b></p> <p>S-au făcut măsurători la emisie, conform Programului de monitorizare impus prin Aut. Integrată de Mediu. Valorile măsurate au fost sub cerințele BAT și valorile limita admise.</p> <p>Sunt utilizate cuptoare cu inducție, cu creuzet, încălzite electric. Utilizarea curentului electric drept agent termic implică un grad redus al emisiilor de poluanți (prin neutilizarea unor combustibili care ar genera emisii suplimentare de poluanți).</p> <p>Captarea gazelor reziduale la cuptoarele cu inducție și mașinile de turnare centrifugale se face prin hote cu extracție laterală (la cuptoare) combinată cu acoperirea parțială a cuptorului (grad de captare &lt;95%).</p> <p>Evacuarea gazelor reziduale se face prin o instalație de depoluare uscată tip HANDTE și o instalație tip SEV prevăzute cu clapete de reglare și senzori de direcție în funcție de utilajele aflate în funcțiune.</p> <p>Instalațiile sunt prevăzute cu 2 trepte de desprafuire și anume: Treapta I - ciclon pentru reținerea particulelor grosiere și Treapta a II-a - filtru textil tip jet puls pentru reținerea pulberilor fine</p> <p>Mașinile de centrifugare sunt racordate la o instalație de desprafuire umedă tip HOLTROP și o instalație de filtrare</p>

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
		umeda tip SEW 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 UF1 si UF2. Bilanțul de aer este compensat cu ajutorul unor sisteme de aerisire
<b>4. Tehnici BAT pentru turnatorii</b>	<u>Conform BAT punctul 4.1.2.</u> Depozitarea separata a diferitelor tipuri de materiale in compartimente, pe zone de depozitare sau buncare Amplasarea materiilor prime pe zone betonate Aria de depozitare este acoperita	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b> -Depozitarea materiilor prime se face in zona special amenajata, betonata si acoperita, pe tipuri de materiale in boxpaletii sau in ambalajele originale.
<b>4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnatorii</b>	<u>Conform BAT punctul 4.12 .Management de mediu presupune:</u> -implementarea unui sistem de management de mediu (EMS) care sa contina, după caz, următoarele caracteristici: - definirea unei politici de mediu; - planificarea și stabilirea procedurilor necesare; - punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită: <ul style="list-style-type: none"> <li>• structura și responsabilitatea;</li> <li>• instruire, conștientizare și competență;</li> <li>• comunicare;</li> <li>• implicarea angajaților;</li> <li>• documentație;</li> <li>• control eficient al procesului;</li> <li>• program de întreținere;</li> <li>• pregătire si reactie de urgenta;</li> <li>• protejarea respectării legislației de mediu.</li> </ul> - verificarea performanței și luarea de măsuri corective acordând o atenție deosebită pentru: <ul style="list-style-type: none"> <li>• monitorizarea și măsurarea emisiilor ;</li> <li>• acțiuni corective și preventive;</li> <li>• întreținerea înregistrărilor.</li> </ul>	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b>  Societatea are implementat si certificat Sistemul de Management al Mediului conform ISO 14001 Societatea este certificata conform ISO 45001, ISO 50001 si EMAS Periodic se face monitorizarea si masurarea emisiilor conform actelor de reglementare emise de autoritati.
<b>2. Procese si tehnici aplicate in turnatorii</b>	Pentru topirea cuprului, a plumbului și a zincului și a aliajelor acestora, sunt cuptoare cu inducție sau creuzet  <u>Conform BAT punctul 2.4.3.1:</u> Cuptoare cu inductie fara miez, cu creuzet	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b> Pentru topirea alamei si a bronzului sunt utilizate 3 cuptoare cu inductie fara miez cu creuzet VIP POWER TRAK firma INDUCTOTHERM: -capacitate 1500 Kg/sarja -temperatura de topire:1090°C-1220°C Avantaje principale: Avantajul cuptoarelor cu inductie rezulta din faptul ca inducerea caldurii in cuptor este concomitenta in toate directiile, omogenizarea chimica a barii de topire fiind optima, motiv pentru care si impurificarea datorita atmosferei este minima. (Eficienta termica implica perioade mai scurte de topire). Permit obținerea unor temperaturi foarte ridicate în toată masa metalului datorită unor concentrări mari de putere într-un volum mic;

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Capitol din BAT</b>	<b>Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)</b>	<b>Mod de conformare Schaeffler Romania Srl</b>
		<p>Un control bun al procesului.</p> <p>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>Se obțin metale și aliaje foarte pure pentru că încărcătura este ferită de acțiunea chimică a electrozilor de la cuptoarele cu arc electric sau de acțiunea chimică a combustibilului de la cuptoarele cu flacără, au productivitate ridicată, iar reglarea puterii se face simplu.</p>
	<p>Conform BAT capitolul 2.6.2.3, sunt utilizate pentru turnare, masini de turnare centrifugala.</p> <p>Turnarea in matrite permanente implica injectarea de metal topit într-o matrită metalică. Forma este deschisă după solidificare și piesa turnata este scoasă pentru finisare</p>	<p>Este utilizata turnarea centrifugala: Masini de turnare centrifugala cu ax orizontal.</p> <p>Forme de turnare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Turnarea se face in forme de otel re folosibile, cochile (permanente), motiv pentru care nu sunt emisii specifice turnatoriilor care produc forme de turnare si miezuri din amestec pe baza de nisip.</li> <li>- procedurile de transport al metalului topit si de utilizare a oalelor de turnare sunt in conformitate cu BAT.</li> </ul> <p>Masunile 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>Masunile de centrifugare sunt racordate la un filtru umed tip HOLTROP si un Filtru umed tip SEW</p>

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

<b>Capitol din BAT</b>	<b>Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)</b>	<b>Mod de conformare Schaeffler Romania Srl</b>
<b>BAT generale Tehnicile de gestionare Gestionarea mediului</b>	<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"> <li>✓ 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)</li> <li>✓ planificarea si stabilirea procedurilor necesare</li> <li>✓ implementarea procedurilor, acordandu-se o atentie deosebita urmatoarelor: <ul style="list-style-type: none"> <li>- structura si responsabilitatea</li> <li>- instruirea, constientizarea si competenta</li> <li>- comunicarea</li> <li>- implicarea angajatilor</li> <li>- documentarea</li> <li>- controlul eficient al procesului</li> </ul> </li> </ul>	<p>Societatea are implementat si certificat Sistemul de Management al Mediului conform ISO 14001 Societatea este certificata conform ISO 45001, ISO 50001 si EMAS</p> <p>Periodic se face monitorizarea si masurarea emisiilor conform actelor de reglementare emise</p>

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Capitol din BAT</b>	<b>Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)</b>	<b>Mod de conformare Schaeffler Romania Srl</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- programele de intretinere</li> <li>- masurile care se impun in caz de urgenta si capacitatea de raspuns</li> <li>- respectarea legislatiei din domeniul mediului</li> <li>• verificarea performantei si adoptarea masurilor corective corespunzatoare, acordandu-se o atentie deosebita urmatoarelor:</li> <li>• monitorizarea si masurarea (a se vedea si documentul de referinta privind monitorizarea emisiilor)</li> <li>• masurile corective si preventive</li> <li>• tinerea evidentei</li> <li>• 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</li> <li>• revizuirea de catre directia executiva.</li> </ul> <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> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• elaborarea si publicarea (si, daca este posibil, validarea de catre un organism extern) a unei</li> <li>• 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</li> <li>• implementarea si aderarea la un sistem voluntar, acceptat la nivel international, cum ar fi</li> <li>• 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.</li> </ul> <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"> <li>• impactul asupra mediului din exploatarea si eventuala oprire definitiva a unitatii, in momentul proiectarii unei instalatii noi <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> </ul> </li> </ul>	
<b>Evaluarea instalatiei</b>	<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"> <li>consumul de energie</li> <li>consumul de apa</li> <li>consumul de materii prime.</li> </ul> <p>Inregistrarea si monitorizarea consumului de utilitati, pe tipuri: electricitate, gaze, GPL si alti combustibili, indiferent de sursa si de</p>	<p>Procedura Managementul substantelor si amestecurilor periculoase Inregistrarea consumurilor se raporteaza anual in RAM. Deasemenea: -se monitorizeaza si se inregistreaza in permanenta in cadrul liniilor de productie consumurile de materii prime si auxiliare.</p>

**Secțiunea 4 – Principalele activități**

<b>Capitol din BAT</b>	<b>Cerinte BAT SF (Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics)</b>	<b>Mod de conformare Schaeffler Romania Srl</b>
	<p>costurile unitare, a se vedea Secțiunile 4.1.1 (j) Detaliile și perioada de înregistrare, cum ar fi pe ora, pe tura de lucru, pe săptămână, pe metru pătrat de capacitate sau în funcție de altă măsură etc., vor fi stabilite în funcție de dimensiunea procesului și de importanța relativă a măsurii respective.</p> <p>Normarea Normarea este înregistrarea sistematică a intrărilor (materii prime, energie și apă) și ieșirilor (emisii în aer, apă și sub formă de deșeurii) și compararea periodică a acestora cu datele anterioare cu privire la instalație, cu normările din sector, de la nivel național sau regional, a se vedea Secțiunea 4.1.1(j). O normare adecvată presupune date comparabile - pentru o comparație de date similare. Pentru activitățile de tratare a suprafețelor această comparație se poate efectua cel mai bine în baza suprafeței tratate sau o altă bază de consum sau flux de producție. De exemplu, kg de zinc folosit la 10.000 m<sup>2</sup> de suprafață, kg de zinc evacuate la 10.000 m<sup>2</sup> de suprafață, kWh la 10.000 m<sup>2</sup> de suprafață.</p> <p>BAT este optimizarea continuă a consumului de intrări (materiale prime și utilități), în raport cu valorile de referință.</p> <p>Sistemele de activare a datelor vor include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• -identificarea unei persoane sau a unor persoane responsabile cu evaluarea și manipularea datelor</li> <li>• -acțiunile întreprinse pentru informarea responsabililor cu performanța instalației, inclusiv</li> <li>• pentru alertarea agenților economici, în mod rapid și eficient, în cazul abaterilor de la performanța normală</li> <li>• -alte investigații care să explice de ce s-au înregistrat abateri de la performanța normală, respectiv de la valorile de referință externe</li> </ul>	<p>-se ține sub control cantitățile de chimicale utilizate prinținerea evidenței acestora, monitorizarea concentrației soluțiilor, tratarea și reutilizarea soluțiilor;</p> <p>-se realizează un consum redus de apă de spălare prin -utilizarea bailor de spălare în cascada la instalațiile de acoperire de suprafață;</p>
<b>Proiectarea, construirea și exploatarea instalației</b>	<p>Liniile tehnologice din acest sector au în comun stocarea substanțelor chimice și documentul de referință referitor la BAT privind stocarea, în care sunt cuprinse tehnicile relevante [23, EIPPCB,2002]. BAT este proiectarea, construirea și exploatarea instalației astfel încât să se prevină poluarea, prin identificarea pericolelor și a cauzelor, clasificarea riscurilor posibile și implementarea unui plan de acțiuni în trei etape, în vederea prevenirii poluării (a se vedea Secțiunea 4.2.1):</p> <p>Etapa 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-asigurarea unor dimensiuni suficiente ale instalației</li> <li>-confirmarea zonelor identificate ca fiind supuse unui risc în urma scurgerilor de substanțe chimice prin utilizarea unor materiale corespunzătoare care să asigure bariere impermeabile asigurarea stabilității liniilor tehnologice și a partilor componente (inclusiv echipamentele utilizate temporar sau rareori).</li> </ul> <p>Etapa 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-asigurarea ca rezervoarele de stocare a materialelor de risc sunt protejate prin utilizarea tehnicilor constructive, cum ar fi utilizarea unor rezervoare cu învelis dublu sau amplasarea acestora în zone închise</li> <li>-asigurarea ca bazinele de exploatare din linia tehnologică se află într-o zonă închisă atunci când soluțiile sunt pompate de la un bazin la altul, asigurarea ca bazinele colectoare au o capacitate suficientă pentru a face față cantității pompate</li> <li>-asigurarea ca există un sistem de identificare a scurgerilor, respectiv ca zonele închise sunt verificate cu regularitate, în cadrul unui program de întreținere.</li> </ul> <p>Etapa 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• inspecția periodică și programele de testare</li> </ul>	<p>Proiectarea, construirea și exploatarea instalației astfel încât să se prevină poluarea:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• În instalație, liniile de tratare sunt dimensionate corespunzător.</li> <li>• Este întocmit planul de prevenire a poluărilor accidentale care conține: lista punctelor critice, fișa poluantului potențial, programul de măsuri, lista dotărilor pentru prevenirea și reducerea efectelor, componenta colectivului și a grupelor de intervenție, responsabilitatea conducătorilor, programul anual de instruire.</li> <li>• Materiile prime, materialele, deșeurile sunt depozitate în spații amenajate separat și închise, funcție de compatibilitate.</li> <li>• Lista depozitelor și amenajările aferente pentru prevenirea accidentelor sunt bine definite</li> <li>• Liniile de tratament sunt amplasate în spații închise și</li> </ul>

