

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalației care solicită autorizarea activității

Numele instalației

Linii pentru tratarea suprafețelor metalelor și materialelor plastice prin folosirea procedeelor electrochimice sau chimice, în cadrul Secției Acoperiri de protecție (instalației IPPC), aparținând SC UAMT SA din Oradea, precum și a restului instalațiilor și activităților de pe amplasamentul organizației, care sunt legate direct, sub aspect tehnic de activitatea principală.

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

S.C. U.A.M.T. SA, str. Uzinelor, nr. 8, Oradea, jud. Bihor, nr. înreg. J 05 / 0731991

Activitatea sau activitățile conform Anexei I din OUG privind prevenirea și controlul integrat al poluării

2.6

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament

Nu e cazul

Cod CAEN: 2932 ; 2229

Cod NOSE-P: 105.01

Cod SNAP: 2 : 0403

Numele și prenumele proprietarului;

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare: Responsabil PMI – Flavia Toca

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului: Flavia Toca, responsabil PMI

Nr. de telefon: 0259 - 451.026 Adresa de e-mail: mediu@uamt.ro

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta emiterea unei autorizații integrate conform prevederilor O.U.G. privind prevenirea și controlul integrat al poluării.

Titularul de activitate/operatorul instalației își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Nume : Bogdan STANCIU

Funcția: Administrator

Semnătura și ștampila

Data

SECȚIUNEA 1

Rezumat netehnic

I. REZUMAT NETEHNIC

Această secțiune trebuie să fie cât mai succintă, de obicei un paragraf pentru fiecare dintre titluri, dar permițând în același timp o prezentare suficientă a activităților. Este oportunitatea dumneavoastră de a spune autorității responsabile de emitere a autorizației integrate de mediu cât de bine vă desfășurați activitatea și îmbunătățirile pe care intenționați să le faceți. Este preferabil să completați această secțiune după ce ați elaborat întreaga documentație de solicitare, deoarece veți ști ce să rezumați. Rezumatul va include:

1. DESCRIERE

O descriere succintă a activităților, scopul lor, produsele, diagrama proceselor instalației implicate, cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct.

Compania SC UAMT SA ORADEA are ca profil de activitate producerea de accesorii si subansamble pentru mijloace de transport.

Procesele operationale ale fabricii pot fi impartite intr-un numar de parti secventiale dupa cum urmeaza:

- aprovizionare;
- turnare sub presiune;
- injectie mase plastice;
- vulcanizare cauciuc;
- prelucrari la rece prin presaj si aschiere;
- acoperiri electrochimice ;
- vopsire cataforetica;
- vopsire;
- scularie;
- montaj subansamble si componente;
- desfacere;
- transport;
- intretinere si reparatii
- activitati TESA.

Dintre activitatile unitatii numai cea de acoperiri electrochimice este incadrabila ca instalatie IPPC. Raportul de amplasament descrie toate activitatile mentionate anterior, in timp ce prezenta solicitare se concentraza asupra activitatilor de acoperiri electrochimice, cu referiri succinte la restul activitatilor.

Dintre produsele unitatii se pot aminti: cabluri frana, cabluri acceleratie, retrovizoare, pedaliere, etc .

Se observa ca majoritatea produselor constituie accesorii pentru care aspectul estetic este mai putin important decat calitatea tehnica si rezistenta la solicitari, inclusiv la coroziune. In acest sens tratamentele de acoperiri electrochimice practicate in unitate tin de necesitatile tehnice inevitabile, ele prelungind ciclul de viata al pieselor carora li se aplica, reducand deseurile si consumul de materii de tratare post-factum a pieselor degradate. Pentru tratamentele cu scop estetic alegerea procedeei nu depinde atat de mult de criteriile tehnice, posibilitatea de a opta pentru procedee cu impact mai mic asupra mediului se reflecta in utilizarea de catre unitate a variantei cu crom trivalent, mai putin toxic decat cel hexavalent (acesta din urma fiind inlocuit in totalitate din procesele tehnologice de acoperiri electrochimice, realizate in cadrul SC UAMT SA).

1.1. Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

La 1 aprilie 1951 ia fiinta Intreprinderea Metalurgica de stat "Bernat Andrei". Intreprinderea trece printr-o serie de transformari si reprofilari, stabilindu-se in final la profilul de azi: producerea accesoriilor pentru toate tipurile de mijloace de transport, iar denumirea va fi: "Intreprinderea de Accesorii pentru Mijloace de Transport – Oradea".

In perimetrul noului amplasament de pe platforma industrială isi desfasoara activitatea majoritatea atelierelor de productie, conducerea intreprinderii, compartimentele functionale, sectiile auxiliare. Acest nou amplasament tinde sa inglobeze intreaga activitate de productie.

Constructia intreprinderii pe actualul amplasament a inceput in 1968 si s-a desfasurat in patru etape de dezvoltare. In prima etapa, realizata in anii 1969—1971 au fost construite si date in folosinta hala monobloc, statia de compresoare, punctul termic, postul de transformator, castelul de apa, instalatia de epurare a apelor reziduale.

Etapă a doua, încheiată la finele anului 1973, a cuprins extinderea halei monobloc, construirea turnatoriei de neferoase, a depozitelor de chimicale si oxigen, supraetajarea si extinderea cladirii administrative si grup social.

In anul 1974, intreprinderea a intrat in etapa a treia de dezvoltare, care a cuprins extinderea halei monobloc cu o suprafata de 4320mp, dublarea capacitatii atelierului acoperiri electrochimice, inzestrarea atelierelor de productie cu noi masini si utilaje de mare productivitate. Prin darea in functiune a noilor capacitati, suprafata de productie a ajuns la 44458 mp.

In etapa a patra de dezvoltare, principalul scop a fost utilizarea mai eficienta a suprafetelor de productie, organizand procesul de productie in ateliere integrate, in care montajul final a fost dispus la finele liniilor de fabricatie. Acolo unde procesul tehnologic a permis, s-au amenajat ateliere pe nivele etajate, grupand astfel productia pe zone restranse tehnologic.

Dupa 1990, dupa intrarea firmei Daewoo in Romania, UAMT Oradea a colaborat si cu aceasta firma, executand piese si subansamble pentru diferite tipuri de masini: CIELO, ESPERO, TICO, MATIZ.

In aceasta perioada s-a dat in functiune un atelier de vopsire in camp electrostatic, eliminand astfel poluarea atmosferei cu solventi. Tot in aceasta perioada, la atelierul turnatorie s-a trecut la incalzirea cuptoarelor cu butan gaz, reducand poluarea atmosferei.

In anul 2000 SC UAMT a finalizat lucrarile pentru modernizarea – automatizarea liniilor de cromare si de zincare pe rame 1 si a statiei de preepurare a apelor uzate tehnologic, avand acordul de mediu 139/31.10.2000.

La linia de cromare decorativa au fost introduse cascade triple si spalari in contracurent dupa degresare si dupa cuprare si nichelare. La linia de zincare rame 1 au fost introduse cascade triple si spalari in contracurent dupa faza de pasivare.

Prin introducerea spalarii in cascada la cromare si zincare s-au obtinut urmatoarele rezultate:

- reducerea consumului de apa;
- reducerea cantitatii de poluanti evacuati;
- reducerea costului pre-epurarii in statia proprie;
- imbunatatirea calitatii apelor de spalare, prin spalari in contracurent.

In anul 2005 s-a trecut la incalzirea cu gaz metan a cuptoarelor din Atelier Turnatorie, a noii vopsitorii in camp electrostatic precum si a celor patru microcentrale termice, necesare pentru furnizarea agentului termic.

In anul 2012, in cadrul proiectului "MODERNIZAREA SC UAMT SA ORADEA PRIN DOTAREA CU ECHIPAMENTE SI INSTALATII INALT TEHNOLOGIZATE", SC UAMT SA a achizitionat o Instalatie de vopsire prin cataforeza, dotata cu Statie de tratare a apelor uzate generate. Capacitatea de productie : 940000 mp repere vopsite cataforetic/an. Instalatie vopsire prin cataforeza functioneaza pe spatiul dezafectat al liniilor din Atelier Galvanizare 2 : Linie zincare pe rame 2; Linie Fosfatate cric; Linie fosfatate filtru ; Linie Brunare calda; Brunare rece; Linie zincare in tamburi.

In atelierul Galvanizare 1, Linia cuprare – nichelare devine Linie fosfatate.

In cadrul Sectiei Acoperiri de protectie a existat Instalatia metalizare , neutilizata – poz.10 in Amplasamentul general al unitatii . Aceasta a devenit Linie zincare in tamburi.

In anul 2017, SC UAMT SA a achizitionat o Linie de zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare, dotata cu Statie de tratare a apelor uzate generate. Capacitatea maxima de productie pentru zincare alcalina necianurica :201600 mp reperi acoperite/an ; Capacitatea maximă de productie pentru depunere aliaj zinc-nichel : 33600 mp reperi acoperite/an .

Profilul de sol al amplasamentului (foraj Fl 60m) arata ca pe o adancime de aproximativ 1 m se gaseste solul vegetativ urmat de argila prafoasa care are aproape 3 m. La o adancime de 4m se gaseste un strat de 2m cu bolovanis, pietris, nisip. Intre 7 si 17m se gaseste un strat de argila urmat de un strat de nisip argilos care are in jur de 3m. Dupa nisipul argilos urmeaza un strat de pietris cu nisip care ocupa aproximativ 5m. De la o adancime de aproape 25 de metri se succed straturi de nisip argilos si argila.

Din bilantul de mediu nivel 2 realizat in 1999 rezulta ca solul de la suprafata este caracterizat de:

- valori medii ale continutului de humus;
- valori peste medie ale raportului carbon/azot;
- valori ale pH-ului in domeniul slab alcalin.

Avind in vedere cele de mai sus se poate aprecia ca solul de pe amplasament are o capacitate buna de a rezista atacului poluantilor acizi, prin situarea pH-ului in spectrul slab alcalin si prin continutul mediu de humus, Nivelul humusului poate asigura si o retinere destul de buna a metalelor ajunse la nivelul solului, ca urmare a poluarii directe, accidentale, sau a celei indirecte.

Valorile mari ale raportului carbon/azot arata un sol expus la poluare cu compusi organici (la momentul efectuării bilantului de mediu, aceasta poluare era mai accentuata in zonele de depozitare a uleiurilor uzate si a combustibililor).

Prezenta stratului de argila prafoasa (40-65% argila) sub stratul vegetal si a unui strat de argila (50 – 100 % argila) asigura o protectie a paturilor inferioare ale solului impotriva propagării poluarii de suprafata si a contaminării apelor freactice pe aceasta cale.

In urma analizei probelor de sol recoltate din incinta SC UAMT SA s-au identificat urmatoarele zone cu poluare istorica, in care nivelul poluantilor se apropia de pragul de alerta (Z1, Z2) respectiv peste pragul de interventie(Z3):

- Z 1- poluarea solului cu zinc provenit de la platforma de deseuri unde sunt depozitate zgurile de zinc provenite de la Atelierul Turnatorie si namolurile reziduale provenite de la baile de zincare
- Z2- poluarea solului cu fosfati in punctul de langa platforma de deseuri, sursa fiind identificata in namolurile reziduale provenite de la baile de fosfatate ;
- Z3- poluarea solului cu hidrocarburi si alte materiale de natura organica in punctul de langa rampa de alimentare cu carburanti si punctul de langa depozitul de deseuri. Cauzele sunt prezentate de manevrarea necorespunzatoare a carburantilor, in primul rand, iar in al doilea caz depozitarea necontrolata a deeurilor de ulei uzat .

Avand in vedere recomandarile din Bilant 2/1999, prin Programului de Conformare – Anexa la Autorizatia de Mediu nr. 530 / 26.06.2000, SC UAMT SA s-au realizat urmatoarele :

- Amenajare magaziei pentru depozitarea controlata a namolurilor reziduale provenite de la Atelierul Acoperiri Galvanice, cu gestionarea atenta a acestui deeu si raportarea periodica a cantitatilor generate ;
- Amenajarea platformei de zguri in vederea depozitarii controlate si evitarea imprastierii zgurii cu ocazia incarcarii, descarcarii si transportului acesteia ;
- Depoluarea solului in zona rezervoarelor de combustibili dezafectate, adusa la un nivel al concentratiei de poluanti care sa nu depaseasca limitele legale.

In anul 2006, cu ocazia investigatiilor in teren, necesare intocmirii documentatiilor IPPC, precum si conform monitorizarilor impuse prin autorizatia integrate de mediu, efectuate pe perioada 2006-2009, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, rezultatele analizelor efectuate pe probe de sol, prelevate din zonele cu potential impact generat, au aratat incadrarea indicatorilor chimici determinati in limitele prevazute de legislatia in vigoare.

Din cele de mai sus rezulta ca terenul de pe actualul amplasament a avut in ultimii aproape 49 de ani acelasi tip de folosinta-mai putin sensibila-modificarile de activitate nefiind semnificative din punct de vedere al tipului de poluanti emisi , ci mai mult asupra cantitatii acestora.

Prin activitatea desfasurata unitatea nu a utilizat sau generat poluanti incadrabili in categoria celor persistenti (POP) . La aceasta data, SC UAMT SA nu mai foloseste in procesele tehnologice crom hexavalent si cianuri .

In scopul prevenirii poluarii solului, in cadrul SC UAMT SA depozitarea substantelor chimice se efectueaza in magazine special amenajata, inchisa, acoperite, cu ventilatie naturala si pardoseala antiacida.

In scopul prevenirii poluarii solului, in cadrul SC UAMT SA au fost luate masuri de depozitare controlata a deseurilor, respectiv depozitarea deseurilor se efectueaza pe categorii, in spatii sau pe platforme betonate, special amenajate. Namolul cu continut de metale grele se stocheaza temporar intr-o magazie special amenajata, inchisa, acoperita, cu ventilatie naturala si pardoseala antiacida.

In zona amplasamentului unitatii nu exista habitate care intra sub incidenta Directivei Habitate, aflate la o distanta de pana la 20 km si nici centrale electrice cu o putere mai mare de 50 MWth . In vecinatatea obiectivului nu sunt zone de patrimoniu cultural sau zone sensibile .

Din informatiile beneficiarului , inainte de utilizarea descrisa, terenul nu a avut alta folosinta, fiind teren viran.

1.2. Alternative principale studiate de către Solicitant (legate de locație, justificare economică, orientare spre alt domeniu, etc.)

Locatia unitatii este in zona industriala a municipiului Oradea, la distanta de cativa kilometri de zonele protejate.Din punct de vedere economic unitatea s-a preocupat de reducerea costurilor prin:

- limitarea varfului de sarcina la Atelierele Acoperiri galvanice intre orele 17 – 22 de la 400 KW la 150 KW;
- termostatarea vanelor incalzite (schimbarea termoregulatelelor electronice) la liniile de cromare, zincare pe rame 1, fosfatate cric si fosfatate filtru;
- reducerea energiei consumate de termoplonjoanele din bai prin micșorarea puterii lor de la 4500 W la 4000 W;
- inlocuirea vechii centrale termice cu microcentrale pentru incalzirea spatiilor de lucru din birouri.

S-a realizat reducerea consumului de energie electrica prin folosirea la sectiile injectari-montaj si scularie a termosufiantelor avand ca agent primar de incalzire apa calda.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

Unitatea a proiectat si documentat un sistem de management de mediu in anul 2000. Implementarea sistemului a fost partiala . Sistemul nu a fost supus certificarii de catre un organism acreditat.

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1. Selectarea materiilor prime

Unitatea are implementat si certificat sistemul de management al calitatii (ISO TS 16949/2009), care prevede stabilirea de criterii de performanta pentru furnizorii de produse (materii prime, materiale, echipamente) si servicii. Lista este actualizata periodic. Substantele utilizate de organizatie sunt insotite de certificate de calitate si de Fise cu date de securitate. Organizatia actioneaza in baza prevederilor legale si a specificatiilor din Fisele cu date de securitate.

3.2. Cerințele BAT

Referitor la intrările de materiale BAT-urile specifice prevad:

- asigurarea unei calitati corespunzatoare a materiilor prime din punct de vedere al impactului potential asupra mediului;
- monitorizarea utilizarii materiilor prime pe procese;
- desemnarea unei / unor persoane care sa evalueze datele referitoare la intrările de materiale si sa stabileasca masuri pentru optimizare;
- implementarea masurilor stabilite anterior;
- investigarea eventualelor fluctuatii ale consumurilor;
- stabilirea, in special pentru liniile cu operare automata, a unor sisteme de masura si control in timp real;
- prelungirea duratei de viata a solutiilor de electrolit prin evitarea impurificarii acestora de la o faza la alta.

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

Organizatia a planificat audituri pentru identificarea posibilitatilor de reducere a consumului de materii, respectiv de minimizare a generarii de deseuri. Au fost deja luate masuri pentru reducerea consumului de materii prime si a generarii de deseuri periculoase prin decizia de inlocuire a procedului de tratamente termice in baie de saruri (cu cianati) cu tratament de cementare in cuptoare cu gaz metan., precum si prin eliminarea cromului hexavalent din procesele de acoperiri electrochimice, in prezent folosindu-se preparate chimice pe baza de crom trivalent. Minimizarea consumului de materie prima s-a realizat si prin (semi)- automatizarea unor linii de productie.

3.4. Utilizarea apei

Alimentarea cu apa in vederea potabilizarii si in scop industrial se realizeaza din sursa proprie, subterana, prin intermediul unui foraj cu adancimea $H = 60$ m si $Dn = 273$ mm . Coordonate Sistem VGS 84 – N 47 grd 04' 49,2" ; E 21 grd 54' 28,3" ; Altitudine 120 m .

Apele sunt utilizate in scop industrial in primul rand ca ape de spalare la atelierele de galvanizare, celelalte procese din cadrul atelierelor (tratata propriu-zisa) avand consumuri mult mai reduse. Procesele adiacente instalatiei IPPC au consumuri nesemnificative de apa.

In anul 2000, organizatia a introdus doua imbunatatiri majore in utilizarea apei:

- la linia cromare decorativa si la linia zincare pe rame 1, au fost introduse cascade triple si spalari in contracurent;
- a fost modernizata statia de preepurare a apelor cu recircularea unei parti din apa epurata.

Nivelul de recirculare a apei pe unitate este de cca. 12,45-14,96 %.

Pe amplasament mai exista un forajul de mare adancime, cu $H = 300$ m si $Dn = 273$ mm, amplasat in afara unitatii, la vest –nord –vest de poarta principala, este momentan in conservare . In cazul in care se va prelua apa in scop tehnologic din acest foraj, se va notifica acest aspect la AN Apele Romane – Directia Apelor Crisuri – Oradea, APM Bihor.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Principalele activitati sunt: zincarea pe rame (1 linie in functiune si 1 linie in conservare), zincarea in tamburi (1 linie in functiune si 1 minilinie in conservare), fosfatate (1 linie in functiune), pregatire – zincare-fosfatate, la instalatia de vopsire prin cataforeza (1 linie in functiune), zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare (1 linie in functiune), nichelare in tamburi (1 linie in conservare) . Fluxurile tehnologice pe procese sunt prezentate la pct. 4.1; 4.2 .

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Factorul de mediu aer

Poluanții emisi în atmosfera de la atelierele de galvanizare sunt aerosoli de acizi (sulfuric, clorhidric), oxizi acizi (de azot, de sulf), monoxid de carbon.

Factorul de mediu apă

Emisiile de poluanți în apă sunt constituite din: metalele (Cr, Ni, Zn), sulfiti, clor, fosfor / fosfati, DAA, CCO/CBO, suspensii, sulfati, azot amoniacal, substanțe extractibile .

Factorul de mediu sol

Organizația are majoritatea suprafeței de pe amplasament acoperită cu clădiri administrative / hale de producție sau cu beton / asfalt. Poluarea solului poate fi accidentală sau prin gestionarea necorespunzătoare a deșeurilor. Pentru reducerea poluării prin surse neregulate, s-au luat măsuri de dotare a unora dintre bazine cu capac și sistem de exhaustare, dotarea celorlalte bazine cu capacitate locală a poluanților, asigurarea ventilării generale a halelor. Pentru reducerea poluării apelor, organizația a modernizat în anul 2000 stația de preepurare, acordând o atenție deosebită poluanților celor mai nocivi: crom hexavalent (practic absent la evacuare) și cianurii (practic absente la evacuare).

În prezent, în cadrul organizației nu mai există procese tehnologice în care se folosesc crom hexavalent și cianuri.

Reducerea poluării solului și subsolului a impus amenajarea corespunzătoare a magaziiilor inclusiv a celei de depozitare a namolului cu metale grele. Pentru namolul menționat a fost încheiat un contract de valorificare/eliminare cu firma autorizată.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

În urma desfășurării activităților și proceselor tehnologice , în cadrul amplasamentului rezultă o gamă diversă de deșuri .

SC UAMT SA a identificat sursele – activitățile generatoare de deșuri , precum și deșeurile generate, care au fost încadrate în conformitate cu HG nr. 856/16.08.2002, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase.

Fluxul deșeurilor- Deșeurile generate în secții/ateliere – sursele generatoare de deșuri, sunt colectate în recipiente/containere etichetate , pe tipuri și categorii, fără a se amesteca, după care sunt depozitate pe categorii, în spații sau pe platforme special amenajate, funcție de tipul deșeurilor. Aceste măsuri de depozitare controlată a deșeurilor, în scopul evitării poluării solului sunt întâlnite și în recomandările BREF . După identificarea deșeurilor generate pe amplasament, SC UAMT SA a identificat cele mai bune opțiuni practice pentru valorificarea / eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului, cu respectarea ierarhiei deșeurilor , respectiv dacă prevenirea generării unui deșeu nu a fost posibilă, în primul rând s-a căutat reutilizarea aceluși deșeu (ex. Deșeu masă plastică, ambalaje), după aceea valorificarea prin reciclare (ex. Deșeu metalic, carton, cauciuc, etc) sau alte opțiuni de valorificare, de exemplu valorificare energetică . Dacă nici una din aceste operațiuni nu a fost posibilă, s-a căutat eliminarea deșeurii (ex. Deșeu menajer, namol cataforeza) .

În conformitate cu legislația privind regimul deșeurilor, unde se precizează că este interzisă depozitarea definitivă a oricărui tip de deșeu pe amplasamentul societății, respectiv se precizează faptul că generatorul de deșuri are obligația evitării producerii deșeurilor, iar în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, a valorificării lor și, în cazul de imposibilitate tehnică și economică, a neutralizării și eliminării acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului, SC UAMT SA a căutat și a găsit soluții de valorificare/depozitare definitivă a deșeurilor depozitate temporar pe amplasamentul societății. Deșeurile generate sunt valorificate/ eliminate prin firme autorizate, în conformitate cu legislația în vigoare. Deșeurile transferate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare sunt transportate doar de o societate autorizată pentru astfel de activități cu deșuri. Deșeurile sunt transportate în conformitate cu respectarea prevederilor HG 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României .

7. ENERGIE

Organizatia utilizeaza urmatoarele tipuri de energie:

- energie electrica: 5960 MWh / 2016
- energie termica prin combustia gazului metan: 220395 mc/2016

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Nu s-au inregistrat accidente de poluare.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Organizatia a efectuat determinari de zgomot periuzinal, valorile inregistrate situandu-se sub valoarea limita admisa.

10. MONITORIZARE

Factorul de mediu aer

Emisiile de poluanti prin surse dirijate sunt determinate o data la trei ani, conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. 73-NV/26.10.2007, Revizuita la 23.09.2014, valorile masurate situandu-se sub limitele admise de legislatia in vigoare, sub limitele recomandate de BAT (TA Luft), nivelul acestora fiind nesemnificativ (sub 1% din limita legala).

Emisiile de poluanti prin surse dirijate, respectiv emisiile de la Sectia acoperiri de protectie-instalatia IPPC, emisiile de noxe rezultate din desfasurarea proceselor tehnologice, altele decat cele ale instalatiei IPPC, cat si emisiile de noxe rezultate in urma arderii combustibilului gazos in microcentrale termice, masurate in perioada 2006-2014, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, s-au situat sub limitele admise, conform legislatiei in vigoare. Emisiile masurate in perioada 2006-2014, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, in zona celui mai apropiat receptor (camin nefamilisti) s-au situat sub limitele admise, conform legislatiei in vigoare.

Factorul de mediu apa

Emisiile de poluanti sunt monitorizate pentru temperatura, pH, zinc, nichel, crom total, cu frecventa lunara, conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. 73-NV/26.10.2007, Revizuita la 23.09.2014. Valorile masurate s-au situat sub limitele admise, conform legislatiei in vigoare.

Emisiile de fosfor / fosfati, DAA, CCO/CBO, Suspensii totale, Sulfati, Azot amoniacal, Substante extractibile sunt monitorizate anual, conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. 73-NV/26.10.2007, Revizuita la 23.09.2014. Valorile masurate s-au situat sub limitele admise, conform legislatiei in vigoare.

Emisiile de poluanti in apa, respectiv temperatura, pH, zinc, nichel, cupru, crom total, cian, clor, sulfiti, fosfor / fosfati, DAA, CCO/CBO, Plumb, Suspensii totale, Cadmiu, Sulfati, Azot amoniacal, Substante extractibile, Fluoruri, Arsen, DEHP, AOX, Staniu, C10-C13, DCM, HAP, masurate in masurate in perioada 2006-2014, s-au situat sub limitele admise, conform legislatiei in vigoare.

Nu se fac descarcari in ape subterane . Nu se fac descarcari in ape de suprafata .

Factorul de mediu sol

Organizatia are majoritatea suprafetei de pe amplasament acoperita cu cladiri administrative / hale de productie sau cu beton / asfalt. Poluarea solului poate fi accidentala sau prin gestionarea necorespunzatoare a deeurilor. Analizele efectuate in cadrul bilantului de mediu si ulterior in urma aplicarii programului de conformare din anul 2000, precum si analizele efectuate in perioada 2007-2009, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, evidentiaza incadrarea indicatorilor de calitate in limitele admise.

11. DEZAFECTARE

Organizatia a elaborat un plan de dezafectare pentru instalatie (anexat) care urmeaza a fi actualizat (daca va fi cazul) pentru a corespunde situatiei de fapt din momentul dezafectarii.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Organizatia este amplasata pe platforma industriala o orasului, la distanta mare de receptori sensibili, ecosisteme protejate. Activitatile desfasurate in cadrul organizatiei, in instalatia IPPC si in activitatile conexe nu se incadreaza in categoria celor cu risc major pentru mediu.

13. LIMITELE DE EMISIE

Valori de emisie BAT pentru ape uzate:

- crom hexavalent: 0,1 mg / l;
- crom total: 0,5 mg / l;
- nichel: 0,5 – 1 mg / l;
- fosfor: 2 mg / l;
- zinc: 2 mg / l;

Valori de emisie BAT pentru aer:

- oxizi de azot: 350 mg / mc;
- acid clorhidric: 30 mg / mc;
- acid sulfuric (SO_x): 350 mg / mc;

14. IMPACT

Avand in vedere ca:

- nivelul concentratiilor poluantilor emisi in toti factorii de mediu se situeaza sub valorile limita prevazute de legislatia nationala si de prevederile BAT;
 - distanta fata de receptorii sensibili este mare,
- se poate concluziona ca impactul activitatii organizatiei nu este semnificativ.

15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

- Nu e cazul, organizatia a implementat programe de modernizare, prin achizitionare instalatie vopsire cataforeza, linie zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare si alte utilaje si echipamente performante (prese, roboti sudura, masini injectie, etc.) la activitatile conexe instalatiei.

SECȚIUNEA 2

Tehnici de management

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) -Nu dacă da indicați aici numerele de certificare/ înregistrare		
Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa	Nu	

Dacă sunteți sau nu certificat sau înregistrat așa cum a fost prezentat mai sus, trebuie să completați căsuțele goale de mai jos. În general există 2 opțiuni pentru modul în care puteți răspunde la fiecare punct:

- Fie să confirmați că aveți în funcțiune un sistem de management atestat printr-un document și faceți referire la documentația respectivă, astfel încât să poată fi ulterior inspectată/auditată pe amplasament;

- Sau, dacă nu aveți un sistem de management atestat printr-un document, descrieți modul în care gestionați acest aspect. Introduceți 'a se vedea informații suplimentare' în coloana 4 și faceți descrierea într-o căsuță sub tabel.

Dacă intenționați să dobândiți un sistem atestat printr-un document, indicați în Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil.

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	Nu	-	-
2	Aveți programare preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	Da	Planul de intretinere anual	Manager Utilitati
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	Da	Registru de utilitati	Manager Utilitati
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare		Conform cerinte autorizatie	Responsabil PMI
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	Da	Anexa Autorizație de mediu	Responsabil PMI
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	Da	Anexa Autorizație de mediu	Responsabil PMI
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	Da	Planul de prevenire a poluării și intervenție rapidă în cazul producerii poluărilor accidentale	Responsabil PMI
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți		1.Indicatori pentru apa uzata evacuata - Conform Autorizatiei de mediu si Autorizatiei de Gospodarire a apelor ; 2. Emisii si imisii – Conform Autorizatiei de mediu; 3. Gestiune deseuri	Responsabil PMI

9	<p>Instruire</p> <p>Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în intervalul de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; ▪ conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; ▪ conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; ▪ prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; ▪ conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire. 	Da	Conform tematicii de instruire ce va fi aprobată la 30 zile după emiterea autorizației integrate de mediu	Responsabil PMI Sefi sectii/ateliere; Sefi servicii/departamente
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	Da	În fișele de post	Șef comp. Resurse umane
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	Da	SR EN ISO TS 16949 : 2009- Certificat	Sef Departament Calitate Responsabil AQ
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	Da	Planul de prevenire a poluării și intervenție rapidă în cazul producerii poluărilor accidentale Exista masuri scrise pentru reducere impact si pentru initiere de masuri preventive si corective ori de cate ori este nevoie	Responsabil PMI
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?		Conform cerinte autorizatie	Responsabil PMI
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)		Conform cerinte autorizatie	Responsabil PMI
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?		Conform cerinte autorizatie	Responsabil PMI

16	<p>Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu.</p> <p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că politica rămâne relevantă?</p> <p>Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu</p>		Conform cerințe autorizatie- Raport anual de mediu	Responsabil PMI
17	<p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?</p>		Conform cerințe autorizatie- Raport anual de mediu	Responsabil PMI
18	<p>Există o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii așa cum sunt cerute de IPPC:</p>		-	Idem
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ controlul modificării procesului în instalație; 	Nu	-	Idem
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ proiectarea și retrospectiva instalațiile noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; 	Da	Documentatia de produs	Responsabili de produs
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ aprobarea de capital; 	Da	Program anual de investiții pt. protecția mediului	Director general
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ alocarea de resurse; 	Da	idem	Director general
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ planificarea și programarea; 	Da	idem	Responsabili de produs
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; 	Nu	Conform documentatii produse	Responsabili de produs
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ politica de achiziții; 	Nu	-	Idem
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie). 	Nu	-	Idem
19	<p>Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și 	Da	Rapoarte conform cerințe autorizatie (emisii, imisii, deșeuri)	Responsabil PMI
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate. 	Nu	Conform cerințe autorizatie	Responsabil PMI
20	<p>Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?</p>	Da	Conform cerințe autorizatie- Raport anual de mediu	Responsabil PMI

Informații suplimentare

Unitatea a proiectat și documentat un sistem de management de mediu în anul 2000. Implementarea sistemului a fost parțială. Sistemul nu a fost supus certificării de către un organism acreditat

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor Pentru fiecare dintre următoarele elemente ale sistemului dumneavoastră de management dați informațiile solicitate	Documentația sistemului de management de mediu este păstrată la responsabilul PMI	Conform procedurii Controlul documentelor.	Responsabilul PMI
Politici	Idem	Idem	Idem
Responsabilități	Manual și Fise Post	Idem	Idem
Ținte	-	-	-
Evidențele de întreținere	Comp. Utilități	Registru de utilități	Manager Utilități
Proceduri	Comp PMI	Plan prevenire poluare	Responsabilul PMI
Registrelor de monitorizare	Idem	Idem	Idem
Rezultatele auditurilor	-	-	-
Rezultatele revizuirilor	-	-	-
Evidențele privind sesizările și incidentele	Comp PMI	Conform cerințe autorizatie	Responsabilul PMI
Evidențele privind instruirile	Sefi secții/ateliere	Plan prevenire poluare	Sefi secții/ateliere

SECȚIUNEA 3

Intrări de materii prime

3. INTRĂRI DE MATERII PRIME

3.1. Selectarea materiilor prime

Utilizați acest tabel pentru a furniza o listă a principalelor materii prime utilizate, precum și a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului. De asemenea arătați unde există materii prime alternative care au un impact mai mic asupra mediului și dacă acestea sunt utilizate. Dacă nu sunt utilizate, explicați de ce.

Principalele materii prime / utilizări	Natura chimică / compoziție (fraze R/H) 1)	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) Calitate: puritate tehnică, conform fișe cu date de securitate Cantități: 2016	Ponderea % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri / sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de ex. degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pt. specii relevante)	Există o alternativă adecvată pt. cele cu impact potențial semnificativ și va fi aceasta utilizată (dacă nu, explicați de ce)	Cum sunt stocate A-D) 2) Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sau cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
Metale						
Zinc	Nepericulos	1333,4 kg	-80-85% in produs; -0,24-0,5% in apa epurata; -13,76-14,5% in deseou	Pentru mediu : Neclasificat	Nu e cazul-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Nichel / Sulfat nichel	Xn ; Carc 3 / R40;R20; R43/ X n , N, Carc 3 /R22;R40; R42/43; R50/53	0 kg/ 0 kg	-80-85% in produs; -5,24% in apa epurata; -9,76-14,76%in deseou	Ni- Pentru mediu : Neclasificat / Sulfat de nichel : Foarte toxic pt. mediul acvatic efecte pe termen lung, cat. 1 H410	S-a identificat alternativa : Procedeu alcalin pentru electrodepunerea aliajului de zinc-cunichel, cu continut redus de nichel (12-15%)	Stocare: A i&ii, B, C-drenare,D
Acizi						
Acid clorhidric	C, Xi / R34, R37 H314 -Cat 1B; H335 -Cat3 ; H290- Cat1	26972 kg	-0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseou	Pentru mediu : Neclasificat	Nu, alti acizi nu sunt la fel de buni in acest scop	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Acid sulfuric	C / R35 H314-Cat 1	1458 kg	-0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseou	Pentru mediu : Neclasificat	Nu, alti acizi nu sunt la fel de buni in acest scop	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Acid azotic	C / R35 H314-Cat.1; H290-Cat.1; H272-Cat.3; EUH071	1749,39 l	-0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseou	Pentru mediu : Neclasificat	Nu, alti acizi nu sunt la fel de buni in acest scop	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Baze						

Hidroxid de sodiu	C / R35 H314; H290	8457,39 kg	- 0% in produs; -75% in apa epurata; -25% in deseu	Coroziv	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Altele						
Envirozin conditioner	Xi / R38; R41 H315-Irit. Piele 2- ; H318- Lez. oc. 1	322,94 l	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Pentru mediu : Neclasificat	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Envirozin base additive (Envirozin 120 base additive)	N / R52/53 H412 - Acvatic cronic 3	435,17	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Efectele asupra mediului Acvatic cronic 3 - H412	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Envirozin initial additive (Envirozin 120 initial)	N / R52/53 H412 - Acvatic cronic 3	94,05	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Efectele asupra mediului Acvatic cronic 3 - H412	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Metex PS 720	C/R35 / H314-Cor. piele 1A; H290-Cor. met. 1	1849,91 kg	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Pentru mediu : Neclasificat	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Tripass ELV 1500 LT	Carc. Cat. 2/ R49, Repr. Cat. 2/R60. Xn/R21/22. Muta Cat. 3/ R68; R42/43. Xi/R36/38. N/R51/53. H314-Cat. 1A; H334-Cat.1; H317-Cat. 1; H341-Cat. 2; H350i Cat.1B; H360F- Cat.1B; H411- Cat. 2; H290- Cat. 1	466,4 l	-70-75% in produs; -10% in apa epurata; -20-25% in deseu	Pentru mediu: Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung, cat.2 – H411	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Tripass ELV 1000 Replenisher	Xi / R 36/37/38; R43 H315; H317; H319; H335	133,64	-70-75% in produs; -10% in apa epurata; -20-25% in deseu	Pentru mediu : Neclasificat	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D

Keykote 501 (Canphos 501)	Xn; C; Xi; N / R22; R35; R37; R51/53 H290; H302; H314; H335; H411	469,89	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Efectele asupra mediului Acvatic cronic 2 - H411	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
JS 500	Xi / R36/38 H315; H319	221,96	-70-75% in produs; -10% in apa epurata; -20-25% in deseu	Componentele acestui produs nu sunt clasificate ca fiind periculoase pentru mediu. Totusi, acest lucru nu exclude posibilitatea ca o deversare in cantitate mare sau frecventa sa aiba efecte nocive sau periculoase pentru mediu WGK 1-usor periculos pentru apa	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexclean GL 200 E	C / R35 Skin Corr. 1A - H314 Eye Dam. 1 - H318	12650	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Nu exista date disponibile	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexsurf 50	Xi / R41 Acute Tox. 4 - H302 Eye Dam. 1 - H318	1350	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Nu exista date disponibile	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexclean GL 200 E	C / R35 Skin Corr. 1A - H314 Eye Dam. 1 - H318	1375	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Nu exista date disponibile	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexacid M 26/3	C / R35 Skin Corr. 1A - H314	33840	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Substante vPvB: Nici una Substante PBT: Nici una	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexconditioner S20	Xi / R36 Skin Corr. 2 - H315 Eye Dam. 2 - H319	295	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Nu exista date disponibile	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D

Dexadd 40	T, N / R25; R50 Acute Tox. 3 - H301 Aquatic Acute 1 - H400	550	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Aquatic Acute 1 - H400	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexbond D 1010 ALIM	Xn, Xi, N / R36/38; R42/43; R51/53 Skin Corr. 1A - H314 Eye Dam. 1 - H318 Resp. Sens. 1 - H334 Skin Sens. 1 - H317 Muta. 2- H341 Carc. 1A - H350i Repr. 1B - H360D STOT RE 2 - H373 Aquatic Chronic 2 - H411	2763,51	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Aquatic Chronic 2 - H411	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Dexbond D 1010 PREP	Xn, Xi, N / R36/38; R42/43; R51/53 Skin Corr. 1A - H314 Eye Dam. 1 - H318 Resp. Sens. 1 - H334 Skin Sens. 1 - H317 Muta. 2- H341 Carc. 1A - H350i Repr. 1B - H360D STOT RE 2 - H373 Aquatic Chronic 2 - H411	445	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in deseu	Aquatic Chronic 2 - H411	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D

Rasina Aqua EC 3000	EUH208	13561,31	-80-85% in produs; -5% in apa epurata; -10-15% in dese	Substante vPvB: Nici una Substante PBT: Nici una	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Pigment AQUA EC 3000	Xi / R36/38 Skin Corr. 1B, H314; Eye Dam. 1, H318; EUH208	5149,88	-80-85% in produs; -5% in apa epurata; -10-15% in dese 0% in	Substante vPvB: Nici una Substante PBT: Nici una	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Aqua-Pac	Xi / R36/38 Cor. piele 2 - H315; Lez. oc. 2 - H319	3409,48	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in dese	In concentratii mari produsul poate fi toxic pentru organismele acvatice. Nu contine substante organice sau metale grele in cantitati semnificative din punct de vedere ecologic	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
Ca(OH) ₂ (var stins)	Xi / R37, R38, R41 H315; H318; H335	5066	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in dese	Rezultatul evaluarii PBT si vPvB- Nu este relevant pt. substante anorganice	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D
D-2	R 52/53 Acvatic acut 4 - H413	400	0% in produs; -80% in apa epurata; -20% in dese	Aquatic chronic: Cat. 4 -H413	-	Stocare: Ai&ii, B, C-drenare,D

- 1) Legea nr. 451/2001 care implementează Directiva 67/548/EC privind clasificarea și etichetarea substanțelor periculoase.
- 2) A - Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet îngrădită (ii).
B - Există un sistem de evacuare a aerului.
C - Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare.
D - Există protecție împotriva inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor.