## 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"> <li>• planurile de urgenta in cazul accidentelor potentiale, care vor include:</li> <li>• planurile de incidente majore pe amplasament (elaborate conform dimensiunii si locatiei amplasamentului)</li> <li>• procedurile de urgenta in cazul pierderilor de substante chimice si ulei</li> <li>• inspectiile zonelor de siguranta</li> <li>• liniile directe din domeniul gestionarii deseurilor, pentru deseurile generate din activitatile de verificare a pierderilor</li> <li>• 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.</li> </ul> <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> <ul style="list-style-type: none"> <li>-evitarea producerii gazelor cianurice libere, prin stocarea separata a acizilor si a cianurilor</li> <li>-stocarea separata a acizilor si a alcalilor</li> </ul> <p>-reducerea riscului de incendiu prin stocarea separata a substantelor chimice inflamabile si a agentilor oxidanti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-reducerea riscului de incendiu prin stocarea tuturor substantelor chimice combustibile spontan cand sunt umede in conditii uscate si separat de agentii oxidanti.</li> </ul> <p>Marcarea zonei de stocare a acestor substante chimice, pentru a se evita utilizarea apei in actiunile de stingere a eventualelor incendii</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-evitarea contaminarii solurilor si apelor cu pierderi sau scurgeri de substante chimice</li> <li>-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.</li> </ul> <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> <ul style="list-style-type: none"> <li>-scurtarea perioadei de stocare</li> <li>-controlarea corozivitatii atmosferei de stocare, prin verificarea umiditatii, temperaturii si compozitiei</li> <li>• -utilizarea unui strat anticoroziv sau a unui ambalaj anticoroziv</li> </ul>	<p>sunt dotate cu cuve de retentie a eventualelor scurgeri.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sunt implementate masuri de inspectie pentru detectarea scurgerilor accidentale.</li> <li>• In cadrul sistemului de management sunt implementate proceduri:</li> <li>• Managementul substantelor si amestecurilor periculoase</li> <li>• Pregatire pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns</li> <li>• Stocarea substantelor chimice si a pieselor de tratat se face in depozitele pe categorii de material.</li> </ul> <p>Se tine seama de compatibilitati.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Managementul deseurilor;</li> <li>• Gestionarea ambalajelor si a deseurilor de ambalaje, inclusiv ambalajele si deseurile de ambalaje de produse chimice periculoase</li> <li>• Controlul activitatii de monitorizare si raportare a emisiilor de gaze cu efect de sera;</li> <li>• Gestionarea uleiurilor uzate</li> </ul> <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. Prezantati reducerea poluarii si monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenati o schema de flux a procesului tehnologic sau completati acest tabel pentru a arata activitatile din instalatia dumneavoastra. Pentru alte tipuri de instalatii furnizati o schema similara.

#### 5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

Id Locatie	Denumire proces	Id Cos	Denumire instalatie	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

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 1	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 A-412-1-B, Silica Mix MS B 1,6, Mica 240G/40G, Silick-ru, Sodium Water glass, Logas 50 2B, Logas 50 4C, Logas 501A, Spuncote 9
Hala 1	Turnare alama	TR1.2	Filtru tip Holtrop	Flux A-412-1-B, material refractor, Mica 240G/40G, Sodium Water glass, material degazant, Spuncote 9, Gopren
Hala 1	Turnare alama	TR1.3	Filtru tip SFPJ	Flux A-412-1-B, material refractor, Mica 240G/40G, Sodium Water glass, material degazant, Spuncote 9, Gopren
Hala 1	Turnare bronz	TR1.4	Filtru SED	Slickt RU, material refractor, Mangal de bocsa, Logas,material degazant, Spuncote 9
Hala 1	Turnare bronz	TR1.5	Filtru SEW	Slickt RU, material refractor, Mangal de bocsa, Logas,material degazant, Spuncote 9
Hala 1	Spalare segment Segment 17	MS1.3	Masina de spalat inainte de tratament	agent de floculare; agent de slefuire; agent de conservare apos; biocid.
Hala 1	Tratament termic Segment 17	TT1.14	Hota evacuare atmosfera controlata + supapa aerisire	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 1	Tratament termic Segment 17	TT1.15	Camera de ardere	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic Segment 17	TT1.16	Camera de ardere	Gaze naturale
Hala 1	Tratament termic Segment 17	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**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
	Segment 17			
Hala 1	Tratament termic (bai de sare) Segment 17	BS1.2	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 1	Tratament termic Segment 17	MS1.4	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
Hala 1	Tratament termic Segment 17	-	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 RSTO	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic segment 05	TT2.2	Cuptor de calire Tripode	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic (bai ulei) segmente 02+05	BU2.1	Exhaustare bai ulei cupatoare tratament	Ulei transmitere caldura
Hala 2	Spalare segmente 02+05	MS2.2	Masina de spalat tratament termic 02+05	agent curatare industriala, apa
Hala 2	Tratament termic (electric) segmente 02+05	-	Cuptor de revenire (electric) 02+05	-
Hala 2	Tratament termic segmente 02+05	TT2.3	Evacuarea atmosferei de protectie	azot, propan, metanol
Hala 2	Tratament termic segment 05	TT2.4	Cuptor revenire forja	Gaze naturale
Hala 2	Forjare	FJ2.1	Instalatie de forjat 1 (filtru UAS in hala)	Ulei hidraulic, ulei lubrifiant
Hala 2	Forjare	FJ2.2	Instalatie de forjat 2 (filtru UAS in hala)	Ulei hidraulic, 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

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 3	Tratament termic	TT3.5	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.6	Cuptor tip clopot 6	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.7	Cuptor tip clopot 7	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.8	Cuptor tip clopot 8	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.9	Cuptor tip clopot 9	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.10	Cuptor tip clopot 10	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.11	Cuptor tip banda -atmosfera de protectie	azot, propan, metanol
Hala 3	Tratament termic	TT3.12	Cuptor tip banda -arzatoare	Gaze naturale
Hala 3	Tratament termic	TT3.13	Cuptor tip clopot 11	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Tratament termic	TT3.14	Cuptor tip clopot 12	Gaze naturale, azot, propan, metanol, amoniac
Hala 3	Control arsuri	CA3.1	Instalatie control arsuri	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	<b>Brunare 1</b>	<b>BR3.1</b>	Cos instalatia de Brunare 1	Anticorit DFO 9301, rosalit, demulgator, agent curatare, sare brunare
Hala 3	<b>Brunare 2</b>	<b>BR3.2</b>	Cos instalatia de Brunare 2	Anticorit DFO 9301, rosalit, 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 (lagare alunecare)	-	Cuptor electric	Energie electrica
Hala 3	Atelier montaj (lagare alunecare)	S3.1	Instalatie sablare	nisip sablare

**Secțiunea 4 – Principalele activități**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 5	Tratament termic	TT5.1	Cuptor tip clopot 1	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.2	Cuptor tip clopot 2	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.3	Cuptor tip clopot 3	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.4	Cuptor tip clopot 4	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.5	Cuptor tip clopot 5	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.6	Cuptor tip clopot 6	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.7	Cuptor tip clopot 7	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	Tratament termic	TT5.8	Cuptor tip clopot 8	Gaze naturale, azot, propan, metanol
Hala 5	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 (bai de sare)	BS6.1	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 6	Spalare	MS6.1	Masina de spalare inainte de tratament	agent curatare industriala, apa

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Id Locatie</b>	<b>Denumire proces</b>	<b>Id Cos</b>	<b>Denumire instalatie</b>	<b>Mediu de lucru - combustibil/ produse auxiliare utilizate</b>
Hala 6	Spalare	MS6.2	Masina de spalat dupa tratament	apa demineralizata
Hala 6	Tratament termic (bai de sare)	BS6.3	Evacuare emisii baia de sare topita	nitrit de sodiu si nitrat de potasiu (sare de calire)
Hala 6	<b>Brunare 4</b>	<b>BR6.1</b>	Instalatia brunare 4	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
Hala 9	Spalare	MS9.1	Masina de spalat inainte de tratament	agent de floclurare; agent de slefuire; agent de 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	<b>Brunare 3 Fosfatare</b>	<b>BR9.1</b>	<b>Instalatia Kombi Brunare/Fosfatare</b>	agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor 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)?

Descrieți gradul de protecție al echipamentelor care trebuie purtate în diferite zone ale amplasamentului.

Periodic se fac măsurători ale noxelor în hale.  
Salopete, încălțăminte cu talpa aderentă și cu bombeu întărit, cască și ochelari de protecție, antifoane, manșuri de protecție, creme de protecție, antifoane

### 5.1.3 Echipamente de depoluare

Pentru fiecare fază relevantă a procesului /punct de emisie și pentru fiecare poluant, indicați echipamentele de depoluare utilizate sau propuse. Includeți amplasarea sistemelor de ventilație și suprafețele de siguranță sau rezervele. Unde nu există, menționați că nu există.

Hala de producție	Denumire sursă	NOXE	Mijloace de depoluare/ mod de evacuare noxe	Putere instalată Mediul de lucru
HALA 1 Tratament termic	Cuptoare de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub>	Cosuri dispersie 13 buc	5 cuptoare cu putere totală 1275 kW combustibil gaze naturale + atmosfera de protecție (azot, propan, metanol)
	Cuptor de tratament termic cu sare	Noxe din gazele arse CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub>	Cosuri dispersie 4 buc	
	Masina de spălat înainte de tratament	COV	Cos dispersie 1 buc	media conținutului de solvent organic nu depășește 30% (conc. Preparatului e de 15.69% + diluție)
	Masini de slefuit	COV	Cos dispersie 1 buc	media conținutului de solvent organic nu depășește 30% (conc. preparatului e de 3.4% - 4.5% COV)
HALA 1 Turnare alama	-2 cuptoare cu inducție -3 masini de turnare centrifugala	Pulberi totale și pulberi metalice Ceata de ulei COT	Instalație de desprafuire tip HANDTE compusa din ciclon și 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	

**Sectiunea 4 – Principalele activitati**

<b>Hala de productie</b>	<b>Denumire sursa</b>	<b>NOXE</b>	<b>Mijloace de depoluare/ mod de evacuare noxe</b>	<b>Putere instalata Mediul de lucru</b>
<b>HALA 1 Turnare bronz</b>	-1 cuptor cu inductie -1 masini 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 UFI si UF2	
HALA 2 Tratament termic	2 Cuptoare de tratament termic	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri dispersie 2 buc	Putere cuptor 399 kw 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	
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)
<b>HALA 3 Brunare</b>	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	Putere cuptor 997 kw 2 cuptoare – putere cuptor 1064 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	
	Cuptor de avarie incalzire piese	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cos dispersie (au cos comun) 1 buc	
Hala 6 Tratament termic	Cuptor clopot 8 buc	Noxe din gazele arse CO, NOx, SO2	Cosuri de dispersie 8 buc	Putere cuptor 1200 kw combustibil gaze naturale + atmosfera de protectie (azot, propan, metanol, amoniac)

## 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)
<b>Hala 6 Brunare</b>	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)
<b>Hala 9 Brunare/Fosfatare</b>	Instalatie de brunare 3 si fosfatare	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

**Secțiunea 4 – Principalele activități**

**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 2022).

<b>Solvent organic cu conținut de compusi organici volatili</b>	<b>Destinație</b>	<b>Punct de evacuare</b>	<b>Masa/ unitate de timp kg/an</b>	<b>mg/m<sup>3</sup></b>
COV din Clasa I				
Total COV din Clasa I				
COV din Clasa II				
Surtec 533 (amestec amine)	Masina de spalat hala 2	Cos dispersie	709,08	
Isopar J (hidrocarbura)	Masini de spalat Hoesel (circuit inchis) MS 2.1; Solvacs	-"-	7800	
Anticorit 04 W2 (hidrocarbura)	Masina de spalat Hoesel	Cos dispersie	185,12	
Alcool etilic	Curatare suprafete		3371,61	
Alcool etilic	Curatare suprafete		1395,11	
WD 40 (hidrocarbura)			396,69	
Anticorit MK10 (hidrocarbura)	Curatare suprafete		3213,17	
Anticorit VCI (hidrocarbura)			31,54	
Compound ZF 322 (amestec)	Slefuirefina		1175	
Compound ZF 113 SG (amestec)	Slefuirefina		8800	
BONDERITE SFN6755 (amestec)	Masini de spalat inainte de tratament termic hala 1 – dupa sablare		430	
Surtec 533 (amestec amine)	Masini de spalat inainte de tratament termic hala 1		78,53	
Surtec 533 (amestec amine)	Masini de spalat inainte de tratament termic - hala 3		104,7	
Surtec 533 (amestec amine)	Masini de spalat inainte de tratament termic - hala 6		1020,83	
Loctite 7063 (hidrocarburi)	Curatare patine		74,2	
Compound ZF 322 (amestec)	Trovalizare		575	
Surtec 533 (amestec amine)	Masini de spalat hala 2		811,43	
		TOTAL	<b>30172</b>	<75
Loctite 770 10 GR	Retusare piese		0,05	
Zinc spray	Retusare piese		20,09	
Intaritor	Autoutilari		93,51	
Diluant Epoxidic	Autoutilari		87,1	
Spray vopsea	Autoutilari		68,89	
Vopsea epoxidica	Autoutilari		394,3	
		TOTAL	<b>663,94</b>	
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

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materialelor utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul	

### 5.1.7 Eliminarea penii de abur

Prezentați emisiile vizibile și fie justificați ca fiecare emisie este în conformitate cu cerințele BAT sau explicați măsurile de conformare pe care intenționați să le aplicați pentru a reduce pana vizibilă.

Temperatura de ieșire gaze provenite de la centralele termice, instalațiile de brumare, cupatoare etc. este de max. 180 grd.C. Iama este vizibilă până de abur datorită fenomenului de condensare din diferența de temperatură.

## 5.2 Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Ofereți informații privind emisiile fugitive după cum urmează:

Sursa	Poluanti	Masa/unitate a de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperiri a suprafețelor); Instalațiile de brumare Controlul arsurilor Masini de spalat Finișarea suprafețelor Curățarea suprafețelor	COV    Oxizi de azot		
Zone de depozitare (de ex. containere, baze de depozite, lagune etc.);			
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport;			
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul Alimentarea rezervorului de metanol	COV		Sistem automat de protecție  Nu este cazul
Sisteme de transport, de ex. benzi transportoare,			
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guni de vizitare etc.);	Produse petroliere Metanol Amoniac		Sistem automat de protecție  Detectoare de gaze, avertizor

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor	Nu este cazul		Sistem automat de protectie
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie			

### 5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de programul pentru conformare.	
Studiu	Data
Nu este cazul pentru ca emisiile fugitive sunt reduse prin racordarea tuturor surselor de poluare la instalatii adecvate de retinere a noxelor	

### 5.2.2 Pulberi si fum

Descrieti in urmatoarele cazuri 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 praful 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

- Curatenie sistematica;

Efectuare curatenie sistematica

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

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

### 5.2.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor

### 5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

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

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

### 5.3.1 Sursele de emisie

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

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare
Grupuri sociale	-	Bazin de colectare omogenizare, pompe tocat, colector ovoid retea canalizare urbana
Cantina	-	Separator de grasimi
Masini de centrifugare turnatorie	Filtrare, recirculare	
Utilaje de debitare, rectificare,	Filtrare, recirculare	Containere 1000 l statie de preepurare

## Sectiunea 4 – Principalele activitati

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare
strunjire, slefuire, spalare/consevare,		
Instalatie de control arsuri	Tratarea apelor de spalare prin schimbatori de ioni si recirculare	Containere 1000 l statie de preepurare
Centrala termica	Recirculare	
Ape meteorice	-	Separatoare de produse petroliere

### 5.3.2 Minimizare

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

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

### 5.3.3 Separarea apei pluviale

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

Apele pluviale sunt colectate separat de apele menajere si deverseaza in canalizarea pluviala a platformei industriale.  
 Atat apele pluviale de pe acoperisuri, cat si cele preepurate in separatoare de nisip si produse petroliere (8 separatoare tip AS TOP 125VF provenind de pe platforme si drumuri betonate) sunt evacuate intr-un bazin de infiltrare ape pluviale cu o capacitate de 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

Identificați principalii constituenți chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) și ce se întâmplă cu ei în mediu

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	Masa/ unitate de timp Kg/zi	mg/l
CCOCr	Colectorul ovoid Rasnov-Brasov	Stafia de epurare a mun. Brasov	80	173

### 5.3.6 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu este cazul.	

### 5.3.7 Toxicitate

Prezentați lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentați pe scurt rezultatele oricărei evaluări de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicității efluentului.

Nu este cazul

Acolo unde există studii care au identificat substanțe periculoase sau niveluri de toxicitate reziduală, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial;

Nu este cazul

### 5.3.8 Reducerea CBO

În ceea ce privește CBO, trebuie luată în considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizează direct în ape de suprafață care sunt cele mai rentabile măsuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Dacă nu va propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Valoarea CBO se încadrează în NTPA 002.

### 5.3.9 Eficiența stației de epurare orășenești

Dacă apele uzate sunt epurate în afara amplasamentului, într-o stație de epurare a apelor uzate orășenești, demonstrați că: epurarea realizată în această stație este la fel de eficientă ca și cea care ar fi fost realizată dacă apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazată pe reducerea încărcării (și nu concentrației) fiecărui poluant în apa epurată evacuată.

Parametru	Modul în care acestia vor fi epurați în stația de epurare
Metale	Sunt reținute în stația de preepurare existentă
Poluanți organici persistenti	
Săruri și alți compuși 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 persistenți 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-are ;	
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 aspirație)  $V=100$  mc , în care se descarcă și canalizarea tehnologică; sistem senzori de nivel;  
 3 pompe tocator în vederea pomparii apelor uzate în mod controlat în rețeaua de canalizare urbană Brașov

### 5.3.11 Epurarea pe amplasament

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

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

#### Tehnici de epurare a efluentului

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

Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de preepurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
	preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje	distilare	<p>unitate de distilare in vid Destimat LE 1400 – 1 buc, capacitate Q= 1400 l/h, P= 90 kW, compusa din: preschimbator de caldura, schimbator de caldura cu fascicul de tevi, separator cu ciclon, suflanta rotativa compresie de vapori, sistem de curatare, antispumare, anticoroziune, controler Siemens S7-300.</p> <p>Parametrii: Tapa uzata la intrare= max. 20°C. Tevaporare= 87°C, Tdistilat evacuat= 55÷65°C, pHdistilat&gt;7.</p>	<p><b>Statia de preepurare ape uzate tehnologice</b> (care este utilizata in prezent) <i>KMU Loft</i> este amplasata in hala 4 si serveste pentru preepurarea apelor uzate tehnologice provenite din: emulsii uzate, procese de superfinisare, spalare, forjare, brunare, spalare suprafete si utilaje. Statia de preepurare este o instalatie de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h.</p> <p>Componentele instalatiei de distilare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recipienti de colectare ape uzate cu capacitatea V= 1 mc - 1buc;</li> <li>- Rezervor colectare apa uzata, din PP, cu capacitatea V= 2 mc - 1 buc;</li> <li>- Statie pompare apa uzata, doua pompe cu Q= 2 mc/h;</li> <li>- Filtru de banda compact cu capacitatea Qmax= 33 l/min – 1 buc; dimensiuni L= 814 mm, l= 665 mm, h= 552 mm; rezervor lichid filtrat V= 350 l;</li> <li>- Bazin colectare apa uzata, cu capacitatea V= 20 mc – 2 buc si dimensiuni Ø= 2680 mm, H= 4270 mm, prevazute cu separatoare de ulei si vana automata;</li> <li>- pompa pentru apa uzata Q= 10 mc/h, care pompeaza apa uzata din bazinele de colectare catre bazinul de neutralizare;</li> </ul>	<p>Fe&lt;1mg/l Cr&lt;0.01mg/l Cu&lt;0.1mg/l Zn&lt;1mg/l Suspensii&lt;150mg/l</p>	<p>In urma procesului de distilare rezulta urmatoarele: Distilatul, care reprezinta circa 95 % din debitul total de apa uzata, este colectat in bazinul pentru distilat si evacuat in reseaua de canalizare menajera. Concentratul, care reprezinta circa 5 % din debitul total de apa uzata, colectat in bazinul pentru concentrat. Acesta va fi preluat de firme autorizate pe baza de contract incheiat intre parti.</p>
Epurare secundara						
Epurare terciara						
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?						



## 5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

### 5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza

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

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

### 5.4.2 Structuri subterane:

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

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

### 5.4.3 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
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"> <li>capacitati;</li> <li>grosime;</li> </ul>	DA. Program de revizii, reparatii si intretinere	

<ul style="list-style-type: none"> <li>• precipitatii;</li> <li>• material;</li> <li>• permeabilitate;</li> <li>• stabilitate/consolidare;</li> <li>• rezistenta la atac chimic;</li> <li>• proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei</li> </ul>		
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?		

#### 5.4.4 Zone de poluare potentiala

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

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

#### Zone potientiale de poluare

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

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

#### 5.4.5 Cuve de retentie

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

#### Cuve de retentie

Cerinta	Containere deseuri	Butoaie cu uleiuri	Bai de sare de calire	Instalatii centrale
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	DA	DA	DA	DA
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un	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/EC<sup>3</sup> 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.

<sup>3</sup> 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

	<b>Supraveghere</b> – 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.			
<b>1</b>	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 Materii in suspensie Amoniu NH4 Produse petroliere Substante extractibile Nitrati 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
<b>2</b>	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 nesemnificative dintr-o instalatie care are si surse *semnificative* trebuie "separate" din punct de vedere calitativ la inceputul Tabelului 5.6.1 (trebuie facuta justificarea) si nu mai trebuie furnizate informatii detaliate in sectiunile urmatoare.