Anexat : Tabel : **Materii prime si materiale / utilizari; Natura chimica si compozitia;**
Tabel : **Substante si preparate chimice periculoase utilizate - Fraze de risc,**
pentru substantele si preparatele chimice utilizate în procesele de productie ale SC UAMT SA.

SECȚIUNEA 5

Emisii de reducerea poluării

3.2. Cerințele BAT

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

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabili pt. fiecare cerință
Există studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materiilor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Da, conform Fișelor cu date de securitate	Responsabil : SC UAMT SA pentru solicitare Fișe cu date de securitate
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate în cadrul programului de modernizare.	Inlocuire crom hexavalent	Responsabil : SC UAMT SA Data conformare: 31.07.2007 - Realizat
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?3)	Da	Responsabil:Serviciul Aprovizionare si Responsabil PMI Exista evidente detaliate
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Responsabil:SC UAMT SA Data conformare:31.07.2007- Realizat, prin inlocuire crom hexavalent
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Da, din punct de vedere al calitatii	Există proceduri privind controlul materiilor prime din punct de vedere al calitatii produsului; Produsele vin însoțite de Declarații de conformitate sau Certificate de calitate . Nu exista posibilitatea de a verifica aceste aspecte în laboratoarele SC UAMT SA .

3) Pentru întrebările de mai jos:

Dacă 'Da, ne conformăm pe deplin' - faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament.

Dacă 'Nu, nu ne conformăm (sau doar în parte)' - indicați data la care va fi realizată 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.

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabili pt. fiecare cerință
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la H.G. nr. 856/2005	S-a realizat Planul de gestionare al desurilor pentru SC UAMT SA	SC UAMT SA

2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.		
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	-	
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	-	
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	S-a realizat Planul de gestionare al desurilor pentru SC UAMT SA	SC UAMT SA

3.4. Utilizarea apei

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape subterane, rețea urbană)	Volum de apă captat (mc / an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recirculare a apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă
Apa din forajul F1 (60m)	Total unitate: 30393 mc / 2016	Alimentare cu apa potabila si apa in scop tehnologic	Total unitate : 12,45-14,96 %.	Nu se cunosc date Pentru fiecare faza a proceselor tehnologice

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limită	Valoarea limită	Performanța companiei
BAT 5154	3-20 l/ faza spalare	Nu se cunosc date

O diagramă a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată mai jos / anexat / altele Schema de bilanț a apei în cadrul instalației (de la prelevare până la evacuarea în receptorul natural) este prezentată mai jos / anexat)	Conform pct. 3.4 Utilizarea apei
--	----------------------------------

3.4.3. Cerințele BAT pentru utilizarea apei

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

Cerință caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință

A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	DA, Studiu Metcalf&Eddy INC – USAID, 2000	Metcalf&Eddy INC – USAID, ICPEAR Bucuresti
Listați principalele recomandări ale acelui studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	-Introducerea unui sistem de spalare in cascada la liniile de cromare decorativa si zincare moderne; - modernizarea statiei de preepurare.	SC Enviro Tech SRL SC UAMT SA
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	DA*	SC Enviro Tech SRL SC UAMT SA
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	-	-
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	Nu a fost cazul la inlocuirea cromului hexavalent	Sef Atelier Galvanizare, Sef Serv Utilitati, Sef PMI
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	DA, daca va fi cazul se va face	Sef Atelier Galvanizare, Sef Serv Utilitati, Sef PMI

*) In anul 2000 SC UAMT a finalizat lucrarile pentru modernizarea – automatizarea liniilor de cromare si de zincare pe rame 1 si a statiei de preepurare a apelor uzate tehnologic, avand acordul de mediu 139/31.10.2000.

La linia de cromare decorativa au fost introduse cascade triple si spalari in contracurent dupa degresare si dupa cuprare si nichelare. La linia de zincare rame 1 au fost introduse cascade triple si spalari in contracurent dupa faza de pasivare.

Prin introducerea spalarii in cascada la cromare si zincare s-au obtinut urmatoarele rezultate:

- reducerea consumului de apa ;
- reducerea cantitatii de poluanti evacuati;
- reducerea costului pre-epurarii in statia proprie;
- imbunatatirea calitatii apelor de spalare, prin spalari in contracurent

Descrieți în căsuțele de mai jos poziția actuală sau propusă cu privire la alte cerințe caracteristice a BAT menționate în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv.

Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea măsurilor alternative, ca răspuns la întrebările de mai jos.

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel încât să se evite poluarea apei meteorică. Acolo unde este posibil aceasta trebuie reținută pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat, trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Canalizarea unitatii este in sistem divizor avand retele diferite pentru apa uzata industrială, menajera si pluvială. Cele trei categorii de retele se intersecteaza in zona sectiei Injectie, dupa care sunt evacuate in comun in canalizarea SC TURNATORIE IBERICA si apoi in canalizarea municipala .

SC UAMT SA a amplasat un gard intre SC TURNATORIE IBERICA SRL si societate si ultimul camin al canalizarii, considerat evacuarea generala a unitatii, este situat la limita gardului . Evacuarea generala este echipata cu contor pentru monitorizarea volumului de apa evacuata din incinta.

In Amplasament general al unitatii este mentionat si punctul de evacuare generala al apelor uzate din incinta SC UAMT SA - poz. 58 .

Reteaua municipala nu are traseu separat pentru pluviale in zona UAMT . Unitatea nu are un studiu privind posibilitatea de utilizare a apelor pluviale in proces. Prevederile BAT STM nu stipuleaza utilizarea apelor pluviale.

Prin inexistenta unei canalizari municipale separate pentru ape pluviale unitatea nu se poate conforma decat partial (in privinta retelei interne separate) prevederilor BAT.

3.4.3.2. Recircularea apei

Apa trebuie recirculată în cadrul procesului din care rezultă, după epurarea sa prealabilă, dacă este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculată în altă parte a procesului care necesită o calitate inferioară a apei; să se identifice posibilitățile de substituție a apei cu sursele reciclate, trebuie identificate cerințele de calitate a apei asociate fiecărei utilizări. Fluxurile de apă mai puțin poluate, de ex. apele de răcire, trebuie păstrate separat acolo unde este necesară reutilizarea apei, posibil după o anumită formă de tratare.

SC UAMT SA recircula apa industrială in proportie de 12,45-14,96% din totalul consumat.

Recircularea apelor se face:

- in cadrul instalatiei, pentru o parte din apa pre-epurata in statia proprie;
- in afara instalatiei – turn de racire si recirculare a apei la Atelier Turnatorie si Atelier Injectari (racire ulei masini de turnat, masini de injectat)

Prin recircularea apei unitatea se conformeaza cerintelor BAT.

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

Sistemele de răcire cu circuit închis trebuie utilizate acolo unde este posibil; în final, apele uzate vor necesita o formă de epurare. Totuși, în multe solicitări, cea mai bună epurare convențională a efluentului produce o apă de bună calitate care poate fi utilizată în proces direct sau amestecată cu apa proaspătă. Atunci când calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat în mod selectiv, atunci când calitatea este corespunzătoare, și condus spre evacuare atunci când calitatea scade sub nivelul pe care sistemul îl poate tolera.

Operatorul/titularul activității trebuie să identifice cazurile în care apa epurată din efluentul stației de epurare poate fi folosită și să justifice atunci când aceasta nu poate fi folosită.

Organizatia recircula apa industriala in proportie de 12,45-14,96% din totalul consumat.

3.4.3.4. Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățire și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

- aspirare, frecare sau ștergere mai degrabă decât prin spălare cu furtunul;

Nu e cazul

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Posibilitatile de reutilizare a apei de spalare au fost evaluate in cadrul studiului Metcalf&Eddy INC – USAID, 2000, pentru liniile de cromare decorativa si zincare rame 1.

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Controalele sunt planificate lconform Planului de mentenanta preventiva;

Responsabil :Resp. Mentenanta Atelier Acoperiri Galvanice

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

Minimizarea impurificarii apelor cu produși din fazele precedente ce „adera” la produs.Aceasta se realizeaza prin curatarea uleiurilor de la suprafata bailor de degresare ; scurgerea pieselor in baile in care au fost tratate inainte de a le transfera in urmatoarele bai, improspatarea apelor de spalare.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

Principalele procese tehnologice care au loc in fiecare atelier sunt prezentate mai jos :

-Atelier Presaj si sudura – debitare ; decupare ; perforare ; debavurare ; indoire ; nervurare ; sudare ; stantare, ambutisare ; tundere pentru dimensionare ;

-Atelier Aschiere – debitare ; strunjire ; frezare ; filetare ; rectificare ; gaurire, slefuire ;

-Atelier Scularie – Confectii SDV– confectionarea matritelor si sculelor ; stantare, indoire ; ambutisare ;

-Atelier Turnatorie - Turnare sub presiune a metalelor si aliajelor neferoase ;

-Atelier Vulcanizare - Vulcanizare repere din cauciuc – In conservare ;

-Atelier Tratamente Termice - Tratamente termice si termochimice pentru imbunatatirea caracteristicilor de suprafata ale reperelor metalice ;

-Atelier Acoperiri de protectie - Acoperiri chimice si electrochimice : zincare, zincare-nichelare, fosfatare, nichelare, in scop decorativ si pentru protectie anticorosiva a reperelor metalice .

1.Linii zincare – degresare chimica/electrochimica anodica; decapare; zincare ; albire; pasivare ; lacuire ; 2.Linia zincare alcalina, zincare-nichelare- degresare chimica/ electrochimica anodica; decapare zincare alcalina/decapare; zincare alcalina/ zincare-nichelare; activare; zincare ; pasivare zincare alcalina/ pasivare zincare-nichelare ; lacuire zincare-nichelare ;

3.Linia fosfatate- degresare electrochimica anodica; decapare; fosfatate;

4.Linie nichelare- degresare electrochimica anodica; decapare; activare; nichelare.

-Atelier Vopsitorie - Vopsire in camp electrostatic pentru protectie anticorrosiva a reperelor metalice ;

-Instalatiei de vopsire prin cataforeza- Pregatire vopsire – degresare, decapare, activare, zincare-fosfatate, respectiv Vopsire prin cataforeza – vopsire prin imersie, polimerizare in cuptor .

-Atelier Injectari - Injectari mase plastice ;

-Atelier Montaj - Montaj general .

Procesele Sectiei Acoperiri de protectie sunt prezentate in tabelul de mai jos :

Numele procesului	Numărul procesului (dacă este cazul)	Descriere	Capacitate maximă
Zincare pe rame 1	1)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament – Atelier Galvanizare-1) Linie zincare pe rame 1	Vol cuve tratare: 14,4 mc Vol cuve spalare:16,8 mc
Fosfatate	2)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament - Atelier Galvanizare-2) Linie fosfatate	Vol cuve tratare: 7,8 mc Vol cuve spalare: 27,3 mc
Zincare in tamburi	3)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament - Atelier Galvanizare-3) Linie zincare in tamburi	Vol cuve tratare: 6,4 mc Vol cuve spalare: 6,4 mc
Zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	4)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament - Atelier Galvanizare-4) Linie zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	Vol cuve tratare: 45,6 mc Vol cuve spalare: 43,8 mc
Zincare in tamburi (minilinie) IN CONSERVARE	5)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament - Atelier Galvanizare-5) Minilinie zincare in tamburi	Vol cuve tratare: 2,8 mc Vol cuve spalare: 3,6 mc
Zincare pe rame 3 IN CONSERVARE	6)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament - Atelier Galvanizare-6) Linie zincare pe rame 3	Vol cuve tratare: 10,3 mc Vol cuve spalare:11,2 mc
Nichelare in tamburi (minilinie) IN CONSERVARE	7)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament - Atelier Galvanizare-7) Minilinie nichelare in tamburi	Vol cuve tratare: 2,4 mc Vol cuve spalare: 1,2 mc
Zincare-fosfatate (linie pregatire pentru vopsire prin cataforeza)	Instalatia vopsire prin cataforeza-1)	Fazele procesului sunt cele din pct. 4.2 - Tabel :Fluxuri tehnologice desfasurate pe amplasament – Instalatie vopsire prin cataforeza- 1)Linie pregatire vopsire	Vol cuve tratare: 28,85 mc Vol cuve spalare:46,11 mc

4.2. Descrierea proceselor

Prezentați diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activităților pentru a indica principalele faze ale procesului și pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la o activitate la alta.

Descrierea proceselor, inclusiv activitățile conexe- Conform Tabel : Fluxuri tehnologice desfășurate pe amplasament

Tabel : Fluxuri tehnologice desfășurate pe amplasament , inclusiv instalația IPPC

Denumirea operațiilor	Descrierea procesului	Parametrii de lucru
1.Fluxul tehnologic în Secția Turnătorie neferoase-Tratamente termice-Vulcanizare		
Atelier Turnătorie neferoase		
-aprovizionare aliaje neferoase	Se realizează piese din materiale neferoase prin topirea și turnarea sub presiune, în matrite speciale a aliajelor neferoase (siluminiu, zamac), cu respectarea parametrilor indicați în fișele tehnologice ale operațiilor.	
-pregătire turnare		
-topire aliaje de turnare		
-turnare sub presiune		
-retopire aliaj refolosit		
Atelier Debavurare		
-debavurare piese turnate	Piesele turnate sunt debavurate prin procedee mecanice (strunjire, pilire, polizare) și slefuite, cu respectarea parametrilor tehnici și a planurile de operații și control a diferitelor piese. După aceasta, piesele sunt dirijate la tratamente termice și la montaj.	
-prelucrări mecanice		
-slefuire		
Atelier Tratamente termice - Vulcanizare		
-incalzire piese, calire, revenire, cementare, carbonitrurare	Unele piese turnate sau prelucrate mecanic sunt supuse tratamentelor termice și termochimice în scopul creșterii rezistenței mecanice și reducerii uzurii, cu respectarea temperaturilor de lucru, specifice fiecărei calități de material și mediului de răcire.	
-calire în ulei, calire în apă		
-degresare		
-depozitare magazie intermediară		
-aprovizionare cauciuc	Se realizează piese din cauciuc, cu respectarea temperaturii de vulcanizare recomandată de calitatea cauciucului utilizat pentru diferite piese. Piesele sunt dirijate fie la magazia de produse finite, fie la montaj.	
-valuire		
-decupare		
-vulcanizare		
-debavurare		
2.Fluxul tehnologic în Secția Prelucrări mecanice		
Atelier Presaj și sudură		
-aprovizionare tablă, bandă, rulouri neferoase/otel	Se execută piese din tablă prin procedee tehnologice de stantare și ambușare în matrite, cu respectarea fișelor tehnologice și a indicațiilor specificate în planurile de operații a fiecărei piese. Piesele au ca destinație secția acoperiri de protecție sau secția montaj.	
-debitare		
-decupare		
-perforare		
-debavurare		
-îndoire		
-nervurare și sudare		

-ambutisare		
-tundere pentru dimensionare		
Atelier Prelucrari prin aschiere		
-aprovizionare bare neferoase sau otel	Se realizeaza, prin diverse procedee tehnologice piese metalice/ nemetalice, care au destinatie fie alte sectii, fie sectia de montaj, cu respectarea fiselor tehnologice si a indicatiilor specificate in planurile de operatii a fiecarei piese.	
-debitare		
-strunjire		
-frezare		
-rectificare		
-gaurire		
-filetare		
-slefuire		
3.Fluxul tehnologic in Sectia Acoperiri de protectie		
Atelier Galvanizare – se realizeaza acoperirea pieselor metalice, în scop decorativ sau pentru protectia împotriva coroziunii cu un strat de metal mai rezistent la actiunea factorilor corozivi. Piese acoperite electrochimic au ca destinatie sectia de montaj. Cuprinde următoarele linii de acoperiri:		
1) Linie de zincare pe rame nr.1		
1.1-degresare chimica	Indeprtarea materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Masco 245 DM / Metex PS 720	$V_{cuva} = 1,2 \text{ mc}$; $T=70-80^{\circ}\text{C}$; $t=4 \text{ min}$
1.2-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri, etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Metex PS 720	$V_{cuva}=1,2\text{mc}$; $T=75-95^{\circ}\text{C}$; $t=4\text{min}$
1.3-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate. Spalarea se executa cu apa curenta	$V_{cuva}=1,2 \text{ mc}$
1.4-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	$V_{cuva}=1,2 \text{ mc}$
1.5-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric	$V_{cuva}=1,2\text{mc}$; temp camerei; $t=4 \text{ min}$
1.6-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	$V_{cuva}=1,2 \text{ mc}$
1.7-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	$V_{cuva}=1,2 \text{ mc}$
1.8-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	$V_{cuva}=3,6\text{mc}$; $T=20-35^{\circ}\text{C}$; $t=45\text{min}$
1.9-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra; ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	$V_{cuva}=3,6\text{mc}$; $T=20-35^{\circ}\text{C}$; $t=45\text{min}$
1.10-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	$V_{cuva}=1,2 \text{ mc}$
1.11-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	$V_{cuva}=1,2 \text{ mc}$
1.12-albire	Pretratatarea suprafetei in vederea efectuarii pasivarii, intr-o solutie de acid azotic	$V_{cuva}=1,2\text{mc}$; $T.\text{came-ri}$; $t=30-60\text{sec}$