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

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

### 5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

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

### 5.6.2 Receptori

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

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

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

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

---

### 5.6.3 Surse/emisii NE semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact nesemnificativ

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

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

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

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

---

## 5.6.3.1 Surse de mirosuri

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

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanaie ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emisarile 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)
Descrieti activitatea sau procesul in care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie si ele prezentate. De exemplu: - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate	Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) faceti o lista a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile, cosuri, exhaustoare  Includeti ventilele sau flacarile de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor	Pentru fiecare activitate sau proces descris in coloana (a) descrieti punctele de emanaie 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.	- substante care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii) - materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substante care emana mirosuri (materiale aflate in putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate) - un "tip" de miros, de ex. mirosul de "ars" Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau deseuri? Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau procesul de curatire transforma sau disloca materiale mirositoare?	Aceasta se refera la monitorizarea la sursa sau in apropierea sursei. Pentru fiecare sursa listata, faceti o descriere – in ce forma, cat de des este realizata si care sunt rezultatele inregistrate in mod obisnuit?	Daca nu au fost mentionate anterior cu privire la receptori.	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).  Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate	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.
Cuptoare cu inductie pentru turnare alama si bronz	Cosuri dispersie	Emisiile fugitive sunt in cantitati foarte mici	Ulei ars	Determinari periodice emisii COT	Nu	Filtrul este prevazut cu un sistem de retinere a cetii de ulei	Retinere ceata de ulei
Utilaje de prelucrare	Dupa retinerea cetii de ulei	Nu sunt emisii fugitive. Utilajele	Ulei ars	Analize la locul de munca	Nu	Filtre de retinere a uleiului cu recirculare	



Sectiunea 5 – Emisii si Reducerea Poluarii

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

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

---

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

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

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

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

**Managementul mirosurilor**

Sursa/punct de 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?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din "Tabelul surselor de mirosuri"	Pentru fiecare sursa – identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in "Tabelul surselor de mirosuri" coloana (g).  In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip "ce se intampla daca" pentru prevenirea avariilor. 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 sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii.  Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore – de tip inchiderea usilor – sau mai semnificative – incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu – orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia eveniment-tului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.

Nu este cazul



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

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

### Reducerea poluarii aerului

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

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

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

$$H=13.95 \text{ m}$$

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

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

Concentratia la emisie este de max 10 mg/mc

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

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

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

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

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

Filtru umed tip SEW de 12000 mc/h

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

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.

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

Masinile de spalare 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 scruber prin care sunt retinute in apa emisiile de la baile de brunare, degresare.

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

### Reducerea poluarii apelor

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

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

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

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

### Reducerea poluarii solului

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

### Reducerea consumului de energie

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

## AER

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)					Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
<b>4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnatorii 4.5 Captarea și tratarea fumului, a gazelor de ardere și a aerului evacuat</b>	Nivelurile de emisii asociate BAT Conform BAT punctul 4.5.1.3:					Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT Prurificare pe cale uscata: Instalatie de desprafuire tip HANDTE compusa din ciclun si filtru cu saci Jet Puls Qv=22000 mc/h; 1 buc Instalatie de desprafuire tip SED compusa din ciclun si filtru cu saci Jet Puls Qv=14000 mc/h; 1 buc Randament 98% Prurificare pe cale uscata: -Ciclun utilizat ca o treapta de preepurare grosiera (>20mg/Nmc) -Filtru cu saci (<10 mg/Nmc) Materialul din care sunt confectionati sacii instalatiei de depoluare este din fibra poliesterica si are capacitatea retinerii inclusiv a pulberilor uleioase sau lipicioase datorate eventualelor urme de ceata de ulei rezultata din utilizarea ca materie prima a subproduselor cu continut de substante uleioase sau emulsii. Avantajul acestui material este ca poate retine apa si uleiul, se curata usor prin scuturare si conferea o siguranta ridicata in functionare. Filtrul este izolat termic si prevazut cu sistem
	Abatement techniques	Dry systems		Wet systems		
		Multi cyclone	Bag filter	Venturi	Disintegrator	
	Dust emission level*	100 – 200 mg/Nm <sup>3</sup>	<5 – 20 mg/Nm <sup>3</sup>	<20 – 150 mg/Nm <sup>3</sup>	20 – 150 mg/Nm <sup>3</sup>	
	Investment cost	Low	High	Low	Medium	
	Energy consumption	Low	Low-medium	High	High	
Advantages /reason for choice	Applicable for pre-cleaning of gases prior to other methods	Good performance for suitable dusts if well monitored. The potential to recycle dust to the process	Partial SO <sub>2</sub> -capture Low risk of de novo synthesis	Compact installation Low risk of de novo synthesis		

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>de automatizare și control pentru reglarea temperaturii între limitele de temperatură admise, astfel încât riscul de blocare la condens să fie minim.</p> <p>Avantajul sistemului ales: Ciclonul poate fi utilizat pentru desprafuirea gazelor calde evacuate, ca o etapă de preepurare către filtru cu saci Filtru cu saci atinge eficiență maximă prinținerea sub control, inclusiv a particulelor fine și a particulelor micronice cum sunt oxizii metalici care rezultă din operația de topire. Randament foarte bun de reținere (&gt;98%)</p> <p>Sistemul de epurare uscată are avantajul unui consum scăzut de energie, posibilitatea valorificării pulberilor colectate (nu rezultă deseuri umede) și nu rezultă emisii în apă. (nu este necesară tratarea apelor reziduale)</p> <p>Purificare pe cale umedă Filtru umed tip HOLTROP Qv=13000 mc/h; 1cos Filtru umed SEW Qv=12000 mc/h; Randament 98%</p> <p>Sunt utilizate sisteme de răcire cu circuit închis</p>						
	* Values from operational practice, that can be maintained throughout the service life of the installation											
	<p>Tab.4.32 Purificare pe cale uscată: Ciclon pentru desprafuirea gazelor calde (500-600°C), utilizat ca etapă de pre-tratare &lt;200 mg/mc) Filtre cu saci (&lt;5-20 mg/Nmc pulberi totale)</p> <p>Purificare pe cale umedă -Sisteme de epurare Venturi (20-150 mg/Nmc) -Sisteme de dezintegrare (20-150 mg/Nmc) Nu sunt prevăzute valori de referință pentru emisiile de ceață de ulei (exprimată ca și C<sub>total</sub>), provenite de la turnarea centrifugala a metalelor neferoase în forme permanente (cochile). Prin asimilare cu alte tipuri de topire/turnare poate fi luată ca valoare de referință limita C<sub>total</sub>&lt;10 mg/Nmc <u>Conform BAT punctul 4.5.4.1</u> - Hote cu curenți laterali - Ventilație generală hală - Extracție prin hote cu bolta - Hote oscilante - Extracție prin învelișul cuptorului</p>											
-,-	<u>Conform BAT, punctul 4.5.1.2</u> se utilizează un cos de dispersie cu canale multiple					<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT Cosuri de dispersie aferente instalațiilor de desprafuire : Filtru HANDTE, debitul de evacuare = 1 buc.x 22000 mc/h Filtru HOLTROP debitul de evacuare = 1 buc.x 13000 mc/h Cos de dispersie filtru SED Ø=0.7 m; H=7 m, debitul de evacuare = 14000 mc/h Cos dispersie filtru SEW Ø=0.6 m; H=7 m, debitul de evacuare = 12000 mc/h</p>						
<b>5.5 Turnarea în matrite permanente</b>	<p><u>Conform BAT 5.5</u>-Turnarea se face în diverse forme permanente sau nepermanente. <u>Nivelul emisiilor:</u></p> <table border="1" data-bbox="418 1675 1008 1854"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>Emission level (mg/Nm<sup>3</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Dust</td> <td>5-20</td> </tr> <tr> <td>Oil mist, measured as total C</td> <td>5-10</td> </tr> </tbody> </table> <p>Tab. 5.7: Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT pentru turnarea în forme permanente (incl. HPDC)</p>					Parameter	Emission level (mg/Nm <sup>3</sup> )	Dust	5-20	Oil mist, measured as total C	5-10	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT Captarea gazelor reziduale la cuptoarele cu inducție și mașinile de turnare centrifugala se face prin hote cu extracție laterală (la cuptoare) combinată cu acoperirea parțială a cuptorului . Evacuare gazelor reziduale se face prin o instalație de depoluare prevăzută cu clapete de reglare și senzori de direcție în funcție de utilajele aflate în funcțiune. Instalația este prevăzută cu 2 trepte de desprafuire și anume: Treapta I - ciclon pentru reținerea particulelor groșiere și Treapta a II-a</p>
Parameter	Emission level (mg/Nm <sup>3</sup> )											
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
		- filtru textil tip jet puls pentru reținerea pulberilor fine
-,-	<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 dirijate 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>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 limitele admise conform cerintelor BAT</p>
<b>5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor)</b>	<p>Emisii fugitive</p> <p>Reducerea emisiilor fugitive provenite din fluxul tehnologic, în special cele provenite de la operațiile de transfer și stocare, scăpări/pierderi, se poate face prin:</p> <p>evitarea formării la exteriorul halelor de producție a unor depozite neacoperite, iar acolo unde aceste stocări sunt inevitabile, utilizarea unor agenți de umidificare, lianți, alte variante de prevenire a împrăștierii în atmosferă;</p> <p>acoperirea recipientilor/rezervoarelor;</p> <p>folosirea sistemelor de aspiratie prin vacuum în secțiile de formare matrițe;</p> <p>curățarea roților autotransportoarelor și a drumurilor tehnologice și de acces;</p> <p>menținerea ușilor de acces către exterior pe cât posibil închise;</p> <p>păstrarea unui nivel ridicat de curățenie în incinta unității de producție;</p> <p>identificarea și gestionarea corespunzătoare a unor posibile surse de emisii fugitive către componenta de mediu apă;</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 producție este prevăzută cu un sistem centralizat de aspirație a aerului ambiental, care condiționează atmosfera la locurile de muncă. In procesul de producție mari cantități de aer folosit sunt transportate afară prin intermediul unor sisteme de filtrare. Bilanțul de aer este compensat cu ajutorul unor sisteme de aerisire</p> <p>Pentru asigurarea microclimatului in atelierul de turnatorie este prevazut un filtru cu maneci filtrante tip SEPJ 212mp-180 saci ;</p> <p>24000 mc/h cu recuperator de caldura si unitatile de filtrare UF1 si UF2 cu recirculare aer filtrat in hala</p> <p>Randament 99%</p> <p>Qv =10000 mc/h</p> <p>Ușile către exterior sunt menținute închise, deschiderea făcându-se doar când este necesar.</p> <p>Procedurile de transport al metalului topit si de utilizare a oalelor de turnare sunt in conformitate cu BAT.</p>



Capitol din BAT	Cerinte BAT SF ( <i>Best Available Technique for the surface Treatment of Metals and Plastics</i> )	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
<b>5.1.10 Emisii in aer</b>	<p><b>5.1.10 Emisiile in aer</b> Necesita aspirare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- activitatea de galvanizare cu utilizare de crom hexavalent in solutii de acoperire electrolitica cu incalzire sau autoincalzire;</li> <li>- activitatea de galvanizare cand sunt utilizate solutii de nichel cand sunt agitate cu aer</li> <li>- procesele cu acid azotic, insotite de emisii de NO<sub>x</sub> la lustruirea chimica a aluminiului, decaparea lucioasa a aliajelor din cupru, decaparea cu solutii de acid azotic, care pot contine acid fluorhidric, etc</li> <li>- decaparea si striparea cu solutii de acid clorhidric cand HCl este concentrat (&gt;36%) si utilizat la temperaturi ridicate.</li> <li>- decaparea si striparea cu solutii de acid clorhidric cand acidul clorhidric este utilizat la temperaturi mai mari de 60°C</li> <li>- curatarea cu solutii apoase alcaline, care functioneaza la temperaturi &gt; 60°C, care pot genera vapori de apa, care trebuie aspirati pentru confortul operatorului si prevenirea coroziunii .</li> </ul> <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 &lt;0,5 m si pe doua laturi pentru bazinele cu o latime &gt;0,5 m</p>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Baile active din cadrul instalatiei de brunare sunt acoperite cu capace care se deschid automat numai la introducerea pieselor</li> <li>-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.</li> <li>-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.</li> <li>-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.</li> </ul> <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 ( <i>Smitheries and Foundries Industry</i> )	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
<b>5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor)</b>	<p><b>Apele uzate</b></p> <p><b>BAT prevede:</b> colectarea separata a apelor uzate în funcție de compoziția chimica și încărcătura poluanților; colectarea apelor pluviale potential impurificate și tratarea lor într-un separator de produse petroliere, înainte de evacuarea în 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 filtrare, etc.</p>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>Colectarea apelor uzate se face separat, in functie de provenienta, astfel: Apele uzate menajere impreuna c su apele uzate tehnologice preepurate sunt colectate inreteaua interioara si deversate in prin intermediul unei statii de pompare (SP) in retea centralizata de canalizare a mun. Brasov Apele pluviale de pe acoperisurile, parcarile si aleile carosabile ale halelor 1, 2, 3 si 4 sunt colectate printr-un</p>