1.13-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2 mc
1.14-pasivare	Aplicarea unei pelicule protectoare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de Tripass ELV 1500 LT; Tripass ELV 1000 Replenisher; Tripass Fe Inhibitor	Vcuva=1,2mc;T=18-35 ⁰ ; t=60sec
1.15-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2 mc
1.16-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2 mc
1.17-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2mc
1.18-lacuire	Aplicarea unei pelicule protectoare suplimentare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de Hydroklad SCF / JS 500; JS 600	Vcuva=1,2mc;T=20-30 ⁰ ; t=30-60sec
1.19-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2mc
2) Linie fosfatare		
2.1-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Keykote 245 DM (Masco 245 DM) / Metex PS 720	Vcuva=1,2mc ,T=70-95 ⁰ C,t=1-3min
2.2-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori,uleiuri, etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare,intr-o solutie alcalina ce contine Metex PS 720	Vcuva=1,2mc ,T=70-95 ⁰ C,t=1-3min
2.3-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2mc
2.4-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric	Vcuva=1,2mc,T.came-rei,t=5-10min
2.5-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric	Vcuva=1,2mc,T.came-rei,t=5-10min
2.6-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva= 3X 1,2mc = 3,6 mc
2.7-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2mc
2.8-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,2mc
2.9-fosfatare	Formarea unei pelicule protectoare de fosfat , intr-o solutie de Keykote 501(Canphos 501), Canphos 303	Vcuva=3mc, T=70-95 ⁰ C,t=1-10min
2.10-spalare calda	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa calda	Vcuva=4mc ,T=70-95 ⁰ C,t=2-4min
3)Linie zincare în tamburi		
3.1-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Keykote 245 DM (Masco 245 DM) / Metex PS 720	Vcuva=0,8mc, T=70-90 ⁰ C,t=1-4min,
3.2-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
3.3-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric	Vcuva=0,8mc, T.camerei,t=3-30min
3.4-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc

3.5-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
3.6-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=0,8mc,T=20-30°C,t=30-50min
3.7-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=0,8mc,T=20-30°C,t=30-50min
3.8-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=0,8mc,T=20-30°C,t=30-50min
3.9-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
3.10-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
3.11-albire	Pretratarea suprafetei in vederea efectuarii pasivarii, intr-o solutie de acid azotic	Vcuva=0,8mc, T.camerei,t=0,5 – 1 min
3.12-pasivare	Aplicarea unei pelicule protectoare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de Tripass ELV 1500 LT; Tripass ELV 1000 Replenisher; Tripass Fe Inhibitor	Vcuva=0,8mc,T=25-40 °C,t=1-1,5min
3.13-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
3.14- lacuire	Aplicarea unei pelicule protectoare suplimentare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de JS 500; JS 600	Vcuva=0,8mc,T=60-65 °C,,t=30-60sec
3.15-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
4) Linie de zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare		
4.1-degresare chimica	Indeprtarea materiile grase (emulsii, unsoari, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Metex PS 720	Vcuva =3,7 mc ; T=60 grd C; t=5 min
4.2-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.3-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.4-decapare zincare alcalina	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric si Metex DEK 272	Vcuva = 3,4 mc ;T= temp cam; t=15 min
4.5-decapare zincare - nichelare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric si Metex Nicosolve Part A	Vcuva = 3,45 mc ; T= mp cam; t=15-30 min
4.6 -spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.7-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min

4.8-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Metex Cleaner EL -714	Vcuva = 4,1 mc ; T=30 grd C; t=1 min
4.9-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.10-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.11-dizolvare zinc pentru zincare-nichelare	Dizolvare zinc pentru zincare nichelare	Vcuva = 1,0 mc ; T= temp cam
4.12-zincare - nichelare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc-nichel, intr-o solutie de zinc electrolitic, hidroxid de sodiu, Envirozin Conditioner, Enviralloy Ni 12-15 LCD, NiSpeed Complexor, NiSpeed Additive Ni, NiSpeed Leveler, Enviralloy Ni 12-15 Part B	Vcuva = 3,65 mc ; T=25-30 grd C; t=60 min
4.13-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.14-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.15-zincare alcalina	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic, hidroxid de sodiu, Envirowetter, Envirozin Conditioner, Envirozin Initial Additive, Envirozin 120 Rack Brightener, Envirozin Extra	Vcuva = 3,7 mc ; T=22-24 grd C; t=30 min
4.16-zincare alcalina	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic, hidroxid de sodiu, Envirowetter, Envirozin Conditioner, Envirozin Initial Additive, Envirozin 120 Rack Brightener, Envirozin Extra	Vcuva = 7,65 mc ; T=22-24 grd C; t=30 min
4.17-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.18-activare	Pretratarea suprafetei in vederea efectuarii pasivarii, intr-o solutie de acid azotic	Vcuve = 4,1 mc ; T= temp cam; t=1 min
4.19-pasivare irizata cu crom trivalent pentru zincare alcalina	Aplicarea unei pelicule protectoare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de Tripass ELV 1500 LT; Tripass ELV 1000 Replenisher; Tripass Fe Inhibitor	Vcuva = 3,9 mc ; T=25 grd C; t=90 sec
4.20-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.21-pasivare neagra cu crom trivalent pentru zincare -nichelare	Aplicarea unei pelicule protectoare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc-nichel, intr-o solutie de Tripass ELV 5101; Tripass ELV 5102	Vcuva = 3,45 mc ; ; 25 grd C; t=120 sec
4.22-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.23-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =3,65 mc, t=1 min
4.24-acoperire cu strat protector (lacuire) a depunerilor zinc-nichel	Aplicarea unei pelicule protectoare suplimentare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc-nichel, intr-o solutie de Hydroclear Water Based Lacquer, Oxalor Black V	Vcuva = 3,5 mc; T= temp cam ; t=45 sec
4.25-uscare	Uscare piese zincate/ zincate-nichelate	T= 60 - 90 grd C ; t=10
5) Minilinie de zincare in tamburi - IN CONSERVARE		
5.1-degresare chimica	Indeprtarea materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Keykote 245 DM (Masco 245 DM)/ Metex PS 720	Vcuva =0,4 mc;T=70-95°C; t=1-2 min

5.2-degresare electrochimic anodica	Indeprtarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori,uleiuri, etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare,intr-o solutie alcalina ce contine Metex PS 720	Vcuva=0,4mc,T=40-80°C,t=1-3min
5.3-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
5.4-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric	Vcuva=0,4mc,temp.camerei,t=1-2 min
5.5-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
5.6-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=0,4mc;T=20-35 °C;t=40-60min
5.7-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=0,4mc;T=20-35 °C; t=40-60min
5.8-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfid de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=0,4mc;T=20-35 °C ; t=40-60min
5.9-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
5.10-albire	Pretratatarea suprafetei in vederea efectuarii pasivarii, intr-o solutie de acid azotic	Vcuva=0,4mc;T.camerei;t=15-20sec
5.11-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
5.12-pasivare	Aplicarea unei pelicule protectoare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de Tripass ELV 1500 LT, Tripass ELV 1000 Replenisher; Tripass Fe Inhibitor	Vcuva=0,4mc;T.camerei; t=20-40sec
5.13-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
6) Linie de zincare pe rame nr. 3 - IN CONSERVARE		
6.1-degresare chimica	Indeprtarea materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Keykote 245 DM (Masco 245 DM) / Metex PS 720	Vcuva =2,7 mc;T=70-95 °C; t=1-2 min
6.2-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
6.3-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori,uleiuri, etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare,intr-o solutie alcalina ce contine Metex PS 720	Vcuva=2,6mc,T=40-80 °C,t=1-3min
6.4-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc

6.5-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric	Vcuva=0,8mc, temp.camerei,t=1-2 min
6.6-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,8mc
6.7-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfat de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirowetter (Envirozin 100 Wetter /Envirozin 120 Wetter); Envirozin Extra ; Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=3,9mc;T=20-35 °C;t=40-60min
6.8-zincare	Depunerea electrochimica a unui strat de zinc, intr-o solutie de zinc electrolitic; hidroxid de sodiu; sulfat de sodiu; agenti de luciu – Envirozin Purifier; Envirozin 120 Base Additive; Envirozin Initial additive (Envirozin 120 Initial Brightener; Envirozin 100 Wetter (Envirozin 120 Wetter); Envirozin Conditioner; Envirozin 120 Rack Brightener (Envirozin 120 Barrel Maint. Brt.)	Vcuva=3,9mc;T=20 - 35 °C;t=40-60min
6.9-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=1,8mc
6.10-albire	Pretratatarea suprafetei in vederea efectuarii pasivarii, intr-o solutie de acid azotic	Vcuva=0,8mc;T.camerei;t=15-20sec
6.11-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
6.12-pasivare	Aplicarea unei pelicule protectoare, in vederea maririi proprietatilor protectoare ale acoperirii de zinc, intr-o solutie de Tripass ELV 1500 LT, Tripass ELV 1000 Replenisher; Tripass Fe Inhibitor	Vcuva=0,8mc;T.camerei; t=20-40 sec
6.13-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,8mc
7)Linie nichelare în tamburi - IN CONSERVARE		
7.1-degresare electrochimica anodica	Indeprtarea electrochimica a materiilor grase (emulsii, unsoari, uleiuri,etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Keykote 254 DM (Masco 245 DM) / Metex PS 720/Mersol Cleaner	Vcuva=0,4mc,T=70-85 °C; t=1-2min
7.2-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc,
7.3-decapare	Indeprtarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie de acid clorhidric / acid sulfuric	Vcuva=0,4mc , T.camerei, t=1-5min
7.4-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
7.5-activare	Pretratatarea suprafetei in vederea aplicarii depunerii de nichel, intr-o solutie de acid azotic	Vcuva=1,2mc T.camerei,t=1-2min,
7.6-nichelare	Depunerea electrochimica a unui strat de nichel, intr-o solutie de nichel electrolitic; sulfat de nichel; acid boric; sare; carbonat de sodiu; agenti de luciu – Nimac 87-C (Lumax Carrier); Lumax Rack. Maintenance Additive; Nimac 89 UNW (Universal Nickel Wetter); Levelbrite B2000 Maintenance	Vcuva=0,8mc,T=55-60 °C;t= 30-40min
7.7-spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva=0,4mc
Instalatia Vopsire cataforeza		

1) Linie pregătire – Vopsire cataforeza		
1.1- degresare 1 – prin imersie	Indepartarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri, etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Dexclean L360; Dexsurf 50	Vcuva =5,77 mc; T=60 ± 5 grd C; t=3 min
1.2- degresare 2 – prin imersie	Indepartarea electrochimica a materiile grase (emulsii, unsori, uleiuri, etc) de pe suprafetele metalice, prin dizolvare, emulsionare si saponificare, intr-o solutie alcalina ce contine Dexclean L360; Dexsurf 50	Vcuva =5,77 mc; T=60 ± 5 grd C; t=3 min
1.3- spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =5,77 mc; T mediu; t=1-2 min
1.4- spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =6,0 mc; T mediu; t=1-2 min
1.5- decapare	Indepartarea stratului superficial de oxid format la degresare sau in timpul depozitarii pieselor, intr-o solutie acida de Dexacid M26/3; Dexclean GL 200 E	Vcuva =5,77 mc; T=50 ± 5 grd C; t=5 min
1.6- spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =5,77 mc; T mediu; t=1-2 min
1.7- spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =6,0 mc; T mediu; t=1-2 min
1.8- activare	Pretratarea suprafetei in vederea aplicarii depunerii stratului de fosfat, intr-o solutie de Dexconditioner S20	Vcuva =5,77 mc; T mediu; t=1min
1.9- zincare - fosfatare	Formarea unei pelicule protectoare de zinc- fosfat , intr-o solutie de Dexbond Alim 1010; Dexbond Prep 1010; Dexadd 40; Dexadd 60; Dexadd HP	Vcuva =5,77 mc; T=55 ± 5 grd C; t=3 min
1.10- spalare	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa curenta	Vcuva =5,77 mc; T mediu; t=1-2 min
1.11- spalare cu apa demineralizata	Eliminarea solutiilor agresive ramase in microdepresiunile suprafetei tratate . Spalarea se executa cu apa demineralizata	Vcuva =16,8mc; T mediu; t=1-2 min
2) Linie Vopsire cataforeza		
2.1- vopsire prin imersie	Formarea unei pelicule de strat protector de vopsea pe piesa, sub actiunea curentului electric, intr-o solutie de Rasina Aqua EC 3000; Pigment Aqua EC 3000; Solvent Thiner V0515; Additive H 1764; Additive H1806	Vcuva =11,5mc; T = 30 ± 1 grd C; t=3 min
2.2- ultrafiltrare spălare I.	Trecerea vopselei printr-un filtru semipermeabil , care are rolul de a retine particulele mari, respectiv surplusul de vopsea si eventualele impuritati, vopseaua ajungand inapoi pentru a fi reutilizata. Spalarea se executa cu apa demineralizata	Vcuva ~6,5mc; T mediu; t=1min
2.3- ultrafiltrare spălare II.	Trecerea vopselei printr-un filtru semipermeabil , care are rolul de a retine particulele mari, respectiv surplusul de vopsea si eventualele impuritati, vopseaua ajungand inapoi pentru a fi reutilizata. Spalarea se executa cu apa demineralizata	Vcuva ~6,5mc; T mediu; t=1min
2.4- polimerizare (ardere)	Indepartarea umiditatii vopselei, in cuptor de polimerizare, la temperaturi inalte	T=150-200 grd C; t=50 min
Atelier Vopsitorie		
-aprovizionare rasini epoxidice si poliesterice	Se realizeaza pieselor metalice pentru protectia anticoroziva prin procedee tehnologice de vopsire in camp electrostatic. Piesele vopsite au ca destinatie sectia de montaj. In functie de calitatea rasinii utilizate se va respecta temperatura de lucru, tensiunea de polarizare intre dispozitivul de imprastiere a pulberii si piesa, temperatura de reticulare.	
-alimentare rezervor carcasat (prin aspirare)		
-fixare piese pe dispozitiv de prindere		
-fixare dispozitiv pe lantul transportor		
-vopsire electrostatica		
-filtrare		
-reticulare		

-racire naturala	
4. Fluxul tehnologic in Sectia Scularie- Confectii SDV	
Se realizeaza scule si matrite necesare proceselor tehnologice de turnare, stantare, indoire, ambutisare, vulcanizare, injectare, prelucrari mecanice, pe masini speciale si cu comanda numerica, dispozitive pentru prelucrarea pieselor pe masini unelte, scule aschietoare speciale, calibre netede si filetate pentru controlul pieselor , sabloane pentru verificat.	
Atelier Prelucrari mecanice	
-aprovizionarea cu materiale feroase si neferoase	Materialele feroase si neferoase bare, table, sarme sunt supuse diferitelor procese tehnologice pentru realizarea de piese si/sau repere pentru SDV-uri, conform documentatiilor de realizare a acestora.
-debitare	
-rabotare-conturare	
-strunjire	Piese se pot supune proceselor de tratare termica in scopul imbunatatirii caracteristicilor de suprafata si rezistentei in exploatare.
-frezare	
-rectificare plana, rotunda	
Atelier Prelucrari speciale	
-aprovizionarea cu materiale feroase si neferoase	Se realizeaza piese si/sau repere cu grad mare de finete si precizie pentru SDV-uri, conform documentatiilor de realizare a acestora. Piese se pot supune proceselor de tratare termica in scopul imbunatatirii caracteristicilor desuprafata si rezistentei in exploatare.
-debitare	
-rabotare-conturare	
-rectificare in coordonate	
-gaurire in coordonate	
-frezare in coordonate	
-erozionare cu fir	
-erozionare cu electrod masiv	
-filtrare suspensii pulberi metalice in dielectric P3	
Atelier Confectii SDV- se asambleaza diferite piese sau repere pentru obtinerea de scule, matrite, dispozitive si verificatoare necesare desfasurarii proceselor tehnologice de la sectiile productive.	
5. Fluxul tehnologic in Sectia Injectari mase plastic	
-aprovizionare si receptie materiale plastice	Materialele plastice (poliamida, poliamida cu fibra de sticla, polipropilena, polipropilena cu talc sau fibra de sticla, poliacetali, ABS, poliuretan, polietilena de inalta sau joasa densitate, pvc, etc.) sunt uscate in uscatoare si apoi prelucrate prin injectie in masini de injectat .Piese rezultate sunt asamblate impreuna cu alte componente la liniile de asamblare, rezultand ca produse finite, componente si accesorii auto . Deseurile rezultate in procesul de injectare (retele de alimentare, rebuturi mase plastice) sunt macinate, regranulate in instalatia de regranulare si reintroduse in fluxul tehnologic, in amestec cu materie prima proaspata .
-conditionare (uscare, amestecare, pigmentare)	
-injectare	
-ambalare	
6. Fluxul tehnologic in Sectia Montaj	
-receptie componente	Se realizeaza produsele finite, prin montajul general al componentelor si subansamblelor, conform indicatiilor din desenele de executie si standardele de produs, pe linii de asamblare specifice fiecarei familii de produse pentru mijloace de transport: retrovizor exterior, pedaliere, cabluri mecanice de comanda, frane de mana, etc.
-asamblare	
-ambalare	
-expediere	

4.3. Inventarul iesirilor (produselor)

SC UAMT SA Oradea produce si comercializeaza accesorii pentru mijloace de transport, avand urmatoarele capacitati maxime de productie : 5000000 seturi componente auto /an.