	<p><b>Sunt considerate BAT</b> 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>prevenirea si reducerea pierderilor de substante folosite in proces prin circuite de racire;</li> <li>prevenirea pierderilor prin functionare in limitele impuse de proiectare;</li> <li>inspectarea regulata a sistemelor de racire;</li> <li>monitorizarea parametrilor de functionare, cum ar fi rata de coroziune a suprafetei de schimb de caldura, gradul de depuneri si scurgeri;</li> <li>controale preventive periodice si intretinerea preventiva a izolatiilor, garniturilor de etansare, pompelor , conductelor.</li> </ul>	<p>sistem de canalizare din conducte in trei separatoare de uleiuri sunt colectate de o retea comuna de canalizare cu descarcare intr-un canal deschis de infiltrare</p> <p>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
<b>Consumul de apa</b>	<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>
<b>Reducerea consumului de apa</b>	<p>5.1.5 Reducerea la minimum a cantitatilor de apa in cadrul proceselor BAT este reducerea consumului de apa prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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;</li> <li>- recuperarea apei din solutiile de clatire <ul style="list-style-type: none"> <li>a) se poate folosi apa reciclata pentru racire si pentru spalarea podelelor</li> <li>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. Procedeeul 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;</li> <li>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 ridicat de clatire cu ajutorul unei cantitati reduse de apa.</li> <li>d) evitarea nevoii de clatire intre activitati, prin utilizarea unor substante chimice compatibile cu celelalte activitati</li> </ul> </li> </ul> <p>Controlul utilizarii de apa Inregistrarea consumurilor de apa pe baza reala, indiferent de costurile sursa permite controlul cantitatilor consumate</p>	<p>Se va realiza monitorizarea permanenta a consumului de apa, pentru realizarea analizelor comparative .</p> <p>Sunt utilizate tehnici pentru reducerea consumului de apa.</p> <p>Se utilizeaza clatirea “statica.”.</p> <p>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</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>(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 &gt;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. 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"> <li>• reducerea cantitatii de solutii antrenate, a se vedea Sectiunea 4.6</li> <li>• reducerea apei destinate clatirii (de exemplu, prin clatirea in cascada si/sau pulverizari) cu recuperarea solutiilor antrenate, a se vedea Sectiunea 4.7</li> <li>• 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.</li> </ul>	<p>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> <p>Lichidele apoase uzate sunt colectate in containere si predate ca deseu lichid firmelor specializate in colectarea si eliminare acestui tip de deseuri</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 baii 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>
<b>Reducerea emisiilor in apa</b>	<p>5.1.8.1 Diminuarea fluxurilor si materialelor care necesita tratarea</p> <p>BAT este reducerea consumului de apă în toate procesele. Există însă situații locale în care reducerea consumului de apă poate fi limitată de concentrația (concentrațiile) de anioni în creștere și dificil de tratat, a se vedea Sectiunea 5.1.5.</p> <p>BAT este eliminarea sau diminuarea consumului și pierderilor de materiale, în special a substantelor cu prioritar periculoase.</p> <p>5.1.8.2 Testarea, identificare și separarea fluxurilor cu probleme</p>	<p>Lichidele apoase uzate sunt colectate in containere si predate ca deseu lichid firmelor specializate in colectarea si eliminare acestui tip de deseuri</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 baii de degresare cu un minim de cheltuieli de intretinere.</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>La schimbarea tipurilor și surselor de soluții chimice și înainte de folosirea în producție, BAT este să se testeze impactul acestora asupra sistemelor existente (interne) de tratare a apelor uzate</p> <p>Dacă testul indică un risc potențial, există două posibilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· respingerea soluției</li> <li>· modificarea sistemului de tratare a apelor uzate, astfel încât acesta să poate face față soluției respective.</li> </ul> <p>5.1.8.3 Deversarea apelor uzate</p> <p>BAT constă în monitorizarea și deversarea apelor uzate .</p> <p>Apele uzate sunt contaminate de reactivii utilizați și de produsii de descompunere din procese.</p>	<p>Separatorul este prevăzut cu o rețea retur pentru apa de clătire din bainele de clătire de după degresare,.</p> <p>Apele de clătire după degresare se întorc în bainele de degresare pentru completare (doar bainele de degresare au separator de ulei).</p>
	<p>5.1.7. Intreținerea generală a soluțiilor utilizate în proces</p> <p>BAT este prelungirea duratei de viață a băii, precum și menținerea calității de ieșire, în special în cazul sistemelor operate în apropierea sau cu închiderea circuitului de materiale, prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- determinarea parametrilor critici de control</li> <li>- menținerea acestora în limitele acceptabile prevăzute, prin îndepărtarea elementelor contaminate</li> </ul>	<p>Se urmărește prelungirea duratei de viață a soluțiilor, prin menținerea lor în limitele acceptabile.</p>

### Zgomot

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare Schaeffler Romania Srl
<b>5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor)</b>	<p><b>Reducerea zgomotului</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- punerea în aplicare a unei strategii de reducere a zgomotului, cu caracter general și specific surselor identificate.</li> <li>- utilizarea sistemelor de închidere pentru operațiuni cu unități de zgomot ridicate;</li> <li>- utilizarea de măsuri suplimentare , în funcție de condițiile locale cum sunt: menținerea ușilor de acces închise în intervalele în care nu se face accesul prin ele, introducerea de aer în interiorul unității de producție, instalarea unor închideri perimetrice în zona sistemelor de ventilație, folosirea amortizoarelor la sistemele producătoare de zgomot, reducerea transportului auto pe timpul nopții, etc.</li> </ul>	<p><b>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</b></p> <p>Unitatea de producție este amplasată în zonă industrială, la distanța de cca. 1000 m de zonele rezidențiale.</p> <p>Activitatea de producție se desfășoară la interior, în hale de producție amenajate constructiv astfel încât zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage la exterior.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Ușile de acces sunt menținute închise.</li> <li>-Instalațiile de desprafuire amplasate în exterior sunt prevăzute cu ventilatoare echipate cu atenuatoare de zgomot</li> <li>-Secția de prelucrări mecanice și secția de turnare (cu echipamente cu unități de zgomot ridicate), sunt separate între ele prin pereți despărțitori</li> </ul>

## 6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

## Surse de deseuri

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
<b><i>Deseuri generate activitatea IED</i></b>						
Turnatorie alama	10 10 03	zgura turnatorie	300	solid	big-bag / 2 sau 7	R12
	10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	100	solid	big-bag / 2 sau 7	R12
	10 10 99	alte deseuri nespecificate	25	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R12
	16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	10	lichid	container de 1 mc / 7	R12
	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	5	lichid	container de 1 mc / 7	R12/D14
Brunari	16 03 14	saruri solide si solutii, altele decat cele specificate la 06 03 11 si 06 03 13	150	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
	06 10 02*	deșeuri cu conținut de substanțe periculoase	200	Lichid	container de 1 mc / 7	R12
	11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	50	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12 / D 14
	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	50	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
	11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	50	lichid	container de 1 mc / 7	R 12 / D 14
	16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decat cele specificate la 16 10 01*	400	lichid	container de 1 mc / 7	R 12/ D14
<b><i>Deseuri generate din activitati conexe IED</i></b>						
Spalari	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și	5	lichid	container de 1 mc / 7	R 12

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
		soluții mumă				
Prelucrari mecanice	12 01 01	pilitura si span feros	8500	Solid	containere / 1, 2, 3, 4, 5, 8	R 12
Prelucrari mecanice	12 01 03	șpan neferos	50	solid	Containere / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	3.5	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	750	semisolid	container / 1, 4, 8	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	35	solid	container / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	5	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	9	lichid	container de 1 mc / 7	D 14
Montaj, ambalare, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	75	solid	prescontainer / 2	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	50	solid	prescontainer / 2	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	600	solid	containere / 6 sau 8	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	5	solid	container / 4	R 12
Montaj, ambalare, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	55	solid	containere / 2 sau 5	R 12
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	150	solid	prescontainer / 2 sau 5	R 12

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Intretinere-general	17 01 07	deseu industrial	50	solid	container	D 5
General	17 04 05	fier și oțel	250	solid	containere / 2	R 12
Intretinere-general	20 01 26*	uleiuri și grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	1	solid	cutii metalice / 2 sau 7	R 12
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	250	solid	prescontainer / 2	D 5
<b>Deseuri generate din activitati non IED</b>						
Rezervoare	05 01 03*	slam din rezervoare	5	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	D 14
Control arsuri	06 01 02*	acid clorhidric	rar	lichid	canistra / 2 sau 7	R 12
Control arsuri	06 02 04*	hidroxid de sodiu și potasiu	0.05	lichid	recipient metalic / 7	R 12
Control arsuri	06 03 13*	săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	0.05	lichid	canistra / 2 sau 7	R 12
Tratament termic	06 13 05*	negru de fum	0.5	solid	recipient	R 12
Prelucrari mecanice-general	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă	10	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Insertii mase plastice	07 02 13	deșeuri de materiale plastice	10	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12
Vopsitorie	08 01 11*	deseuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	1	Solid	Container, canistra / 2 sau 7	R 12
general	08 03 17*	deșeuri de tonere de imprimante cu conținut de substanțe periculoase	1	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12
General	08 03 18	deșeuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	1	Solid	cutii / 2 sau 7	R 12
Montaj	08 04 09*	deseuri de adezivi și cleiuri cu conținut de solvenți organici sau alte	0.1	solid	cutii / 2 sau 7	D 14
Forja	10 02 10	cruste de tunder	500	Solid	containere / 8	R 12
Spalare	11 01 07*	baze de decapare	0.5	solid	recipient	R 12

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Spalare	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	500	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Tratament termic	11 03 02*	alte deseuri	25	solid	saci plastic/ 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 01	pilitura si span feros	25000	Solid	containere / 1, 2, 3, 4, 5, 8	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 03	span neferos	30	solid	Containere / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 04	praf si particule de metale neferoase	5	Solid	big-baguri / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 05	pilitură și span de materiale plastice	1	Solid	big-baguri / 2 sau 7	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 / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 09*	emulsii și solutii de ungere uzate fara halogeni	100	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 10*	uleiuri sintetice de ungere uzate	rar	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 12*	ceruri și grăsimi uzate	rar	semisolid	cutii / 2 sau 7	D 14
Prelucrari mecanice-general	12 01 17	deseuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	35	Solid	butoaie metalice / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	2000	Semisolid	container / 1, 4, 8	R 12
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	60	solid	containere / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice-	12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	5	Solid	container metalic /	R 12



Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
general					2 sau 7	
Prelucrari mecanice	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	20	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice	13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	3	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice	13 02 06*	uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	0.5	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice	13 02 08*	alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	1	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Prelucrari mecanice	13 03 07*	uleiuri minerale neclorinate izolante și de transmitere a căldurii	5	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Logistica	13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	5	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Logistica	13 07 03*	alți combustibili (inclusiv amestecuri)	rar	Lichid	container de 1 mc/ 7	R 12
Intretinere	13 08 99*	uleioase - alte deseuri nespecificate	0.2	Lichid	Canistra	R 12
Conservare	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	30	lichid	container de 1 mc / 7	D 14
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	150	Solid	prescontainer / 2	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	100	solid	prescontainer / 2	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 03	ambalaje de lemn	1000	solid	containere / 6 sau 8	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	5	solid	containere / 4	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 07	ambalaje de sticla	1	solid	container / 2	R 12
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	100	solid	containere / 2 sau 5	R 12

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	250	solid	prescontainer / 2 sau 5	R 12
Intretinere	15 02 03	alte deseuri nespecificate	15	solid	container	R 12
Intretinere	16 01 03	anvelope scoase din uz	0.1	solid	Container/ 2 sau 7	R 12
Intretinere	16 01 22	componente fara alta specificatie	10	solid	containere / 2 sau 7	R 12
Prelucrari mecanice -general	16 03 03*	deseuri anorganice cu conținut de substanțe periculoase	1	Lichid	Canistra	R 12
Prelucrari mecanice -general	16 03 05*	deseuri organice cu conținut de substanțe periculoase	1	lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Laborator	16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D 14
Laborator	16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	0.05	lichid	Canistra / 7	D 14
Logistica	16 06 01*	baterii cu plumb	1	solid	container de 1 mc/ 2 sau 7	R 12
General	16 06 05	baterii si acumulatori uzati	1	solid	container de 1 mc/ 2 sau 7	R 12
Logistica	16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii si acumulatori	0.5	lichid	canistre 20 l / 7	R 12
Rezervoare	16 07 09*	deseuri conținând alte substanțe periculoase	65	semisolid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12
Rezervoare	16 10 01*	deseuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	10	lichid	container de 1 mc / 7	D 14
Intretinere, Tratament termic	16 11 03*	alte materiale de captuşire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de	1	solid	Container / 2 sau 7	D 14

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
		substanțe periculoase				
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	10	solid	container	R 12
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	10	solid	container	D 14
Intretinere, General	17 01 06*	amestecuri sau fracții separate de materiale ceramice cu conținut de substanțe periculoase	0.5	solid	container	D 14
Intretinere, General	17 01 07	deseu industrial	150	solid	container	D 5
General	17 02 01	lemn	10	solid	container	R 12
General	17 02 02	sticlă	10	solid	container / 2 sau 7	R 12
General	17 04 05	fier și oțel	400	solid	containere / 2	R 12
General	17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	5	solid	container / 2 sau 7	R 12
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 03*	deseuri asimilabile medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D 9
Cabinet medical, Laboratoare	18 01 09	medicamente expirate din truse medicale	0.05	solid	Sac plastic in cutie carton	D 9
Statie preepurare	19 08 10*	amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 190809	1300	lichid	container de 1 mc / 2 sau 7	R 12
Statie preepurare	19 08 13*	namoluri cu continut de substante periculoase provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale	10	semisolid	containere de 1 mc / 2 sau 7	D 14
Intretinere, General	20 01 21*	tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	1	solid	cutii / 2	R 12

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri		5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deseurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?	
Sursa deseuri	cod conform CED	Denumire	Cantitate anuala estimata (tone)	Stare fizica	Mod de depozitare/poz. in plan depozitare deseuri	Cod de valorificare/ eliminare
Cantina	20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	2	Lichid	container de 1 mc / 7	R 12
Intretinere-general	20 01 26*	uleiuri si grasimi, altele decât cele specificate la 20 01 25	2	solid	cutii metalice / 2 sau 7	R 12
Intretinere-general	20 01 36	echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	45	solid	Container / 2 sau 7	R 12
General	20 02 01	deșeuri biodegradabile (iarba)	20	solid	container / 5	D 5
General	20 02 02	pământ si pietre	10	solid	container / 5	D 5
General	20 03 01	deseuri municipale amestecate	550	solid	prescontainer / 2	D 5

**Descriere instalatii pentru deseuri****Instalatie centrifugare si maruntire span de otel**

*Localizare:* hala II de productie

*Componente instalatie:*

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

*Mod de lucru:*

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

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

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

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

**Instalatie brichetare span de alama**

*Localizare:* hala 1 de productie

*Componente instalatie:*

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

*Mod de lucru:*

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

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

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

**Instalatie brichetare span de bronz**

*Localizare:* hala 1 de productie

*Componente instalatie:*

- dispozitiv ridicare si basculare container de span;
- bazin descarcare span
- presa

-transportor cu banda

-suport big-bag

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

## 6.1 Evidenta deseurilor

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

## 6.2 Zone de depozitare

Nr. crt.	Denumirea	Caracteristici	Supraf. mp	Material depozitat/ mod de depozitare	Poz. in plan de situatie
1	Basa hala 1	Suprafata betonata Vopsea epoxidica Bazin preluare scurgeri	15	containere pentru namoluri metalice cu continut de substante periculoase si span	1
2	Platforma de deseuri	Suprafata betonata Vopsea epoxidica	515	Containere cu absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase, ambalaje de materiale plastice, fier și oțel, sticla, echipamente electrice și electronice, deseuri metalice, hartie și carton, deșeurile 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, deseuri industriale, 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	30	containere de span, rebut, namoluri metalice cu continut de substante	8

Nr. crt.	Denumirea	Caracteristici	Supraf. mp	Material depozitat/ mod de depozitare	Poz. in plan de situatie
		Bazin preluare scurgeri		periculoase, tunder etc.	
9	Punct colectare deseuri pentru instalatia de preepurare	Suprafata betonata	20	cutainere 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: <ul style="list-style-type: none"> <li>prevazuti cu capace, valve etc. si securizati;</li> <li>inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)</li> </ul>	DA DA
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	DA

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

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

### 6.5 Recuperarea sau eliminarea deseurilor

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

Sursa deseurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare Nu se aplica sau	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
<b>Deseuri din activitati IED</b>						
Turnatorie alama/bronz		10 10 03	zgura turnatorie	valorificare		
		10 10 10	praf din gazul de ardere, altul decât cel specificat la 10 10 09	valorificare		
		10 10 99	alte deseuri nespecificate	valorificare		
		16 01 14*	fluide antiigel cu continut de substante periculoase	valorificare		
		16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase (turnatorie)	eliminare		imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Brunare		16 03 14	saruri solide si solutii, altele decat cele specificate la 06 03 11 si 06 03 13	valorificare		
		06 10 02*	deșeuri cu conținut de substanțe periculoase	valorificare		
		11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	valorificare		
		11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	eliminare		



Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

		11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	eliminare			
		16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decât cele specificate la 16 10 01*	eliminare			
<b>Deseuri din activități conexe IED</b>							
Spalari		07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă				
Prelucrări mecanice		12 01 01	pilitura și span feros				
Prelucrări mecanice-general		12 01 03	șpan neferos	valorificare			
Prelucrări mecanice-general		12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor și soluțiilor)	valorificare			
Prelucrări mecanice-general		12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu conținut de ulei	valorificare			
Prelucrări mecanice-general		12 01 21	piese uzate de polizare maruntite și materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	valorificare			
Prelucrări mecanice-general		13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	valorificare			
Prelucrări mecanice-general		14 06 03*	alți solvenți și amestecuri de solvenți	eliminare			
Montaj, ambalare, receptie		15 01 01	ambalaje hartie și carton	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie		15 01 02	ambalaje de materiale plastice	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie		15 01 03	ambalaje lemn	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie		15 01 04	ambalaje metalice	valorificare			
Montaj, ambalare, receptie		15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	valorificare			
Prelucrări mecanice-general		15 02 02*	absorbantți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	valorificare			
Intretinere-general		17 01 07	deseu industrial	valorificare			
General		17 04 05	fier și oțel	valorificare			
General		20 03 01	deseuri municipale amestecate	eliminare			
<b>Deseuri din activități non IED</b>							

Sectiunea 6 – Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

Rezervoare		05 01 03*	slam din rezervoare	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Control arsuri		06 01 02*	acid clorhidric	valorificare			
Control arsuri		06 02 04*	hidroxid de sodiu si 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			
Prelucrari mecanice-general		07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă	valorificare			
Insertii mase plastice		07 02 13	deșeuri de materiale plastice	valorificare			
Vopsitorie		08 01 11*	deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
Administrativ		08 03 17*	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*	deseuri de adezivi si cleiuri cu continut de solventi 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 clatire cu continut de substante periculoase	valorificare			
Tratament termic		11 03 02*	alte deșeuri	eliminare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 01	pilitura si span feros	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 03	șpan neferos	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 04	praf si particule de metale neferoase	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 05	pilitură și șpan de materiale plastice	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	valorificare			

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

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*	ceruri 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 maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	valorificare			
Prelucrari mecanice-general		12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	valorificare			
Prelucrari mecanice		13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	valorificare			
Prelucrari mecanice		13 02 05*	uleiuri minerale neclorurate 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			
Logistica		13 07 01*	ulei combustibil si 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*	alti solventi si amestecuri de solventi	valorificare			
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			
Montaj, ambalaj, receptie		15 01 07	ambalaje de sticla	valorificare			

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Montaj, ambalaj, receptie		15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	valorificare			
Prelucrări mecanice - general		15 02 02*	absorbantți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	valorificare			
Intretinere		15 02 03	alte deșeuri 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*	deșeuri anorganice cu conținut de substanțe periculoase	eliminare			-''-
Prelucrări mecanice - general		16 03 05*	deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	eliminare			-''-
Laborator		16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	eliminare			-''-
Laborator		16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	eliminare			-''-
Logistica		16 06 01*	baterii cu plumb	valorificare			
General		16 06 05	baterii și acumulatori uzati	valorificare			
Logistica		16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii și acumulatori	valorificare			
Rezervoare		16 07 09*	deșeuri conținând alte substanțe periculoase	valorificare			
Rezervoare		16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	valorificare			
Intretinere, Tratament termic		16 11 03*	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	valorificare			
Intretinere, Tratament termic		16 11 04	nisip de etansare	eliminare			
Intretinere, Tratament termic		16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	valorificare			
Intretinere, General		17 01 06*	amestecuri sau fracții separate de materiale ceramice cu conținut de substanțe periculoase	valorificare			
Intretinere, General		17 01 07	deseu industrial	valorificare			
General		17 02 01	lemn	valorificare			
General		17 02 02	sticlă	eliminare			imposibil de realizat

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

							din punct de vedere tehnic
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			
Cantina		20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	eliminare			imposibil de realizat din punct de vedere tehnic
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