4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor), inclusiv instalația IPPC

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Ref	Deșeul, impactul emisiei	Cantitatea (tone/2016)
Prelucrări mecanice la At. Aschiere; Prese ; Scularie - Utilități	Metalic feros Cod- 170405	Poz 1- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	716,9
Prelucrări mecanice la At. Aschiere; Pregătire subansamble; Scularie- Utilități	Span feros Cod- 120101	Poz 2- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	15,5
Prelucrări mecanice la At. Scularie-Utilități	Praf abraziv Cod- 120102	Poz 3- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,006
Prelucrări mecanice la Ateliere UAMT	Dezmembrări / Scule casate Cod- 120199	Poz 4- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	10,2
Prelucrări mecanice la At. Aschiere; Scularie - Utilități; Pregătire subansamble	Span neferoase Cod- 120103	Poz 5- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Prelucrări mecanice la At. Scularie - Utilități	Neferoase Cod- 170401	Poz 6- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Turnare/Prelucrări mecanice la At. Turnătorie/ Scularie- Utilități; Debavurare	Siluminii Cod- 170402	Poz 7- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Turnare/Prelucrări mecanice la At. Turnătorie/ Debavurare; Pregătire subansamble; Galvanizare	Zamac Cod- 170404	Poz 8- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,043
Turnare la At. Turnătorie	Zguri topitorie Cod- 170404	Poz 9- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,024
Turnare la At. Turnătorie	Creuzete grafit Cod - 101099	Poz 10- Tabel deșeuri nepericuloase	Depozitare temporară în spații special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0

Injectare/Montare la At. Injectari; Montaj	Materiale plastice Cod- 070213/ 191204	Poz 11- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	22,9
Vulcanizare la At. Vulcanizare	Cauciuc Cod- 191204	Poz 12- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Ateliere/ Sectii UAMT ; Anexe tehnico- administrative	Menajer Cod - 200301	Poz 13- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Eliminare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	31,88
Procese administrative Uamt	Deseuri din demolari Cod-170107	Poz 14- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Ambalare la Vopsitorie; Montaj; Produse achizitionate ambalate Uamt ; Injectari	Ambalaj hartie si carton Cod 150101	Poz 15- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	42,52
Operatiuni transport la At. Transport	Anvelope uzate Cod - 160103	Poz 16- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Ambalare la Galvanizare; Vulcanizare; Injectari; Montaj	Ambalaje mat. plastic (saci, recipiente , etc) Cod - 150102	Poz 17- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	3,55
Produse ambalate achizitionate Uamt	Ambalaje lemn Cod - 150103	Poz 18- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	4,705
Ambalare la Galvanizare ; Aschiere; Prese; Scularie - Utilitati; Turnatorie; Injectari	Ambalaje metalice Cod 150104	Poz 19- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,3
Tratare ape uzate la Instalatia de vopsire prin Cataforeza	Namol rezidual Cod - 190814	Poz 20- Tabel deseuri nepericuloase	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare/ Eliminare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	19,109
Operatiuni transport la At.Transport	Acumulatori uzati Cod - 160601*	Poz 1- Tabel deseuri periculoase	Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0

Prelucrari mecanice la Aschiere; Prese; Scularie – Utilitati; Turnatorie; Injectari	Ulei uzat (H46) Cod - 130110*	Poz 2- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	2,704
Prelucrari mecanice la Aschiere ;Scularie- Utilitati Turnatorie;	Ulei uzat (M20,M30,P3, etc.) Cod - 130205*	Poz 3- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Operatii auxiliare la At. Scularie - Utilitati	Ulei uzat (T90) Cod 110107*	Poz 4- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Prelucrari mecanice la Aschiere; Scularie -Utilitati;	Ulei uzat (Emulsii) Cod – 130105*	Poz 5- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Prelucrari mecanice anterioare la piesele vopsite la Instalatia cataforeza	Emulsie Cod – 120109*	Poz 6- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,0
Tratare ape uzate la At. Galvanizare, inclusiv Linia zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	Namol rezidual Cod - 110109*	Poz 7- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme autorizate	0,38
Acoperiri la Instalatia cataforeza	Namol rezidual cu continut de fosfati Cod - 110108*	Poz 8- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,638
Vopsire la Instalatia cataforeza	Amestec vopsea Cod – 080111*	Poz 9- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,362
Vopsire la Instalatia cataforeza, procese tehnologice UAMT	Materiale filtrante Cod – 150202*	Poz 10- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme aut Impact-Nesemnificativ orizate	0,644
Ambalare la At. Aschiere; Prese; Scularie - Utilitati; Turnatorie; Injectari Galvanizare ; Vopsitorie, Cataforeza	Ambalaje metalice/ mat. plastic Cod - 150110*	Poz 11- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme autorizate Impact-Nesemnificativ	0,315
Iluminat UAMT	Surse iluminat uzate Cod - 200121*	Poz 12- Tabel deseuri periculoase	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme aut Impact-Nesemnificativ orizate	0,04

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

Diagramele elementelor principale ale instalației acolo unde sunt importante pentru protecția mediului; de ex.: tratare cu saramură, tratare cu var, degresare, tăbăcire, instalație de acoperire, sisteme de extracție, capacități de ventilare, instalație de reducere a emisiilor, înălțimea coșurilor.

1) Linia zincare pe rame 1- Atelier Galvanizare

1. Degresare chimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
2. Degresare electrochimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
anodica	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
3. Spalare	-----> Ape alcaline -----> Statia preepurare
4. Decapare	-----> Emisii in atmosfera :HCl
	-----> Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
5. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
6. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
7. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
8. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
9. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
10. Spalare	-----> Ape alcaline -----> Statia preepurare
11. Albire	-----> Emisii in atmosfera :NOx
	-----> Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
12. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
13. Pasivare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
14. Spalare	-----> Ape acido-cromice -----> Statia preepurare
15. Superpasivare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
16. Spalare	-----> Ape alcaline -----> Statia preepurare

2) Linia fosfatate- Atelier Galvanizare

1. Degresare electrochimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
anodica	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
2. Degresare electrochimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
anodica	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
3. Spalare	-----> Ape alcaline -----> Statia preepurare
4. Decapare	-----> Emisii in atmosfera :HCl
	-----> Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
5. Decapare	-----> Emisii in atmosfera :HCl
	-----> Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare
6. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
7. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
8. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
9. Fosfatate	-----> Deseu ambalaj mat. plastic -----> Reciclare/Valorificare

10. Spalare calda	-----→ Ape acide , fosfati-----→ Statia preepurare
-------------------	--

3)Linia zincare in tamburi- Atelier Galvanizare

1 Degresare electrochimica	-----→ Solutii conc. alcaline -----→ Statia preepurare
anodica	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
2 Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia preepurare
3 Decapare	-----→Emisii in atmosfera :HCl
	-----→Solutii conc. acide -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
4 Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
5 Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
6. Zincare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
7. Zincare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
8. Zincare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
9 Spalare	-----→ Ape alcaline-----→ Statia preepurare
10. Spalare	-----→ Ape alcaline-----→ Statia preepurare
11. Albire	-----→Emisii in atmosfera :NOx
	-----→ Solutii conc. acide -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
12. Pasivare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
13. Spalare	-----→ Ape acido - cromice -----→ Statie preepurare
14. Lacuire	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
15. Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia preepurare

4) Linie de zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare - Atelier Galvanizare

1 Degresare chimica	-----→ Solutii conc. alcaline -----→ Statia tratare ape uzate
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
2 Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia tratare ape uzate
3.Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia tratare ape uzate
4.Decapare zincare alcalina	-----→Emisii in atmosfera :HCl
	-----→Solutii conc. acide -----→ Statia tratare ape uzate
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
5.Decapare zincare nichelare	-----→Emisii in atmosfera :HCl
	-----→Solutii conc. acide -----→ Statia tratare ape uzate
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
6.Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia tratare ape uzate
7. Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia tratare ape uzate
8. Degresare electrochimica	-----→ Solutii conc. alcaline -----→ Statia tratare ape uzate
anodica	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
9. Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia tratare ape uzate
10. Spalare	-----→ Ape alcaline-----→ Statia tratare ape uzate
11. dizolvare zinc pentru zincare-nichelare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
12. Zincare-nichelare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
13. Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia tratare ape uzate

14. Spalare	-----> Ape alcaline-----> Statia tratare ape uzate
15. Zincare alcalina	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
16. Zincare alcalina	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
17. Spalare	-----> Ape alcaline-----> Statia tratare ape uzate
18. Activare	----->Emisii in atmosfera :NOx
	-----> Solutii conc. acide -----> Statia tratare ape uzate
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
19. Pasivare pentru zincare alcalina	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
20. Spalare	-----> Ape acido - cromice -----> Statie tratare ape uzate
21. Pasivare pentru zincare nichelare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
22. Spalare	-----> Ape acido - cromice -----> Statie tratare ape uzate
23. Spalare	-----> Ape acido - cromice -----> Statie tratare ape uzate
24. Lacuire	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare

5) Minilinie de zincare in tamburi - IN CONSERVARE – Atelier Galvanizare

1. Degresare chimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
2. Degresare electrochimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
anodica	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
3. Spalare	----->Ape alcaline -----> Statia preepurare
4. Decapare	----->Emisii in atmosfera :HCl
	----->Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
5. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
6. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
7. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
8. Zincare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
9. Spalare	----->Ape alcaline -----> Statia preepurare
10. Albire	----->Emisii in atmosfera :NOx
	-----> Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
11. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare
12. Pasivare	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
13. Spalare	-----> Ape acido-cromice -----> Statia preepurare

6) Linie de zincare pe rame nr. 3 - IN CONSERVARE– Atelier Galvanizare

1. Degresare chimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
2. Spalare	----->Ape alcaline -----> Statia preepurare
3. Degresare electrochimica	-----> Solutii conc. alcaline -----> Statia preepurare
anodica	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
4. Spalare	----->Ape alcaline -----> Statia preepurare
5. Decapare	----->Emisii in atmosfera :HCl
	----->Solutii conc. acide -----> Statia preepurare
	-----> Deseu ambalaj mat. plastic ----->Reciclare/Valorificare
6. Spalare	-----> Ape acide -----> Statia preepurare

7. Zincare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
8. Zincare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
9. Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia preepurare
10. Albire	-----→Emisii in atmosfera :NOx
	-----→ Solutii conc. acide -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
11. Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
12. Pasivare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
13. Spalare	-----→ Ape acido-cromice -----→ Statia preepurare

7)Linie nichelare în tamburi - IN CONSERVARE – Atelier Galvanizare

1 Degresare electrochimica	-----→ Solutii conc. alcaline -----→ Statia preepurare
anodica	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
2 Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia preepurare
3 Decapare	-----→Emisii in atmosfera :HCl
	-----→Solutii conc. acide -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
4 Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
5. Activare	-----→Emisii in atmosfera :NOx
	-----→ Solutii conc. acide -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
6. Nichelare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
7 Spalare	-----→ Ape alcaline-----→ Statia preepurare

Instalatia Vopsire cataforeza- 1) Linie pregatire – Vopsire cataforeza

1.Degresare 1	-----→ Solutii conc. alcaline -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
2. Degresare 2	-----→ Solutii conc. alcaline -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
3. Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia preepurare
4. Spalare	-----→Ape alcaline -----→ Statia preepurare
5. Decapare	-----→Emisii in atmosfera :HCl
	-----→Solutii conc. acide -----→ Statia preepurare
	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
6. Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
6. Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
7. Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
8. Spalare	-----→ Ape acide -----→ Statia preepurare
9. Fosfatare	-----→ Deseu ambalaj mat. plastic -----→Reciclare/Valorificare
10. Spalare calda	-----→ Ape acide , fosfati-----→ Statia preepurare

4.6. Sistemul de exploatare

Ținând cont de informațiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date în diagramele de mai sus, în secțiunile referitoare la reducere și în diagramele conductelor și instrumentelor, furnizați orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul în care sistemul de exploatare include informațiile de monitorizare a mediului.

Parametrul de exploatare	Înregistrat Da / Nu	Alarmă (N/L/R) 4)	Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/minute/ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
Concentratie substanta activa in solutie degresare	Da	N	Asigura eficienta procesului	nu este cunoscut cu precizie
Concentratie substanta activa in solutie decapare	Da	N	Asigura eficienta procesului	nu este cunoscut cu precizie
Concentratie substanta activa in electrolit	Da	N	Asigura eficienta procesului	nu este cunoscut cu precizie
Temperatura	Da	N	Asigura eficienta procesului, evita degajarile excesive de emisii fugitive	nu este cunoscut cu precizie
pH	Da	N	Asigura eficienta procesului , evita precipitarile de substanta activa	nu este cunoscut cu precizie
Intensitatea curentului electric	Da	N	Asigura eficienta procesului , evita diferentele intre randamentul de dizolvare si cel de depunere	nu este cunoscut cu precizie
Tensiunea curentului electric	Da	N	Asigura eficienta procesului	nu este cunoscut cu precizie

4) N = Fără alarmă; L = Alarmă la nivel local; R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare

<p>Organizatia detine a implementat in exploatarea instalatiei urmatoarele elemente cu impact pozitiv asupra mediului:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sisteme de control al temperaturii, timpului, agitarii : <ul style="list-style-type: none"> - control automat pH; - temperatura . - sisteme de automatizare, care pot avea impact pozitiv : <ul style="list-style-type: none"> - dozare automata solutie; - control automat pH si temperatura .

4.6.1. Condiții anormale

Protecția în timpul condițiilor anormale de funcționare, cum ar fi: pornirile, opririle și întreruperile momentane.

Ținând cont de informațiile din Secțiunea 10 **privind monitorizarea în timpul pornirilor, opririlor și întreruperilor momentane**, furnizați orice informații suplimentare necesare pentru a explica modul în care este asigurată protecția în timpul acestor faze.

Nu exista determinari in timpul pornirilor si opririlor. Procesele nu sunt de natura sa determine variatii semnificative in aceste etape.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificați omisiunile în informațiile de mai sus, pentru care Operatorul/titularul activității crede că este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeți-le și în Secțiunea 15.

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Modernizarea Atelierului Acoperiri de protecție prin achiziționare linie zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	Instalație care nu utilizează crom hexavalent, cianuri și solvenți halogenati. Procesul alcalin pentru electrodepunere aliaj zinc-nichel, presupune un conținut mic de nichel (12-15%)
Studii propuse	Rezumatul planului studiului
Nu e cazul, SC UAMT SA a modernizat Atelierul Acoperiri de protecție	

4.8. Cerințe caracteristice BAT

Descrieți poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT, demonstrând că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative.

Următoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalațiilor. În paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerințe suplimentare sau sunt accentuate cerințe specifice.

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

Unitatea a proiectat și documentat un sistem de management de mediu în anul 2000. Implementarea sistemului a fost parțială. Sistemul nu a fost supus certificării de către un organism acreditat.

4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

Planul este compus din:	- planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale; - planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență
Prevede planul măsuri corespunzătoare fiecăreia dintre situațiile de urgență, responsabilii de punerea în practică a acestor măsuri sunt instruiți, se fac simulări și exerciții periodice?	
Unitatea a elaborat Planul de prevenire a poluării și intervenție rapidă în cazul producerii poluărilor accidentale. Documentul prevede măsuri și responsabilități în cazul poluării accidentare a apelor, Planul este atasat în anexa .	

4.8.3. Cerințele relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:

Nu e cazul

EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

4.9. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

Furnizați scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul în care instalația principală este legată de instalația de depoluare a aerului. Prezentați reducerea poluării și monitorizările relevante din punct de vedere al mediului. Desenați o schemă de flux a procesului tehnologic sau completați acest tabel pentru a arăta activitățile din instalația dumneavoastră. Pentru alte tipuri de instalații furnizați o schemă similară.

4.9.1. Emisii și reducerea poluării

Proces	Intrări	Ieșiri	Monitorizarea/reducerea poluării	Punctul de emisie (Cos)
Zincare pe rame 1	Conform pct. 4.5-1)	HCl: 0,37 mg/mc	Monitorizare o data la trei ani. Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT NOx- Datorita valorilor foarte mici, masurate in perioada 2006-2014, a fost scos din monitorizare la revizuirea autorizatiei de mediu	C1
Fosfatare	Conform pct. 4.5-2)	HCl: 0,38 mg/mc	Monitorizare o data la trei ani. Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT	C3
Zincare in tamburi	Conform pct. 4.5-3)	HCl: 1,22 mg/mc	Monitorizare o data la trei ani. Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT NOx- Datorita valorilor foarte mici, masurate in perioada 2006-2014, a fost scos din monitorizare la revizuirea autorizatiei de mediu	C9
Zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	Conform pct. 4.5-4)	HCl	Linie noua, Proces thnologic identic cu cel de zincare pe rame 1, zincare tamburi, in care valorile emisii aer sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT ; in plus proces de depunere aliaj zinc-nichel Propunem : Monitorizare o data la trei ani.	C29

Zincare in tamburi (minilinie) IN CONSERVARE	Conform pct. 4.5-5)	HCl	Monitorizare o data la trei ani. Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT	C4
Zincare pe rame 3 IN CONSERVARE	Conform pct. 4.5-6)	HCl	Monitorizare semestriala: Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT	C5
Nichelare in tamburi (minilinie) IN CONSERVARE	Conform pct. 4.5-7)	HCl SO2	Monitorizare o data la trei ani. Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT	C2
Zincare-fosfatate (linie pregatire pentru vopsire prin cataforeza)	Conform pct. 4.5-8)	HCl	Valorile sunt sub limita admisa de Ord 462/1993al MAPPM si sub limitele TA Luft considerate BAT	C23

4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică

Este necesară monitorizarea profesională/ocupațională (cu Tuburi Drager)? 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.

Echipamentul de protecție individuală este acordat în conformitate cu Normativul cadru și cu lista internă de acordare stabilită de comun acord cu Comitetul de securitate și Sănătate în Muncă. Echipamentul este diferențiat după tipul de expunere, în general constând în salopeta, sort protecție chimică, mănuși de cauciuc, ochelari de protecție chimică, cizme de cauciuc. Angajații primesc alimentație suplimentară și mijloace igienico-sanitare specifice, conform recomandărilor medicului de medicină muncii. Supravegherea medicală a angajaților se face în conformitate cu legislația în vigoare (există contract cu cabinet pentru analize periodice anuale)

4.9.3. 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 supapele de siguranță sau rezervele. Unde nu există, menționați că nu există.

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Valorile concentrațiilor de poluanți la emisie sunt mici de aceea se considera ca nu sunt necesare sisteme de depoluare ci doar de dispersie a poluanților.				

Pentru fiecare tip de echipament de depoluare (filtru cu saci, arzătoare cu NOx redus), includeți varianta corespunzătoare din lista tehnologiilor de reducere a poluării și completați detaliile solicitate.

4.9.4. Studii de referință

Există studii care necesită a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu e cazul	

4.9.5. COV- Acolo unde există emisii de COV, identificați principalii constituenți chimici ai emisiilor și evaluați ce se întâmplă cu aceste substanțe chimice în mediu.

Clasificarea bazată pe TA Luft (prevederile tehnice germane privind calitatea aerului) este furnizată în Îndrumarul 'Determinarea Valorilor Limită de Emisie pe baza BAT'.

Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa/unitate de timp	mg/mc
Unitatea nu utilizează degeasarea chimică cu produși (solvenți) ce conțin COV la liniile de zincare, nichelare sau fosfatate.				
Unitatea utilizează în cadrul procesului de vopsire cataforetică solvenți cu conținut de COV, dar instalația de vopsire prin cataforeză nu intră sub incidența COV -HG nr. 1902 / 2004 pentru modificarea și completarea HG nr. 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații : Consum solvenți cu conținut de COV/2016 : 3681,3 kg/an; Emisia totală de COV/2016 : 2536,01 kg/an.				
COV din Clasa I				
Total COV din Clasa I				
COV din Clasa II				
Total COV din Clasa II				
Alte COV				
Total alte COV				

4.9.6. 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 materiilor prime utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu e cazul.	

4.9.7. Eliminarea penei de abur

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

Unitatea nu are emisii vizibile.

4.10. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Oferiți informații privind emisiile fugitive după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea 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/acoperire a suprafețelor);	Baile au captare laterala, pentru aerosoli HCl SO2 NOx	Nu este cunoscuta	2-5%
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);	-	-	-
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport	-	-	-
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	-	-	-
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare	-	-	-
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)	Aerosoli ape uzate cu metale(Zn, Cr, Ni), acizi, baze, sulfati	Neglijabila.	Neglijabil
Deficiențe de etanșare/etanșare slabă	Aerosoli metale(Zn, Cr, Ni), acizi, baze, sulfati	Neglijabila.	Neglijabil
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); Posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor	-	-	-
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie	-	-	-

4.10.1. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de planul de măsuri obligatorii	
Studiu	Data
Nu e cazul	

4.10.2. Pulberi și fum

Descrieți în următoarele căsuțe poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT descrise în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative;

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

- Reținerea pulberilor de la operațiile de lustruire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizată;

Din instalație nu rezulta pulberi dar unele activități conexe, de pregătire a pieselor, sunt generatoare de pulberi.