## 6.6 Deseuri de ambalaje gestionate

Material	Deșeuri de ambalaje încredințate unui operator economic autorizat				Operațiunea <sup>2)</sup> la care a supus deșeul operatorul menționat în coloana 2
	Cantitatea	Cod deșeu	Operatorul economic <sup>1)</sup> autorizat pentru colectarea, reciclarea și valorificarea deșeurilor de ambalaje		
			Denumirea	CUI	
0	1	2	3	4	5
Sticla	0	-	-	-	-
PET	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	-	-	-	-
Otel	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
<b>4. Tehnici de luat în determinarea BAT pentru turnătorii</b>	<p><b>Conform BAT 4.9 Praf și deseuri solide: tratament și reutilizare.</b></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"> <li>- Reciclarea deseurilor care contin metale.</li> <li>- Minimizarea producerii deseurilor.</li> <li>- Reciclarea selectiva.</li> <li>- Reutilizarea interna a deseurilor la maxim, iar daca este dificil acest lucru trebuie urmarita reutilizarea externa.</li> </ul> <p>Daca reutilizarea este dificila, este BAT depozitarea controlata in vederea eliminarii prin firme autorizate in colectare/valorificare.</p> <p>Deseurile sunt monitorizate in ceea ce priveste compozitia, cantitatea proportia si recuperarea, traseul si detaliile legate de eliminarea deseurilor.</p>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>Subprodusele tehnologice rezultate sunt recuperate in cea mai mare parte astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Refolosire interna .</li> <li>- Valorificare (zgura, pulberi colectate de la filtru cu saci).</li> <li>- Reciclarea selectiva.</li> <li>- Este tinuta evidenta gestiunii deseurilor.</li> <li>- Rezulta deseuri de zgura si pulberi recuperate de la emisie.</li> </ul> <p>Temperatura de topire fiind reduca (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 pulveri, colectate in filtrele cu saci sunt mai reduse.</p>
<b>3. Nivelele actuale de emisii si consum in turnătorii</b>	<p><b>Conform BAT, punctul 3.2.4.1.4:</b></p> <p>Deseuri sub forma de zgura (cuptoare cu inductie): 10-20 Kg/tona de metal turnat.</p>	<p><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>-Rezulta cca. 7 Kg de pulveri 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><b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b></p> <p>In cadrul instalatiei, reducerea cantitatilor de deseuri generate se realizeaza prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- reducerea la minimum a consumurilor de apa;</li> <li>- monitorizarea cantitatilor de chimicale aprovizionate;</li> <li>- reducerea solutiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere deasupra baii</li> <li>- prelungirea duratei de viata a bailor active prin monitorizarea concentratiei bailor active si filtrarea solutiilor;</li> <li>- recuperarea apei din solutiile de clatire si reutilizarea acesteia in procesele care se pot realiza cu apa recuperata.</li> <li>- reducerea consumurilor de chimicale prin monitorizarea concentratiei bailor active si corectia acestora doar atunci cand este cazul;</li> <li>- 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 bailor</li> <li>- valorificarea deseurilor prin firme specializate, autorizate pe baza de contract</li> <li>- efectuarea la fiecare 2 ani a unui audit de deseuri.</li> </ul>

## 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 industriala	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"> <li>• Incalzirea spatiilor</li> <li>• Apa calda</li> <li>• Controlul temperaturii</li> <li>• Ventilatie</li> <li>• Controlul umiditatii</li> </ul>	Da		

### 7.3 Eficienta Energetica

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

Completati tabelul astfel:

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

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

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO <sub>2</sub> (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO <sub>2</sub> recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
Eliminarea pierderilor energetice la instalatiile din sectoarele de activitate, program de week-end 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

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

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

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

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

Consumul relativ de energie electrică a înregistrat o usoara 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 încărcării etc., există perioade prelungite de pauză în producție.

### 7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

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

Completati tabelul prin:

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

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de.ex din solutiile de vopsire.	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	Nu	Nu este cazul
Minimizarea utilizarii apei si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	DA	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	DA	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	DA	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	DA	
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 turnătorii	Conform BAT Cap. 3.2.4.1.1-Energia intrata: -1,87-2,88 GJ/tona incarcatura (520-800KWh / tona incarcatura). -	<b>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</b> 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.

Sectiunea 7 – Energie

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

Sectiunea 7 – Energie

Defectiuni de structura a materialului recipientului, ruperea rezervorului de propan, eliberarea spontana a intregii cantitati de propan, explozie	2	4		
STATIA DE AMONIAK			<p>Depozit 1 - 18 butelii de 400, 450 sau 500 kg, in containere metalice, temperatura de depozitare sub 50 °C asigurat împotriva oricării intervenții neautorizate; detector de amoniac, sistem de avertizare, sistem drenare.</p> <p>Depozit 2 - 12 butelii de 400, 450 sau 500 kg, in container metalic, temperatura de depozitare sub 50 °C asigurat împotriva oricării intervenții neautorizate; detector de amoniac, sistem de avertizare.</p> <p>Depozit exterior - 2 butelii de 30 kg, asigurat împotriva oricării intervenții neautorizate.</p>	
Avarierea buteliei de amoniac in timpul manipularii Neetanseitatea sistemului de distributie amoniac, depasirea presiunii, cresterea temperaturii in sistemul de distributie, greseala de exploatare: eliberare de NH <sub>3</sub> , dispersie toxica	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>-doua vaporizatoare de amoniac</li> <li>-detector gaze, avertizor</li> <li>-legarea la pamint a sistemului</li> <li>-container instalatie</li> <li>-vana de captare a scurgerilor de amoniac</li> <li>-robinet magnetic de legatura recipientului de amoniac cu vaporizatorul</li> <li>-robinet magnetic dupa vaporizator</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Manevrarea buteliilor sub presiune se face numai de catre personal instruit</li> <li>-depozitul de amoniac este in permanenta incuiat</li> <li>-accesul este permis doar persoanelor instruite corespunzator</li> <li>-echipament de protectie pentru personalul de interventie</li> <li>-stingator cu pulbere de apa</li> <li>-panouri de avertizare</li> <li>-asigurare securitatii: container incuiat</li> <li>-prevenirea incendiilor la instalatiile din vecinatate</li> </ul>
DEPOZITUL DE MOTORINA			Rezervoare subterane de 50 mc cu pereti dubli si sistem de detectie a scurgeri si opritor de flacari pe aerisire	
Evacuare accidentala de motorina, dispersie pe sol, patrundere in reseaua de canalizare	3	2		
SECȚIA DE TRATAMENT			băi de călire, amplasate in cuve din beton; sistem de menținere a temperaturii băii sub temperatura de	



Sectiunea 7 – Energie

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

Societatea detine un RAPORT DE SECURITATE si Plan de prevenire si combatere a poluarilor 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 poluarilor accidentale

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

Depozitele de PROPAN

### 8.3 Tehnici

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

	Raspuns
<b>TEHNICI PREVENTIVE</b>	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Da
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	Da
bariere si retinerea continutului	
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4.5
izolarea cladirilor;	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, 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	
<b>ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR</b>	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	Da
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4

---

## 9. ZGOMOT SI VIBRATII

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

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

## 9.1 Receptori

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

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

## 9.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

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

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

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

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

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

De ex. Surse non-instalatie

Nivelul de zgomot la receptori este influentat si de drumul DN73

### 9.3 Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost facute.

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

### 9.4 Intretinere

	Da	Nu	Daca nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/masurilor
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		

### 9.5 Limite

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

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

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

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

Sectiunea 9 – Zgomot si Vibratii

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

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu e cazul

- Manevrare mecanica,

Izolare fonica

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Incarcatoarele interne sunt verificate si intretinute permanent

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

## 10. MONITORIZARE

### 10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA NU:		
					Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente
NO <sub>x</sub> 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 masuratori se efectuează în termen de patru luni de la autorizarea instalatiei	SR EN 14792 SR EN 15058	DA			RENAR
NO <sub>x</sub> CO	Cosuri cuptoare tratament termic: TT5.1-TT5.8 (997 kW); TT6.1 – TT 6.4; TT6.8 - TT 6.11 (1200 kW)	Anual	SR EN 14792 SR EN 15058	DA			RENAR
NO <sub>x</sub> pulberi	Cosuri Forja hala 5 FJ5.1; FJ5.2 (7280 kW)	Anual	SR EN 14792 SR EN 13284-1	DA			RENAR
Pulberi	Cosuri Turnatorie TR1.1; TR1.2, TR1.3, TR 1.4	Anual	SR EN 13284-1	DA			RENAR
Ceață ulei măsurată ca și carbon total TOC		Anual	SR EN 12619	DA			RENAR
Metale grele din pulberi:Cu, Zn, Ni, Pb		Anual	SR EN 14385	DA			RENAR
COV masurat 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.

<b>Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer</b>	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.

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

### 10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Descrieti orice aranjamente diferite pe perioada punerii pornirii sau opririi.

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

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
<b><i>Deseuri generate activitatea IED</i></b>					
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 deseuri nespecificate	tone	lunar	cantarire
	16 01 14*	fluide antigel cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Brunari	16 03 14	saruri solide si solutii, altele decat cele specificate la 06 03 11 si 06 03 13	tone	lunar	cantarire
	06 10 02*	deșeuri cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
	11 01 09*	namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
	11 01 11*	lichide apoase de clatire cu continut de substante periculoase	tone	lunar	cantarire
	11 01 98*	alte deșeuri conținând substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
	16 10 02	deșeuri lichide apoase, altele decat cele specificate la 16 10 01*	tone	lunar	cantarire
<b><i>Deseuri generate din activități conexe IED</i></b>					
Spalari	07 01 04*	alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	12 01 01	pilitura si span feros	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice	12 01 03	șpan neferos	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 07*	uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 18*	namoluri metalice (de la maruntire, honuire, lepuire) cu continut de ulei	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	13 01 10*	uleiuri minerale hidraulice neclorinate	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	14 06 03*	alti solventi si amestecuri de solventi	kg	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 01	ambalaje hartie si carton	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 02	ambalaje de materiale plastice	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 03	ambalaje lemn	tone	lunar	cantarire

Secțiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Montaj, ambalare, receptie	15 01 04	ambalaje metalice	kg	lunar	cantarire
Montaj, ambalare, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere-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
<b><i>Deseuri generate din activități non IED</i></b>					
Rezervoare	05 01 03*	slam din rezervoare	kg	lunar	cantarire
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	kg	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	kg	lunar	cantarire
Insertii mase plastice	07 02 13	deșeuri de materiale plastice	kg	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	kg	lunar	cantarire
General	08 03 18	deșeuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	kg	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 mecanice-general	12 01 04	praf și particule de metale neferoase	kg	lunar	cantarire

Secțiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Prelucrari mecanice-general	12 01 05	pilitură și șpan de materiale plastice	kg	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, honuire, lepuire) cu continut de ulei	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 21	piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	12 01 99	alte deseuri nespecificate (deseu feros)	kg	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	kg	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	kg	lunar	cantarire
Logistica	13 07 01*	ulei combustibil si combustibil diesel	kg	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, ambalaj, receptie	15 01 03	ambalaje de lemn	tone	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj,	15 01 04	ambalaje metalice	kg	lunar	cantarire



Secțiunea 10 – Monitorizare

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
receptie					
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 07	ambalaje de sticla	kg	lunar	cantarire
Montaj, ambalaj, receptie	15 01 10*	ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice-general	15 02 02*	absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere	15 02 03	alte deșeuri nespecificate	tone	lunar	cantarire
Intretinere	16 01 03	envelope 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 conținut de substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Prelucrari mecanice - general	16 03 05*	deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Laborator	16 05 07*	substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Laborator	16 05 08*	substanțe chimice organice de laborator expirate, constând din sau conținând substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Logistica	16 06 01*	baterii cu plumb	kg	lunar	cantarire
General	16 06 05	baterii si acumulatori uzati	kg	lunar	cantarire
Logistica	16 06 06*	electroliti colectati separat din baterii si acumulatori	kg	lunar	cantarire
Rezervoare	16 07 09*	deșeuri conținând alte substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Rezervoare	16 10 01*	deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 03*	alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 04	nisip de etansare	tone	lunar	cantarire
Intretinere, Tratament termic	16 11 06	materiale de căptușire și refractare din procesele ne-metalurgice, altele decât cele specificate la 16 11 05	tone	lunar	cantarire
Intretinere, General	17 01 06*	amestecuri sau fracții separate de materiale ceramice cu conținut de substanțe periculoase	kg	lunar	cantarire
Intretinere, General	17 01 07	deseu industrial	tone	lunar	cantarire
General	17 02 01	lemn	tone	lunar	cantarire
General	17 02 02	sticlă	tone	lunar	cantarire
General	17 04 05	fier și oțel	tone	lunar	cantarire
General	17 04 11	cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	kg	lunar	cantarire
Cabinet medical,	18 01 03*	deseuri asimilabile medicale	kg	lunar	cantarire

Punct de emisie	cod conform CED	Denumire	Unitate de masura	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Laboratoare					
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	kg	lunar	cantarire
Cantina	20 01 25	uleiuri si grasimi din cantina	kg	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 cursurile 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 lunara APM
--	----------------------

## 10.6 Monitorizarea mediului

### 10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu este necesara monitorizarea in afara amplasamentului

## Observatii:

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

**10.6.2 Monitorizarea impactului**

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

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost trase)
<b>Ape subterane</b> Extractibile cu eter de petrol Nitrați Crom Cupru Nichel Plumb Zinc	Se fac determinari semestriale in puturile 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 fata de determinarile anterioare.
<b>Sol</b> Metale: Cu, Zn, Pb, Ni,	Se fac determinari la 5 ani in doua puncte: S1: Zona instalatiei IED	Analizand valorile inregistrate la probele de sol prelevate in anul 2020 se constata ca nu este depasita valoarea de prag de alerta pentru pentru

	S2: Zona halei 5 în partea de sud a amplasamentului	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"> <li>• materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare;</li> </ul>	Materiile prime sunt monitorizate de catre furnizori si sunt insotite de declaratii/certificate de conformitate, fise tehnice
<ul style="list-style-type: none"> <li>• oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze;</li> </ul>	Da
<ul style="list-style-type: none"> <li>• eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu;</li> </ul>	Da
<ul style="list-style-type: none"> <li>• consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat);</li> </ul>	Da
<ul style="list-style-type: none"> <li>• calitatea fiecărei clase de deseuri generate.</li> </ul>	Da
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	

**10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala**

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

## 11. DEZAFECTARE

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

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

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatie 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 retelele de apa canal

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

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;

- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
  - Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
  - Intreruperea alimentarii cu energie electrica
  - Intreruperea alimentarii cu gaz metan
  - Dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente
  - Colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate
  - Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
  - Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala
- Faza de inchidere presupune efectuarea operatiilor de oprire, golire, asigurare evenrual dezafectare a tuturor utilajelor si a instalatiilor existente precum si a anexelor aferente lor, ceea ce inseamna parcurgerea urmatoarelor etape:

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

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

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

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

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

- Se intrerupe alimentarea cu energie electrica (la toate utilajele si instalatiile) de la posturile de transformare. Aceasta operatie se face in colaborare cu specialistii de la Sucursala de

Distributie, acestia trebuind sa faca, in mod obligatoriu, intreruperea alimentarii din statia de alimentare

- Se verifica intreruperea alimentarii utilajelor cu energie electrica de la posturile de transformare existente pe amplasament.

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

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

#### **Etapa V: demontari**

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

#### **Etapa VI: dezmembrari**

- Dezmembrarea si inchiderea constructiilor si confectiilor metalice, cum ar fi: utilaje, platforme, scari, balustrade, elemente de sustinere, etc, operatii realizate prin taiere cu flacara oxiacetilenica sau prin sudura electrica;
- Culcarea la pamant a scheletelor metalice si a altor parti componente mari si debitarea lor in bucati, astfel incat sa poata fi depozitate si apoi incarcate in mijloacele auto, in vederea 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 regroupare (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 magazie 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 retea 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 inalta tensiune	Ulei de transformator	-Poluare sol
Rezervoare supraterane de propan	Propan	-explozie, poluare aer



### 11.5 Lagune

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

### 11.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
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 studii 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?	Da
<b>Daca da, treceti la Sectiunea 13</b>	

**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.

<b>Tehnica</b>	<b>Oportunitati</b>
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	TOC	NOx	CO	Pulberi	Pulberi	Cu	Ni	Pb	Zn	viteza [m/s]	debit m3/h
				mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc		
				75	10	350	100	20	50	5	1	1			
HALA 1	09.11.2022	TR 1.1	COS TURNATORIE HANDTE		11.86			7.90		0.0190	<0.005	0.023	2.32	14.55	17140
	09.12.2022	TR 1.1	COS TURNATORIE HANDTE		9.63									3.68	4356
	09.11.2022	TR 1.2	COS TURNATORIE HOLTROP		2.89			15.64		0.0200	<0.0005	0.069	4.61	6.04	7008.7
	09.11.2022	TR 1.4	COS TURNATORIE SED		3.45			13.32		0.0092	0.0007	0.036	3.200	11.45	13368
	09.11.2022	TR 1.5	COS TURNATORIE SEW		5.08			26.39		0.080	<0.0001	0.067	8.240	7.69	6828
	09.12.2022	TR 1.5	COS TURNATORIE SEW					3.19						6.99	5424.7
HALA 2	09.12.2022	MS 2.1	MASINA DE SPALAT HOESEL	52.71										0.1	
HALA 5	13.09.2022	FJ 5.1	Cos cuptor vatra rotativa incalzire piese			225.27			0.4					7.29	4640
	13.09.2022	FJ 5.2	Cos cuptor de avarie incalzire piese			26.19			1					4.16	1089.67
	14.09.2022	TT 5.2	Cos cuptor de calire			<2.05	<4.5								
	14.09.2022	TT 5.3	Cos cuptor de calire			<2.05	<1.25								
	02.11.2022	TT 5.4	Cos cuptor de calire			<12.3	1870.00								
	02.11.2022	TT 5.5	Cos cuptor de calire			<2.05	15.27								
	14.09.2022	TT 5.6	Cos cuptor de calire			<2.05	<1.25								
	14.09.2022	TT 5.7	Cos cuptor de calire			19.59	<1.66								

SECTIUNEA 13 – Limitele de emisie

	data realizare masuratori	ID COS	DENUMIRE COS	TOC	TOC	NOx	CO	Pulberi	Pulberi	Cu	Ni	Pb	Zn	viteza [m/s]	debit m3/h
				mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc	mg/mc		
	14.09.2022	TT 5.8	Cos cuptor de calire	75	10	350	100	20	50	5	1	1			
HALA 6	14.09.2022	TT6.1	Cos cuptor de calire tip clopot 1			15.16	136.39							8.57	4371.53
	14.09.2022	TT6.2	Cos cuptor de calire tip clopot 2			8.07	42.77							8.47	4359.24
	08.12.2022	TT6.3	Cos cuptor de calire tip clopot 3			14.12	14.89							8.66	4627.81
	08.12.2022	TT6.4	Cos cuptor de calire tip clopot 4			11.16	13.61							12.15	5695.99
	08.12.2022	TT6.8	Cos cuptor de calire tip clopot 5			12.98	31.66							14.05	6557.28
	14.09.2022	TT6.11	Cos cuptor de calire tip clopot 8			18.45	12.08							12.41	5812.33
Centrale termice	11.11.2022	CT 1.1	Cos centrala termica			123.98	3.17								
	11.11.2022	CT 1.3	Cos centrala termica			116.8	<1.5								
	11.11.2022	CT 1.4	Cos centrala termica			114.11	<1.49								
	02.11.2022	CT 3.1	Cos centrala termica			133.13	<2.42								
	02.11.2022	CT 3.2	Cos centrala termica			124.16	<2.39								
	11.11.2022	CT 4.1	Cos centrala termica			60.41	<1.61								
	07.12.2022	CT 4.2	Cos centrala termica			70.77	<1.52								

### 13.1.1 Emisii de solventi

Cerinte suplimentare sau variate pentru tipuri specifice de activitate.

SECTIUNEA 13 – Limitele de emisie

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	52.71	MS 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 <sub>2</sub> in mediu (tone)
Electricitate din reseaua publica	17269
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	20045
Petrol	
diesel	214
propan	219
metanol	1684
Total	47747.88

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

Corinair  
SEAP  
Factor emisie = 55 Kg/Gj

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

### 13.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie

Emisii in apa asociate utilizarii BAT-urilor

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

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la Indrumarele BAT si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa VLE stabilite prin 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 reseaua 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
Crom trivalent		1.3	1.3
Crom hexavalent		0.2	0.2
Zinc		1	1
Nichel		1	1
Cupru		0.2	0.2
Plumb		0.5	0.5

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

\* Observatie; Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinsi in HG nr.188/2002 (NTPA 002 pentru evacuarile in reseaua 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 >50MWth
- Rezervatii stiintifice aflate la o distanta de pana la 2km de instalatie
- Rezervatii stiintifice care poat fi afectate de instalatie
- Comunitati (de ex. scoli, spitale sau proprietati invecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apa sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosfera (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosfera, calitatea aerului in zona in care SCM este amenintat)
- Informatiile despre identificarea receptorilor importanti si sensibili trebuie rezumate in tabelul de mai jos (extindeti tabelul daca este nevoie)<sup>5</sup>

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

### 14.2.1 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

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

### 14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

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

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

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

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

## 14.3.1 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*
Factorul de mediu AER		
NO <sub>x</sub> , CO	Calculul de dispersie a fost efectuat în condițiile în care toate sursele de poluare cu gaze arse (agregate termice) emit simultan. Concentrațiile la emisie au fost luate din determinările efectuate în cadrul monitorizării. Pentru noxa CO nu s-au înregistrat depășiri la concentrațiile medii zilnice (1000 μg/mc) conform Legea 104/2011 iar la noxa NO <sub>x</sub> concentrațiile maxime anuale înregistrate sunt la distanțe de max 300 m de sursele de emisie (40 μg/mc conf. Legea 104/2011). Trebuie specificat ca modelarea a fost făcută în condițiile cele mai dezavantajoase de inversiune termică.	Cmax pentru: <ul style="list-style-type: none"> <li>• NO<sub>x</sub>=40 μg/mc</li> <li>• CO=7 μg/mc</li> </ul>
Pulberi în suspensie	Prin măsurile luate, emisiile de pulberi sunt sub VLE și sub valorile admisibile conform BAT. Calculul de dispersie pentru situația când emit toate sursele simultan a evidențiat faptul că nu se înregistrează concentrații peste limitele admisibile respectiv 0.04mg/mc anual.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulberi=4.9 μg/mc</li> </ul>
Factorul de mediu APA	Apele uzate tehnologice sunt preepurate într-o instalație de distilare de tip DESTIMAT LE 1400, cu capacitatea Q= 9240 mc/an, Q= 1400 l/h.	Probele de apă evacuată în ovoidul Rasnov Brasov se încadrează în indicatorii prevăzuți prin Autorizația de Gospodărire a Apelor

Sectiunea 14- Impact

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 base pentru scurgerile accidentale</p> <p>Depozitarea materialelor toxice si periculoase se face in spatii inchise, betonate cu strat de vopsea epoxidica, prevazute cu rigole pentru colectarea scurgerilor accidentale</p> <p>Bazinele subterane sunt cu pereti dubli si cu sistem automat de verificare a etanseitatii</p> <p>Rețelele de canalizare sunt intretinute corespunzator</p>

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

#### 14.4 Managementul deseurilor

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

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

Referitor la obiectivul relevant

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

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

#### 14.4 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special retea 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 studziata 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 ROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE**

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

<b>Masura</b>	<b>Data propusa pentru implementare</b>	<b>Costuri RON/an</b>	<b>Sursa de finantare Nota</b>
<b>AER</b>			
Intretinerea instalatiilor de filtrare	Conform planului de monitorizare	150000	Fonduri proprii
Determinari periodice ale emisiilor de pulberi totale	Conform planului de monitorizare	39600	Fonduri proprii
Determinari periodice ale noxelor din gazele arse cupatoare	Conform planului de monitorizare	17000	Fonduri proprii
Determinari periodice ale noxelor din gazele arse la centrala termica	Conform planului de monitorizare	5250	Fonduri proprii
Determinari periodice COV	Conform planului de monitorizare	1475	Fonduri proprii
<b>APA</b>			
Intretinerea instalatiei de preepurare si retele de canalizare	permanent	1200000	Fonduri proprii
Analize indicatori conform autorizatie	Conform planului de monitorizare din AIM	7990	Fonduri proprii
<b>SOL si SUBSOL</b>			
Analize indicatori conform autorizatie	Conform planului de monitorizare din AIM	5750	Fonduri proprii