În cadrul Secției execuție SDV lustruirea pieselor se face cu piatra pila; cu smirghel sau pila diamantată ;. Degajările de pulberi în atmosferă sunt reduse cu ajutorul unui sistem de captare pulberi ; aceste pulberi (praf abraziv) se valorifică la firme specializate , împreună cu deseul de span feros rezultat în unitate;

- Acoperirea rezervoarelor și vagonetelor;

În conformitate cu recomandările BAT, la baile de acoperiri există hote de captare a poluanților, montate lateral pe vane .

- Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

Chimicalele și deeurile periculoase ce pot genera emisii atmosferice neregulate sunt depozitate în magazine, din cărămidă, cu pardoseală rezistentă chimic și cu sistem de ventilație naturală sau mecanică. Pentru chimicale există magazine amenajate , în care substanțele sunt depozitate respectând instrucțiunile specifice produsului, conform fișelor tehnice de securitate solicitate de la furnizori. În scopul evitării accidentelor de muncă la manipulare, transport , stocare și utilizare, în scopul evitării poluării accidentale și pentru intervenție rapidă în caz de poluare, s- au realizat instrucțiunile în acest scop.

- Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitării, paravânturi etc.;
- Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

Depozitarea exterioară se face numai în cazul deeurilor cu pericolozitate redusă pentru mediu, ex.: deșeu menajer în containere închise , pe platforma betonată. Locurile de depozitare nu au acoperis , dar sunt prevăzute cu pereți laterali sau paravânturi pentru împiedicarea migrării deșeurilor antrenabil de vânt.

Unitatea are stabilite măsuri de curățare a drumurilor interne în caz de scurgeri accidentale de substanțe (prin utilizare de agent splill control, rumegus, nisip).După utilizare agentul adsorbant este gestionat similar cu poluantul adsorbit. În unitate neexistând emisii neregulate semnificative curățarea roților autovehiculelor nu este considerată necesară.

- Benzii transportoare închise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

- Curățenie sistematică;

În conformitate cu instrucțiunile de lucru, angajații asigură curățenia la locul de muncă la încheierea schimbului. Unitatea are personal angajat pentru curățenia generală.

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

Unitatea are hote de captare a emisiilor de poluanti (aerosoli de acizi, etc) montate deasupra bailor de tratamente si conectate la sistemul de exhaustare.

4.10.3. COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează:

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Unitatea nu utilizeaza produse cu COV in cadrul proceselor de acoperiri (zincare, nichelare, fosfatare, zincare- nichelare, respectiv zincare-fosfatare), ale instalatiei IPPC. La atelierul vopsitorie (nu ste instalatie IPPC) procedeul se realizeaza in camp electrostatic, folosind vopsea pulbere (poliesterica sau epoxidica) , prin polimerizare la temperaturi inalte, evita poluarea cu COV. Unitatea utilizeaza in cadrul procesului de vopsire cataforetica solventi cu continut de COV,dar Instalatia de vopsire prin cataforeza nu intra sub incidenta COV -HG nr. 1902 / 2004 pentru modificarea și completarea HG nr. 699/2003 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compuși organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații.			

4.10.4. Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează:

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
C1 - Zincare Rame 1	Masurile consta in tinerea sub control a parametrilor de lucru care pot influenta degajarile de emisii. Concentratiile de poluanti sunt sub limitele admise BAT
C3 - Fosfatare	
C9 - Zincare in tamburi	
C29 - Zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	
C5 - Zincare Rame 3	
C2 - Nichelare in tamburi	
C4 - Minilinie Zincare	
C23 – Zincare-fosfatare la Linia pregatire vopsire- Instalatia de vopsire prin cataforeza	
Organizatia mai are si alte sisteme de ventilare, pentru activitatile din instalatiile conexe. Acestea sunt prezentate in raportul de amplasament.	

4.11. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

4.11.1. Sursele de emisie

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

Sursele de ape uzate si sistemele de epurare pentru fiecare sursa de apa uzata sunt :

1. Ape tehnologice care necesita epurare :

1.1 Principala sursa de emisie a poluantilor in apa : Atelier Acoperiri de Protectie . Solutiile chimice uzate si apele de spalare generate in acest atelier sunt dirijate catre Statia de Preepurare aferenta, unde are loc colectarea separata a apelor acide si bazice, tratarea, neutralizarea si evacuarea apelor uzate la canalizarea chimic-impura , dupa trecerea prin filtrul presa din dotare.

Poluanti : metale grele - zinc, nichel , crom trivalent si un pH alcalin sau acid.

1.2 In anul 2012, in cadrul proiectului “MODERNIZAREA SC UAMT SA ORADEA PRIN DOTAREA CU ECHIPAMENTE SI INSTALATII INALT TEHNOLOGIZATE”, SC UAMT SA a achizitionat o Instalatie de vopsire prin cataforeza, dotata cu Statie de tratare a apelor uzate generate. Solutiile chimice uzate si apele de spalare generate sunt dirijate catre Statia de tratare a apelor uzate aferenta Instalatiei de vopsire prin cataforeza, unde are loc colectarea separata a apelor acide si

bazice, tratarea, neutralizarea si evacuarea apelor uzate la canalizarea chimic-impura , dupa trecerea prin filtrul presa din dotare.

Poluanti : emulsii, fosfati, ioni metale grele – zinc, nichel, mangan si un pH alcalin sau acid .

1.3 In anul 2017, SC UAMT SA a achizitionat o Linie de zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare, dotata cu Statie de tratare a apelor uzate generate, unde are loc tratarea, neutralizarea si evacuarea apelor uzate la canalizarea chimic-impura , dupa filtrare.

Poluanti : metale grele - zinc, nichel , crom trivalent si un pH alcalin sau acid .

2. Apele tehnologice de la circuitele de racire a utilajelor (Atelier Turnatorie) sunt trecute printr-un turn de racire si recirculare a apei .

Poluanti : temperatura; conventional curate ;

3. Apele tehnologice de la circuitele de racire a utilajelor (Sectia Injectari) sunt trecute printr-un turn de racire si recirculare a apei .

Poluanti : temperatura; conventional curate ;

4. Ape menajere – Materii in suspensie, substante consumatoare de oxigen;

5. Ape pluviale de pe amplasament – Conventional curate ;

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Ateliere Galvanizare	Recircularea unei parti din apa pre-epurata. Marirea timpului de stationare in baile de tratare la scoaterea pieselor din bai, pentru scurgerea corespunzatoare a solutiilor si pentru evitarea contaminarii cu solutii concentrate a apelor de spalare	-Colectarea separata a apelor acido cromice si a celor alcaline ; -Omogenizarea apelor acido cromice si alcaline -Corectia pH-ului si precipitarea metalelor -Separarea precipitatului in filtrul presa	Colectorul general al unitatii (ultimul camin al canalizarii interioare, situat la limita gardului amplasat intre SC UAMT si SC Turnatorie Iberica) evacueaza toate apele unitatii in canalizarea municipala.
Instalatia de vopsire prin cataforeza	Marirea timpului de stationare in baile de tratare la scoaterea pieselor din bai, pentru scurgerea corespunzatoare a solutiilor si pentru evitarea contaminarii cu solutii concentrate a apelor de spalare	-Colectarea separata a apelor acide si bazice - Omogenizarea apelor acide si alcaline -Corectia pH-ului si precipitarea metalelor -Separarea precipitatului in filtrul presa	
Linia zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare	Marirea timpului de stationare in baile de tratare la scoaterea pieselor din bai, pentru scurgerea corespunzatoare a solutiilor si pentru evitarea contaminarii cu solutii concentrate a apelor de spalare	-Colectarea separata a apelor acide si bazice -Pretratarea apelor de la procesul de zincare-nichelare - Omogenizarea apelor acide si alcaline -Corectia pH-ului si precipitarea metalelor -Filtrarea precipitatului	

Justificați cazurile în care consumul apei nu este minimizat sau apa uzată nu este reutilizată sau recirculată

Conform prevederilor BAT fac excepție de la reducerea consumului de apă următoarele procese:

- pasivare „dura” cu Cr VI+ - Nu se mai folosește Cr VI +
- decapare.

4.11.3. Separarea apei meteorice

Confirmați că apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale și identificați orice zonă în care există un risc de contaminare a apelor de suprafață.

Unitatea are canalizare separată pentru apa pluvială constituită din conducte Dn 200 din beton. Conductele sunt racordate la colectorul general pe unitate unde se produce amestecare cu celelalte tipuri de ape uzate (menajere și industriale). Sistemul de canalizare municipal nu detine rețea separată pentru apele pluviale la care să fie racordată rețeaua de pluviale din unitate.

4.11.4. Justificare

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

Nu este cazul.

4.11.4.1. Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Secțiunea 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Studiul a fost efectuat în anul 2000, în cadrul programului de finanțare USAID.	

4.11.5. Compoziția efluentului

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

Anexat se prezintă Monitorizarea factorului de mediu APA pentru anii 2014, 2015, 2016 (anii precedenți fiind prezentați la revizuirea autorizației din anul 2014), precum și Raportarea cantităților anuale de poluanți emiși și transferați, (conform cap. 14.3 – AIM nr. 73 – NV/ 26.10.2007, Revizuită la 27.09.2010, Revizuită la 23.09.2014), pentru anii 2014, 2015, 2016 .

Valorile indicatorilor fizico – chimici pentru apa uzată evacuată de SC UAMT SA la canalizarea municipală sunt conforme cu Normativul privind stabilirea limitelor de încărcare cu poluanți a apelor uzate evacuate în resursele de apă- NTPA- 002/2002, modificat și completat de H.G. nr. 352/2005.

Determinările indicatorilor fizico – chimici efectuate evidențiază încadrarea în limitele prevăzute de legislația în vigoare pentru toți indicatorii măsurați . Nu s-au înregistrat depășiri la evacuarea apelor uzate din unitate în anul 2014, 2015, 2016 .

Nu se depășesc valorile prag anuale pentru emisii de poluanți anuale conform Regulamentului 166/2006 – EPRT .

Probele de apă uzată sunt recoltate spre analiză din punctul de evacuare generală al apelor uzate din incinta de unde sunt evacuate în canalizarea SC TURNATORIE IBERICA SRL și apoi în canalizarea municipală și de aici la Stația de epurare orășenească .

Impactul activității în totalitate (activitatea existentă, inclusiv activitatea în cadrul Liniei

zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare),ca sursa de poluare a apei, este unul nesemnificativ.

Component (în special sub formă de COV)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	Masa/unitatea de timp (Kg /2016)	mg/l Valoare medie masurata/2016
pH	Colectorul general al unitatii (ultimul camin al canalizarii interioare, situat la limita gardului amplasat intre SC UAMT si SC Turnatorie Iberica) evacueaza toate apele unitatii in canalizarea Turnatorie Iberica, apoi in canalizarea municipala.	Evacuare in canalizarea Turnatorie Iberica, apoi reseaua municipala si de aici la statia de epurare oraseneasca, ce deverseaza in raul Crisul Repede	-	7,34
Crom si compusi			0,0792	0,01
Nichel si compusi			0,633	0,08
Zinc si compusi			3,0857	0,39
Fosfor total			0,618	0,078
Cloruri (Clor rezidual liber)			0,554	0,07
Azot amoniacal			30,0656	3,8
Carbon organic total (TOC)			309,36	9,1: CBO5 SLQ(<30):CCO-Cr

4.11.6. 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	

4.11.7. 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.

Dintre cele 6 metale mentionate de BAT ca necesitand masuri de tinere sub control , in efluentul epurat sunt prezente: cromul trivalent, nichelul si zincul. Concentratiile acestora sunt conforme cu Normativul privind stabilirea limitelor de incarcare cu poluanti a apelor uzate evacuate in resursele de apa- NTPA- 002/2002, modificat si completat de H.G. nr. 352/2005.

Determinarile indicatorilor fizico – chimici efectuate evidentiaza incadrarea in limitele prevazute de legislatia in vigoare pentru toti indicatorii masurati . Nu s-au inregistrat depasiri la evacuarea apelor uzate din unitate in anul 2014, 2015, 2016 .

De-a lungul timpului, unitatea a luat masuri privind reglarea pH-ului astfel incat sa se evite fluctuatiile, si s-a imbunatatit capacitatea de retinere a filtrului presa de la statia de Preepurare, prin inlocuire elementii filtranti deteriorati , echipare cu garnituri si panza filtranta.

Unitatea nu mai foloseste cianuri in procesele de acoperiri de protectie.

Incepand cu anul 2007, administratia uniteti a hotarat modificarea procesului tehnologic prin inlocuirea compusilor de crom hexavalent cu compusi pe baza de crom trivalent .

Reducerea CBO - In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata, care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO. Daca nu va propuneti sa aplicati aceste masuri, justificati :

Unitatea nu deverseaza direct in apa de suprafata. Valoarea CBO este sub limita admisa. Prevederile BAT specifice nu impun limita pentru acest indicator.

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.

A se vedea punctul precedent.

4.11.8. 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 vă propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Unitatea nu deversează direct în apa de suprafață. Valoarea CBO este sub limita admisă. Prevererile BAT specifice nu impun limita pentru acest indicator.

4.11.9. 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 aceștia vor fi epurați în stația de epurare
Metale	Nu sunt disponibile date dar stația de epurare orășenească este autorizată.
Săruri și alți compuși anorganici	
CCO	Stație de epurare orășenească cu treapta biologică de tratare ; evacuare în Crisul Repede: limite de evacuare conform NTPA 001/2000
CBO	

4.11.10. 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 pompă din rețeaua de canalizare este acceptabil de redusă (poate că ar trebui să discutați acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare).

1.1 Stația de preepurare aferentă Atelierului Galvanizare

% din timp cât stația este ocolită

La capacitatea actuală, Stația de preepurare este proiectată să evacueze apa la interval de 3-5 zile. Se estimează că în aceste condiții, timpul de by-passare s-ar reduce la zero sau la cel mult o zi, intervalul de cca 1 săptămână fiind, în general, suficient pentru remedierea eventualelor defectiuni. În cazul unor calamități naturale, se pot dispune și măsuri de reducere/incetare temporară a producției pentru a limita evacuările

Valoarea debitului de asigurare la care stația de epurare orășenească va fi by-pass-ata :
14 mc/zi/epurare

1.2 Stația de tratare a apelor uzate aferentă Instalatiei de Vopsire prin cataforeza

% din timp cat statia este ocolita	La capacitatea actuala, Statia de tratare este proiectata sa evacueze apa la interval de 4-5 zile. Se estimeaza ca in aceste conditii, timpul de by-passare s-ar reduce la zero sau la cel mult o zi, intervalul de cca 1 saptamana fiind, in general, suficient pentru remedierea eventualelor defectiuni. In cazul unor calamitati naturale, se pot dispune si masuri de reducere/incetare temporara a productiei pentru a limita evacuarile
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata : 8 mc/epurare	
1.3 Statia de tratare a apelor uzate aferenta Liniei zincare alcalina necianurica, zincare - nichelare	
% din timp cat statia este ocolita	La capacitatea actuala, Statia de tratare este proiectata sa evacueze apa in regim continuu. Se estimeaza ca in aceste conditii, timpul de by-passare s-ar reduce la zero sau la cel mult o zi, intervalul de cca 1 saptamana fiind, in general, suficient pentru remedierea eventualelor defectiuni. In cazul unor calamitati naturale, se pot dispune si masuri de reducere/incetare temporara a productiei pentru a limita evacuarile
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata : max. 5mc/h	
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	Zn 2+ - 3,0857 kg/an-2016; Cr total -0,0792 kg/an-2016; Ni 2+ - 0,633 kg/an-2016.
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi Planul de prevenire a poluarii si interventie rapida in cazul producerii poluarilor accidentale; cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati cum ar fi curatarea sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-are	
Ce evenimente cu efecte de amploare asupra statiilor de epurare ar putea cauza o evacuare care ar afecta in mod negative statiile de epurare- In cazul unor calamitati naturale; Actiuni (de ex. Bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionate, etc.) ce sunt luate pentru instalatie- Ar trebui in acest caz evacuate de urgenta cuvele cu electrolit afectate	

4.11.10.1. Rezervoare tampon

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

Statia de preepurare aferenta Atelierului Galvanizare are in dotare un bazin de stocare (decantor) cu capacitatea de 25 mc, Instalatia de Vopsire prin cataforeza are in dotare un rezervor de inmagazinare in caz de avarii cu capacitatea de 13 mc, iar Statia de tratare aferenta Liniei zincare, zincare-nichelare are in dotare un decantor cu capacitatea de 3 mc, astfel ca este asigurata capacitatea de stocare la Sectia Acoperiri de protectie.

4.11.11. Epurarea pe amplasament

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

Tehnici de epurare a efluentului

Stație	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectați	Stația de epurare analizată	Parametrii de performanță	Eficiența epurării
1.1 Stăția de preepurare aferentă Atelierului Galvanizare						
Epurare primară	Reducerea fluctuațiilor de debit și intensitate ale efluentului Prevenirea deteriorării stației de epurare	Egalizarea debitului Rezervoare stocare 20 mc	Debit mediu : 1,75 mc/ora		Debit mediu zilnic 14 mc/zi (pentru o tratare)	-
Epurarea secundară	Colectarea, omogenizarea și reglarea pH-ului apelor epurate mai sus și precipitare metale Separarea metalelor precipitate	Tratare/Neutralizare cu H ₂ SO ₄ sau NaOH Trecere prin filtru presa	pH = 9,5 Randament filtrare = peste 95%	Bazin colectare ape acide Bazin colectare ape alcaline Bazin omogenizare-tratare ape reziduale Filtru presa	pH = 8,5 Total metale în efluent (valoare medie/2016) : 0,48 mg/l (*)	Randament neutralizare 100% Randament filtrare 96%
Epurarea terțiară	Nu se face.					
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Dacă da, cât de des se întâmplă asta și care sunt măsurile luate pentru reducerea emisiilor?				NU		
1.2 Stăția de tratare a apelor uzate aferentă Instalatiei de Vopsire prin cataforeza						
Epurare primară	Reducerea fluctuațiilor de debit și intensitate ale efluentului Prevenirea deteriorării stației de epurare	Egalizarea debitului Rezervoare stocare 34 mc	Debit mediu : 1 mc/ora		Debit mediu zilnic 8-16 mc/zi (8 mc/ tratare)	

Epurarea secundară	Colectarea omogenizarea si reglarea pH-ului apelor epurate mai sus si precipitare metale	Pretratate ape de la zinc-nichel (daca e cazul) – Reglare pH cu NaOCl	pH=13	Rezervor stocare solutii acide concentrate	pH = 6,5-8,5 Total metale in efluent: Cr total (III + VI): < 1,5 mg/l; Zn (II):< 1,0 mg/l; Ni (II):<1,0 mg/l.	Randament neutralizare 100%
	Separarea metalelor precipitate	Reglare pH ape de la zincare si zinc-nichel cu NaOH Dozare agent floclulare si agent coagulare Filtrare 1, 2 Neutralizare cu H2SO4	pH =9 Randament filtrare 96%	Rezervor stocare solutii alcaline concentrate Rezervor colectare ape de spalare dupa zinc – nichel Rezervor pretratate zinc-nichel Bazin de tratare ape uzate Decantor Rezervor filtrare finala Rezervor reglare finala pH Filtrare		Randament filtrare 96%
Epurarea terțiară	Nu se face.					
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Dacă da, cât de des se întâmplă asta și care sunt măsurile luate pentru reducerea emisiilor?				NU		

4.12. Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană

4.12.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimate din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Conducte transport ape uzate de la Atelier Galvanizare la Statia de preepurare	Metale grele (Cr 3+, Ni 2+, Zn 2+)	Nu este cunoscuta	0,00001%

Descrieți poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT care demonstrează că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandările BAT) sau a utilizării măsurilor alternative.

4.12.2. Structuri subterane:

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea).	Da	Relevu Retele de Canalizare SC UAMT SA	
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: <ul style="list-style-type: none"> ▪ izolație de siguranță ▪ detectare continuă a scurgerilor ▪ un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani) 	Da	Regulament de întreținere și exploatare rețele de canalizare în sistem divizor	

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

Cea mai mare parte din lungimea totală a conductelor ce transporta ape uzate (alte fluide) sunt supraterane ceea ce face ușor vizibile scurgerile accidentale în timpul controalelor periodice.

4.12.3. Acoperiri izolante

Cerință	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
---------	-------	----------------------------------

Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: <ul style="list-style-type: none"> ▪ capacități; ▪ grosime; ▪ material; ▪ permeabilitate; ▪ stabilitate/consolidare; ▪ rezistență la atac chimic; ▪ proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției 	NU	Se efectueaza control vizual periodic, cu luarea masurilor ce sunt necesare
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?		

4.12.4. Zone de poluare potențială

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

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

Zone potențiale de poluare

Cerința	De ex. zona de descărcare a rezervoarelor	De ex. depozit de materii prime	De ex. depozit de produse	De ex. depozit de deșeuri
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:				
▪ suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	Nu e cazul	Depozitare materii prime in magazii cu pardosea rezistenta la coroziune	Nu e cazul	Depozitul de namol galvanic este betonat, cu pardoseala vopsita antiacid, namolul fiind depozitat in containere
▪ cuve etanșe de reținere a deversărilor	Nu e cazul	Acizii se introduc in vane ; Chimicalele se aduc in cantitati mici pentru a se evita formarea de stocuri	Nu e cazul	Nu e cazul
▪ îmbinări etanșe ale construcției	-	-	-	-
▪ conectarea la un sistem etanș de drenaj	Nu e cazul	Nu e cazul	Nu e cazul	Nu e cazul

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

-

4.12.5. Cuve de retenție

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

Cuve de retenție

Cerința	De ex. rezervoare A și B de acid sulfuric				
Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate.	A se veda punctul următor				
Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă/colecteze către un punct de colectare un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție					
Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu pătrundă în suprafețele de siguranță					
Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete					
Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor					
Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare					
Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de ridicare a nivelului și cu o alarmă adecvată					
Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție, unde este posibil sau să aibă izolație adecvată					
Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă)					

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici :
Unitatea nu depoziteaza materiile prime in rezervoare.Acestea sunt stocate in ambalajele originale. Ambalajele refolosite sunt in prealabil verificate vizual pentru detectarea eventualelor deficiente.

4.12.6. Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apă sau sol

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc., care datorită scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de ape	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări
Nu e cazul	

4.13. Emisii în ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care să vă ajute în pregătirea informațiilor solicitate. Totuși, dacă dumneavoastră considerați că este posibil să evacuați substanțe prezentate în Anexele 5

și 6 ale Legii nr. 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC5) sau în Anexa VIII a Directivei 2000/60, în apa subterană, direct sau indirect sunteți sfătuiți să discutați cerințele cu specialistul din cadrul Agenției Regionale de Protecția Mediului care se ocupă de emiterea autorizației integrate de mediu.

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

4.13.1. Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană?

	Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care să conțină monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane: Exista Studiu hidrogeologic privind stabilirea zonelor de protecție sanitara și a perimetrului de protecție hidrogeologica pentru forajul de la SC UAMT SA Oradea, Judetul Bihor, intocmit de AN "Apele Romane" – Institutul National de Hidrologie și Gospodărirea Apelor .			
1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, lunară)
	Apa subterana de la forajul F1 apa potabila	Nitriti, nitrati, amoniac, conductivitate, turbiditate, duritate totala, pH	Putul de adancime 60 m Proba prelevata de unitate. Analiza efectuata de Directia de Sanatate Publica.	Anual
2	Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Dați detalii despre tehnicile/procedurile existente. -Regulament de intretinere și exploatare pentru rețele de canalizare în sistem divizor prevede intretinerea anuala . -La Atelier Acoperiri de protecție, conform Programului de revizii și reparatii anuale la statiile de tratare, se executa verificarea traseelor de conducte -Terenul de amplasament este în cea mai mare parte betonat.		

Forajul F2 (H= 300m) este momentan în conservare .

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

- Frecvența controlului și personalul responsabil: Trimestrială ; Personal Utilitati
 - Cum se face întreținerea: Verificare trasee apa , în scopul detectării eventualelor scurgeri; înlocuirea tronsoanelor respective ; verificare pompe ; curățare camine de vizitare ; curățare rigole și gratare și colectare nisipuri și resturi din canale :
- La Atelier Acoperiri de protecție, conform Programului de revizii și reparatii anuale la statiile de tratare, se executa verificarea traseelor de conducte

- Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei? : Da .

4.14. Miros

În general, nivelul de detaliere trebuie să corespundă riscului care determină neplăcere receptorilor sensibili (școli, spitale, sanatorii, zone rezidențiale, zone recreaționale).

Instalațiile care nu utilizează substanțe urât mirositoare sau care nu generează materiale urât mirositoare și prin urmare prezintă un risc scăzut trebuie separate de la început utilizând Tabelul 5.6.1.

Sursele ne semnificative dintr-o instalație care are și surse semnificative trebuie 'separate' din punct de vedere calitativ la începutul Tabelului 5.6.1 (trebuie făcută justificarea) și nu mai trebuie furnizate informații detaliate în secțiunile următoare.

În cazul în care receptorii se află la mare distanță și riscul asociat impactului asupra mediului este scăzut, informațiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite, vor fi minime. Informațiile referitoare la sursele ne semnificative de miros din Tabelul 5.6.3 vor fi totuși cerute și trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atât cât va permite balanța costurilor și beneficiilor.

Dacă este cazul trebuie furnizate hărți și planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor și punctelor de monitorizare.

4.14.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Activitățile care nu utilizează sau nu generează substanțe urât mirositoare trebuie menționate aici.

Trebuie furnizate suficiente explicații în sprijinul acestei opțiuni pentru a permite Operatorului/titularului activității să nu mai dea informații suplimentare. În cazul în care sunt utilizate sau generate substanțe urât mirositoare, dar acestea sunt izolate și controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie în schimb descrise în Tabelul 5.6.3.

Materiile prime utilizate și poluanții emisi din instalație sunt substanțe inodore sau slab mirositoare.

Pragul de miros olfactiv pentru principalele materii/poluanti este :

- Acidul clorhidric : 1,15 mg/mc
- Bioxidul de azot: 0,361 mg/mc
- Bioxidul de sulf: 2,86 mg/mc

Din determinările efectuate la sursele de emisie rezulta ca valorile concentrațiilor substantelor de mai sus se situează sub nivelul pragului olfactiv.

4.14.2. Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

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

Identificați și descrieți zona afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?

<p>Descrieți tipul de receptor și dați o aproximare a numărului de locuitori, după caz. Într-o instalație mare, diverși receptori pot fi afectați de surse diferite. Descrieți localizarea sau indicați poziția pe un plan al localității (indicați și perimetrul procesului unde este posibil)</p>	<p>De exemplu, orice evaluări avizează IMPACTUL asupra receptorilor – adică efectele la nivelului amplasamentului, (la sursă), deși pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursă. Astfel de evaluări pot include modelări ale dispersiei, studii privind populația, sondaje privind percepția publicului, observații în teren, olfactometrie simplă (testări olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental. Când au fost acestea realizate și cu ce scop? Care au fost rezultatele privind efectul/impactul asupra receptorilor?</p>	<p>Se realizează o monitorizare suplimentară care se referă la impactul sursei este inclusă în Tabelul 5.5.3.1). Aceasta ar putea cuprinde „testări olfactive” efectuate în mod regulat pe perimetre sau o altă formă de monitorizare a aerului ambiental. Sub ce formă, care este frecvența de realizare și care sunt rezultatele obișnuite?</p>	<p>Au fost vreodată primite sesizări? Câte, când și la câte incidente sau surse/receptori separați se referă acestea? Care este/a fost cauza și dacă a fost corectată? Dacă nu a făcut-o deja în altă parte pe Solicitării, Operatorul/titularul de activități trebuie să confirme că are implementată o procedură pentru soluționarea sesizărilor.</p>	<p>Au fost impuse condiții sau limite de către Autoritatea Regională de Mediu care se referă la receptorii sensibili sau la alte localizări. De ex. restricții de amplasare, coduri de bună practică, condiții stabilite pentru instalațiile existente.</p>
---	---	---	---	---

NU se acceptă anexarea copiilor rapoartelor FĂRĂ explicații care să sprijine informațiile sau prezentarea generală ca mai sus.

4.14.3. Surse/emisii - Ne semnificative

Faceți o prezentare generală succintă a surselor cu impact ne semnificativ.

Sursele ne semnificative pot fi 'separate' prin evaluarea impactului de mediu sau prin utilizarea unei abordări calitative reale atunci când nivelul scăzut de risc este evident. Trebuie făcută o scurtă justificare a acestei alegeri. NU trebuie furnizate informații suplimentare în Tabelul 5.5.3.1 de mai jos pentru sursele care au fost descrise aici. Justificarea trebuie făcută pentru a arăta că aceste surse nu se adaugă unei probleme. Vezi justificarea de la începutul 5.5. De introdus un exemplu - mirosuri indigene, tradiționale, de exemplu industria prelucrătoare a produselor piscicole în Sulina.

-

4.14.3.1. Surse de mirosuri (inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate	Descrieți sursele de emisii punctiforme	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansare ocazională	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emansiunile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emansiuni?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiunilor	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
a	b	c	d	e	f	g	h
<p>Descrieți activitatea sau procesul în care sunt utilizate sau generate mirositoare. Zonele de depozitare materialelor mirositoare trebuie și prezentate. Exemplu: - încălzirea materialelor, adăugarea de acizi, activitatea de întreținere; - zone de depozitare, stația de epurare a apelor uzate.</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descrie în coloana a) punctiforme de emisii, de ex. ventile, coșuri, exhaustoare. Includeți ventilele sau semnaluluminos de avarie, valvele de siguranță ale rezervoarelor.</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descrie în coloana a) punctele de emansare fugitivă-acestea trebuie să includă lagunele și spațiile deschise de depozitare, benzile de curățare și mijloace de transport, orificii în pereții clădirilor (fie intenționate sau neintenționate), flanșe, valve, etc.</p>	<p>Substanțe care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substanțe care emană mirosuri (materiale aflate în putrefacție, nămolul care rezultă de la depurarea apelor uzate în un tip de miros de ars. Sunt acestea materii prime, intermediare, subproduse, produse finite sau deșeuri? Sunt materiale mirositoare folosite pentru curățire sau procesul de curățire, transformă sau dislocă materiale mirositoare?</p>	<p>Aceste se referă la monitorizarea la sursă sau în apropierea sursei. Pentru fiecare sursă listată, faceți o descriere în ce formă, cât de des este realizată și care rezultate înregistrate în mod obișnuit?</p>	<p>Dacă nu au fost menționate în privire la receptori</p>	<p>Pentru fiecare sursă demonstrați că nu vor apărea probleme în condiții funcționare normală. arătați cum vor fi administrate situațiile anormale (acest aspect este tratat mai amănunțit în tabelul „Managementul mirosurilor” și astfel poate fi omis aici dacă vor fi furnizate aici informații suplimentare). Tehnicile de management și instruire, precum și tehnologiile trebuie de asemenea prezentate.</p>	<p>Identificați orice propuneri pentru îmbunătățire sau aspecte locale specifice care trebuie soluționate pentru a îndeplini caracteristici BAT. O prezentare a planificării acțiunilor în timp trebuie de asemenea inclusă.</p>

Orice alte informații relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De. ex. orice surse care nu se află în instalație, dar sunt pe același amplasament (de ex. care vor continua să fie reglementate de legislația referitoare la efecte neplăcute).

În cazul în care emanările au fost deja descrise ca 'emisii în aer' în altă parte a solicitării DAR AU ȘI MIROS, ele trebuie menționate și aici. Este suficient să precizați materialul și/sau mirosul aici și să faceți referire la partea din solicitare în care se găsesc detaliile.

Sursele potențiale de mirosuri trebuie indicate, la fel ca și cele reale. De exemplu, o stație de epurare a apelor uzate poate să nu fie detectabilă dincolo de perimetrul instalației în condiții normale, dar dacă au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursă de mirosuri.

4.14.4. Declarație privind managementul mirosurilor

Puteți identifica aici evenimente pe care nu le puteți controla și care pot duce la degajare de mirosuri (de ex. condiții meteorologice extreme sau întreruperi ale curentului electric pentru care BAT-ul nu prevede alimentare de siguranță).

Trebuie să descrieți măsurile pe care le propuneți pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cât mai rapid posibil). Dacă sunt acceptate de Autoritatea competentă de Protecția Mediului responsabilă cu emiterea autorizației integrate de mediu, va trebui să mențineți aceste măsuri drept condiții de autorizare, dar, atât timp cât luați măsuri, nu puteți fi sancționat pentru aceste evenimente rare.

Managementul mirosurilor

Sursă/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate atunci când apare?	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor?	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	i	j	k	l	m	n

Ca cele menționate în coloana (a), (b) sau (c) din Tabelul surselor de mirosuri	Pentru fiecare sursă - identificați dificultăți specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul/dispersia mirosurilor în atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici)	Măsuri active de prevenire sau minimizare trebuie să fi fost deja conturate în Tabelul surselor de mirosuri coloana (g). În acest tabel trebuie să fie luate în considerare mai pe larg scenarii de tip „Ce se întâmplă dacă” pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scruber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Măsurile luate pentru monitorizare și întreținere precizate în această secțiune.	În cazul în care o estimare este posibilă și are sens, indicați cât de „mult” miros poate fi emis și durata posibilă a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip „mult” și „puțin” poate fi folosite dacă nu sunt disponibile informații mai detaliate. Este posibil să primiți sesizări?	Ce măsuri sunt luate? Descrieți măsurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Aceste măsuri trebuie să fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de măsuri pot fi închiderea ușilor – sau mai semnificative – încetinirea procesului de producție sau oprirea acestuia în cazul apariției condițiilor nefavorabile	Cine (ca De exemplu - post) este responsabil de inițierea măsurilor descrise în coloana precedentă?	De exemplu - orice cerință de a informa Autoritatea de Reglementare într-un anumit interval de timp de la apariția evenimentului sau măsuri specifice care trebuie luate sau cerințe de ținere a evidenței avariilor, etc.
---	---	--	---	--	---	--

4.15. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT
 Descrieți succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanți în aer, apă și sol și pentru reducerea zgomotului. Prezentați concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

SECȚIUNEA 6

Minimizarea și recuperarea deșeurilor

5. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

5.1. Surse de deșeuri

În urma desfășurării activităților și proceselor tehnologice, în cadrul amplasamentului rezultă o gamă diversă de deșeuri.

SC UAMT SA a identificat sursele – activitățile generatoare de deșeuri, precum și deșeurile generate, care au fost încadrate în conformitate cu HG nr. 856/16.08.2002, privind

evidenta gestiuni deseurilor si pentru aprobarea listei cuprinzand deseurile, inclusiv deseurile periculoase.

Fluxul deseurilor- Deseurile generate in sectii/ateliere – sursele generatoare de deseuri, sunt colectate in recipiente/containere etichetate , pe tipuri si categorii, fara a se amesteca, dupa care sunt depozitate pe categorii, in spatii sau pe platforme special amenajate, functie de tipul deseurilor. Aceste masuri de depozitare controlata a deseurilor, in scopul evitarii poluarii solului sunt intalnite si in recomandarile BREF . Deseurile generate sunt valorificate/ eliminate prin firme autorizate, in conformitate cu legislatia in vigoare.

In cele 2 tabele de mai jos se va prezenta Tipul (Evidenta) deseurilor, identificarea surselor (punctele din cadrul procesului) si fluxul deseurilor , inclusiv instalatia IPPC :

Deseuri nepericuloase

Referința deșeurii	1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului) Activitatea generatoare	2. Codurile deșeurilor conform EWC (codul european al deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generale) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri (de ex. mc / zi) Tone/2016	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
Metalic feros	Aschiere; Prese ; Scularie - Utilitati	170405	Nepericulos	716,9	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Span feros	Aschiere; Pregatire subansamble; Scularie-Utilitati	120101	Nepericulos	15,5	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Praf abraziv	Scularie-Utilitati	120102	Nepericulos	0,006	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate

Dezmembrari / Scule casate	Ateliere UAMT	120199	Nepericulos	10,2	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Span neferoase	Aschiere; Scularie - Utilitati; Pregatire subansamble	120103	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Neferoase	Scularie - Utilitati	170401	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Siluminiu	Scularie- Utilitati; Turnatorie; Debavurare	170402	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Zamac	Turnatorie; Debavurare; Pregatire subansamble; Galvanizare	170404	Nepericulos	0,043	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Zguri topitorie	Turnatorie	101003	Nepericulos	0,024	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Creuzete grafit	Turnatorie	101099	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate

Materiale plastice	Injectari; Montaj	070213/ 191204	Nepericulos	22,9	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Cauciuc	Vulcanizare	191204	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate/ Valorificare prin firme autorizate
Menajer	Ateliere/ Sectii UAMT ; Anexe tehnico- administrative	200301	Nepericulos	31,88	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Eliminare prin firme autorizate
Deseuri din demolari	Uamt	170107	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Ambalaj hartie si carton	Vopsitorie; Montaj; Produse achizitionate ambalate Uamt ; Injectari	150101	Nepericulos	42,52	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Anvelope uzate	Transport	160103	Nepericulos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Ambalaje mat. plastic (saci, recipiente , etc)	Galvanizare; Cataforeza; Vulcanizare; Injectari; Montaj	150102	Nepericulos	3,55	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate

Ambalaje lemn	Produse ambalate achizitionate Uamt	150103	Nepericulos	4,705	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Ambalaje metalice	Galvanizare ; Cataforeza; Aschiere; Prese; Scularie - Utilitati; Turnatorie; Injectari	150104	Nepericulos	0,3	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Namol rezidual	Cataforeza	190814	Nepericulos	19,109	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare/Eliminare prin firme autorizate la depozit de deseuri autorizat

Deseuri periculoase

Referința deșeurii	1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (codul european al deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generale) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri (de ex. mc / zi)	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor?
	Activitatea generatoare			Tone/2016	- deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
Acumulatori uzati	Transport	160601*	Periculos	0,0	Valorificare prin firme autorizate
Ulei uzat (H46)	Aschiere; Prese; Scularie – Utilitati; Turnatorie; Injectari	130110*	Periculos	2,704	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate

Ulei uzat (M20,M30,P3, etc.)	Aschiere ;Scularie-Utilitati Turnatorie;	130205*	Periculos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate
Ulei uzat (T90)	Scularie - Utilitati	130307*	Periculos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate
Ulei uzat (Emulsii)	Aschiere; Scularie - Utilitati;	130105*	Periculos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate
Emulsie uzata	Instalatia cataforeza	120109*	Periculos	0,0	Depozitare temporara in spatii special amenajate / in butoaie metalice / Valorificare prin firme autorizate
Namol rezidual	Galvanizare	110109*	Periculos	0,38	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare/Eliminare prin firme autorizate
Namol rezidual cu continut de fosfati	Instalatia cataforeza	110108*	Periculos	0,638	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare/ Eliminare prin firme autorizate
Amestec vopsea	Instalatia cataforeza	080111*	Periculos	0,362	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare/Eliminare prin firme autorizate

Materiale filtrante	Instalatia cataforeza UAMT	150202*	Periculos	0,644	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare/Eliminare prin firme autorizate
Ambalaje metalice	Galvanizare ; Cataforeza; Aschiere; Prese; Scularie - Utilitati; Turnatorie; Injectari	150110*	Periculos	0,315	Depozitare temporara in spatii special amenajate, betonate / Valorificare prin firme autorizate
Ambalaje mat. plastic (saci, recipiente)	Galvanizare; Cataforeza; Vopsitorie;	150110*	Periculos	0,04	Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme autorizate
Surse iluminat uzate	Iluminat UAMT	200121*	Periculos		Depozitare temporara in spatiu inchis, betonat / Valorificare prin firme autorizate

5.2. Evidența deșeurilor

Gestionarea tuturor categoriilor de deseuri generate de activitățile SC UAMT SA se realizează cu respectarea strictă a prevederilor OUG 78/2000, cu toate modificările ulterioare, respectiv a Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor. Deseurile sunt colectate și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca.

SC UAMT SA respectă prevederile H.G. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase.

Anexat sunt prezentate tabelele privind Gestiunea deșeurilor la SC UAMT SA pentru anii 2014, 2015, 2016 .

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	Da
Destinație (Obligația urmăririi - dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da, lunar, conform cerințelor autorizației de mediu
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

5.3. Zone de depozitare

Deseurile generate pe amplasament sunt depozitate temporar în spații special amenajate, betonate/ în spațiu închis, betonat . După identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru recuperarea, reciclarea, eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului, deșeurile generate sunt valorificate/ eliminate prin firme autorizate, în conformitate cu legislația în vigoare.

Deseul de namol rezidual, rezultat la stația de preepurare și la stația de tratare a apei aferentă Liniei zincare, zincare-nichelare, precum și deseul de namol cu conținut de fosfat, rezultat la operația de zincare – fosfatare de la Instalația vopsire prin cataforeza, vor fi valorificate/ eliminate prin agenți economici autorizați .

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare? *)	Proximitatea față de cursuri de ape: - zone de interes public / vulnerabile la vandalism; - alte perimetre sensibile (vă rugăm dați detalii); Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor	Amenajările existente ale zonei de depozitare
Depozit namol / 35 ¹⁾ – S - 25 mp	Deseu namol	Identificare: etichetare recipient Capacitate maximă de depozitare: S=25 mp	Depozitarea temporară se face în incinte cu acces controlat, în interiorul unității, care este pazită și situată în zona industrială, departe de receptori sensibili.	Spații special amenajate, betonate/ în spațiu închis, betonat .
Platforma deșeu metalic feros / 36 ¹⁾ – S - 150 mp	Deseu metalic feros	Identificare: etichetare recipient Capacitate maximă de depozitare: S =150 mp		
Platforma deșeu span feros / 37 ¹⁾ – S - 150 mp	Deseu span feros	Identificare: etichetare platformă Capacitate maximă de depozitare: S =150 mp	Măsuri pentru minimizarea riscurilor:	
Platforma deșeu ambalaj carton, hartie / 40 ¹⁾	Deseu ambalaj carton, hartie	Identificare: etichetare platformă Capacitate maximă de depozitare: S=125 mp	-verificarea periodică a recipientelor, pardoselii, starea platformei	
Platforma deșeu menajer / 39 ¹⁾ – S - 250 mp	Deseu menajer	Identificare: etichetare platformă Capacitate maximă de depozitare: S=125 mp	-semnalizarea pericolelor (unde este cazul)	
Platforma deșeu ambalaj lemn / 51 ¹⁾ – S - 250 mp	Deseu ambalaj lemn	Identificare: etichetare platformă Capacitate maximă de depozitare: S=250 mp	-instruirea personalului	

Platforma deseu mase plastice (inclusiv ambalaje) / 53 ¹⁾ -S - 250 mp	Deseu mase plastice (inclusiv ambalaje)	Identificare: etichetare platforma Capacitate maxima de depozitare: S=250 mp		
Platforma deseu zguri topitorie / 56 ¹⁾ – S - 20 mp	Deseu zguri topitorie	Identificare: etichetare recipient Capacitate maxima de depozitare: S=20 mp		
Spatiu depozitare temporara deseu cauciuc / 57 ¹⁾ – S-25 mp	Deseu cauciuc	Identificare: etichetare recipient Capacitate maxima de depozitare: S=25 mp		

*) Trebuie realizate înainte de emiterea autorizației.

5.4. Cerințe speciale de depozitare (de ex. pentru deșeuri inflamabile, deșeuri sensibile la căldură sau la lumină, separarea deșeurilor incompatibile, deșeuri care se pot dizolva sau pot reacționa cu apa (care trebuie depozitate în spații acoperite). În acest sector, răspundeți la următoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categoria de mai jos	Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuită în întregime, (I)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau pătrunderea apei de la stingerea incendiilor (D/N)
Namol rezidual	A, AA	D&I	Nu e cazul	Nu, se va trata impreuna cu namolul	Da, pardoseala e suprainaltata si exista prag

A - Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații acoperite.

AA - Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații împrejmuite.

B - Aceste materiale este probabil să degaje pulberi și să necesite captarea aerului și direcționarea lui către o instalație de filtrare.

C - Sunt posibile reacții cu apa. Nu trebuie depozitate în zone inundabile.

5.5. Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipientii de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> ▪ prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați; ▪ inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați) 	Da Da

Este implementată o procedură documentată pentru cazurile recipienților care s-au deteriorat sau curg?	Da (nu este documentata)
--	--------------------------

Identificați orice măsură de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, pulberi, COV și mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor care nu au fost deja acoperite în răspunsul dumneavoastră la Secțiunile 1.1 și 5.5).

5.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

<p>Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului</p> <p>Dupa identificarea deșeurilor generate pe amplasament, inclusiv pentru instalatia IPPC, SC UAMT SA a identificat cele mai bune optiuni practice pentru valorificarea / eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului, cu respectarea ierarhiei deșeurilor , respectiv daca prevenirea generarii unui deseu nu a fost posibila, in primul rand s-a cautat reutilizarea aceluși deseu (ex. Deseu mase plastice, ambalaje), dupa aceea valorificarea prin reciclare (ex. Deseu metalic, carton, cauciuc, etc) sau alte optiuni de valorificare, de exemplu valorificare energetica . Daca nici una din aceste operatiuni nu a fost posibila, s-a cautat eliminarea deșeurilor (ex. Deseu menajer, namol cataforeza).</p> <p>In conformitate cu legislatia privind regimul deșeurilor, unde se precizeaza ca este interzisa depozitarea definitiva a oricărui tip de deseu pe amplasamentul societatii, respectiv se precizeaza faptul ca generatorul de deseuri are obligatia evitarii producerii deșeurilor, iar in cazul in care aceasta nu poate fi evitata, a valorificarii lor si, în cazul de imposibilitate tehnica și economica, a neutralizarii si eliminarii acestora, evitandu-se sau reducandu-se impactul asupra mediului, SC UAMT SA a cautat si a gasit solutii de valorificare/depozitare definitiva a deșeurilor depozitate temporar pe amplasamentul societatii.</p> <p>Deșeurile generate sunt valorificate/ eliminate prin firme autorizate, in conformitate cu legislatia in vigoare.</p> <p>Deșeurile transferate in afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare sunt transportate doar de o societate autorizata pentru astfel de activitati cu deseuri. Deșeurile sunt transportate în conformitate cu respectarea prevederilor HG 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul Romaniei .</p>						
Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în		
				Reciclare	Recupere	Eliminare sau se aplică
Activitatea generatoare				Reciclare	Specificati opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „Eliminare”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic

					Eliminare prin neutralizare	Organizatia nu elimina direct acesti polanti ci in urma neutralizarii. Costurile pentru recuperarea acestora fiind peste posibilitatile financiare ale organizatiei.
Aschiere; Prese ; Scularie - Utilitati	Fe	Metalic feros Cod- 170405	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Aschiere; Pregatire subansamble; Scularie- Utilitati	Fe	Span feros Cod- 120101	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare	Se aplica	-	-
Scularie-Utilitati	Fe	Praf abraziv Cod- 120102	Valorificare prin agenti economici autorizati	Se aplica	-	-
Ateliere UAMT	Fe	Dezmembrari / Scule casate Cod- 120199	Valorificare prin agenti economici autorizati : Reciclare	Se aplica	-	-
Aschiere; Scularie - Utilitati; Pregatire subansamble	Al, Cu, Zn	Span neferoase Cod- 120103	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Scularie - Utilitati	Al, Cu, Zn	Neferoase Cod- 170401	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Scularie- Utilitati; Turnatorie; Debavurare	Al	Siluminu Cod- 170402	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Turnatorie; Debavurare; Pregatire subansamble; Galvanizare	Zn	Zamac Cod- 170404	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Turnatorie	Al, Zn	Zguri topitorie Cod- 170404	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare	Se aplica	-	-

Turnatorie	-	Creuzete grafit Cod - 101099	Valorificare prin agenti economici autorizati	Se aplica	-	-
Injectari; Montaj	-	Materiale plastice Cod- 070213/ 191204	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Vulcanizare	-	Cauciuc Cod- 191204	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare	Se aplica	-	-
Ateliere/ Sectii UAMT ; Anexe tehnico-administrative	-	Menajer Cod - 200301	Eliminare prin agenti economici autorizati	Se aplica	-	Depozitare la Depozit ecologic de deseuri al municipiului Oradea
Uamt	-	Deseuri din demolari Cod-170107	Valorificare prin agenti economici autorizati ; Refolosire	Se aplica	-	-
Vopsitorie; Montaj; Produse achizitionate ambalate Uamt ; Injectari	-	Ambalaj hartie si carton Cod 150101	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare	Se aplica	-	-
Transport	-	Anvelope uzate Cod - 160103	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare	Se aplica	-	-
Galvanizare; Cataforeza; Vulcanizare; Injectari; Montaj	-	Ambalaje mat. plastic Cod - 150102	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Produse ambalate achizitionate Uamt	-	Ambalaje lemn Cod - 150103	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Valorificare energetica Refolosire	Se aplica	-	-
Galvanizare ; Cataforeza; Aschiere; Prese; Scularie - Utilitati; Turnatorie; Injectari	Fe	Ambalaje metalice Cod -150104	Valorificare prin agenti economici autorizati :Reciclare; Refolosire	Se aplica	-	-
Cataforeza	Zn, Ni, Fe	Namol rezidual Cod - 190814	Eliminare prin agenti economici autorizati	Se aplica	-	Depozitare la Depozit ecologic de deseuri al municipiului Oradea

Transport	-	Acumulatori uzati Cod - 160601*	Valorificare prin agenti economici autorizati :	Se aplica	-	-
Aschiere; Prese; Scularie – Utilitati; Turnatorie; Injectari	-	Ulei uzat (H46) Cod - 130110*	Valorificare prin agenti economici autorizati ; Refolosire	Se aplica	-	-
Aschiere ;Scularie-Utilitati Turnatorie;	-	Ulei uzat (M20,M30,P3, etc.) Cod - 130205*	Valorificare prin agenti economici autorizati ; Refolosire	Se aplica	-	-
Scularie - Utilitati	-	Ulei uzat (T90) Cod 110107*	Valorificare prin agenti economici autorizati ; Refolosire	Se aplica	-	-
Aschiere; Scularie - Utilitati;	-	Ulei uzat (Emulsii) Cod – 130105*	Valorificare prin agenti economici autorizati ; Refolosire	Se aplica	-	-
Instalatia cataforeza	-	Emulsie Cod – 120109*	Valorificare prin agenti economici autorizati ; Refolosire	Se aplica	-	-
Galvanizare	Zn, Ni, Cr, Fe	Namol rezidual Cod - 110109*	Valorificare prin agenti economici autorizati ;	Se aplica	-	-
Instalatia cataforeza	-	Namol rezidual cu continut de fosfati Cod - 110108*	Valorificare prin agenti economici autorizati ;	Se aplica	-	-
Instalatia cataforeza	-	Amestec vopsea Cod – 080111*	Valorificare prin agenti economici autorizati ;	Se aplica	-	-
Instalatia cataforeza UAMT	-	Materiale filtrante Cod – 150202*	Valorificare prin agenti economici autorizati ;	Se aplica	-	-
Galvanizare ; Cataforeza; Vopsitorie Aschiere; Prese; Scularie - Utilitati; Turnatorie; Injectari	Fe	Ambalaje metalice/ mat. plastic Cod - 150110*	Valorificare prin agenti economici autorizati : Reciclare Refolosire	Se aplica	-	-

Iluminat UAMT		Surse iluminat uzate Cod 200121*	Valorificare prin agenti economici autorizati ;	Se aplica	-	-
---------------	--	--	---	-----------	---	---

5.7. Deșeuri de ambalaje

In tabelulde mai jos prezentam deseurile de ambalaje (tone)/2016 , pentru SC UAMT SA, inclusiv instalatia IPPC

Material	Deșeu de ambalaje generate	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetică	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie
	a	b	c	d	e	f	g	h
Sticlă	-	-	-	-	-	-	-	-
Plastic	3,865	3,865	-	3,865	0,0	0,0	0,0	0,0
Hârtie – carton	42,52	42,52	-	42,52	0,0	0,0	0,0	0,0
Metal	Aluminiu	-	-	-	-	-	-	-
	Oțel	0,3	0,3	-	0,3	0,0	0,0	0,0
	Total	0,3	0,3	-	0,3	0,0	0,0	0,0
Lemn	4,705	1,52	-	1,52	-	-	3,185	3,185
Altele	-	-	-	-	-	-	-	-
Total	51,39	48,205	-	48,205	0,0	0,0	3,185	3,185

Notă:

Câmpurile gri deschis:

1. Câmpurile albe: Furnizarea datelor este obligatorie. Pot fi folosite estimări, dar acestea trebuie să se bazeze pe date empirice și trebuie explicate în descrierea metodologiei.
2. Furnizarea datelor este obligatorie, dar sunt acceptate estimări brute. Aceste estimări trebuie explicate în descrierea metodologiei.
3. Câmpurile gri închis: Furnizarea datelor este voluntară.
4. Datele referitoare la reciclarea plasticului vor include toate materialele care au fost reciclate ca materiale plastice.
5. Coloana (c) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organică dar excluzând reciclarea materială.
6. Coloana (d) reprezintă suma coloanelor (b) și (c).
7. Coloana (f) include toate formele de valorificare excluzând reciclarea și valorificarea energetică.
8. Coloana (h) reprezintă suma coloanelor (d), (e), (f), și (g).
9. Procentajul de valorificare sau incinerare în instalații de incinerare cu recuperare de energie: Coloana (h)/coloana (a).
10. Procentajul de reciclare: Coloana (d)/coloana (a).
11. Datele pentru lemn nu se vor folosi pentru evaluarea obiectivului de reciclare de minimum 15% anterior anului 2011.

SECȚIUNEA 7

Energie

6. Energie

6.1. Cerințe energetice de bază

6.1.1. Consumul de energie

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie -2016		
	Furnizată, M Wh	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	5960 – UAMT 1252 – Atelier Acoperiri Galvanice	5960 – UAMT 1252 – Atelier Acoperiri Galvanice	100 21
Electricitate din altă sursă*)	-	-	-
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaze	220395 mc-UAMT 101376 mc- Centrala Termica la partea de pregătire a instalației de vopsire prin cataforeza (incalzire vane)	Nu se aplică	100
Petrol	-	Nu se aplică	-
Cărbune	-	Nu se aplică	-
Altele (Operatorul/titularul activității trebuie să specifice)	-	-	-

Datele furnizate sunt pentru întreaga organizație, cuantumul ce revine instalației IPPC fiind de 21% pentru energia electrică și 46% pentru gaze.

*) Specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară.

(Observați că autorizația va solicita ca informațiile referitoare la consumul de energie să fie furnizate anual)

Informațiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balanțe energetice, diagrame 'Sankey') care arată modul în care este consumată energia în activitățile din autorizație sunt descrise în continuare:

Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc)	Numărul documentului respectiv
Nu exista	-

6.1.2. Energie specifică

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listări mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespunde cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Îndrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Pretratare	367, 4 MWh	20.00%	20 – 40 %
Incalzire la pretratare	734, 8 MWh	40.00%	20 – 40 %
Racire	-	-	0 – 17 %
Ventilatie de exhaustare	183,7 MWh	10.00%	5 – 13 %
Functionare motoare, incalzire si iluminare spatii de lucru	551,1 MWh	30.00%	13 – 40 %

6.1.3. Întreținere

Măsurile fundamentale pentru funcționarea și întreținerea eficientă din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

Completați tabelul prin:

1) Confirmarea faptului că aveți implementat un sistem documentat și faceți referire la acea documentație, astfel încât el să poată fi inspectat pe amplasament de către GNM/alte autorități competente responsabile conform legislației în vigoare; sau

2) Declararea intenției de a implementa un astfel de sistem documentat și indicarea termenului până la care veți aplica un asemenea program, termen care trebuie să fie acoperit de perioada prevăzută în Planul de măsuri obligatorii; sau

3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant)	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante / aplicabile)
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului/condensatorului);	Nu		Nu e cazul

Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Da		Program electronic de funcționare linii
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);		Nu	Nu se utilizeaza
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);		Nu	Nu se utilizeaza
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Nu		Nu e cazul
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Nu		Nu e cazul
Întreținerea boilerelor de ex. optimizarea excesului de aer;	Nu		Nu se utilizeaza
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.	Nu		Nu e cazul

6.2. Măsuri tehnice

Măsurile tehnice fundamentale pentru eficiența energetică sunt descrise în tabelul de mai jos

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- 2) Declararea intenției de conformare și indicarea termenului până la care o veți face în cadrul Planul de măsuri obligatorii a activității analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Confirmați că următoarele măsuri tehnice sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau a pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte? (acolo unde este relevant)	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante / aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	Da	-	Vane captusite si termostatate-de la punere in functiune a instalatiei
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da	-	Vane captusite si termostatate-de la punere in functiune a instalatiei
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da	-	Senzori de nivel la linii
Alte măsuri adecvate	Nu		

6.2.1. Măsuri de service al clădirilor

Măsuri fundamentale pentru eficiența energetică a service-ului clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos:

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- 2) Declararea intenției de conformare și indicarea datei până la care o veți face în cadrul programului dumneavoastră de modernizare; sau

3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă pentru activitățile desfășurate.

Confirmați că următoarele măsuri de service al clădirilor sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele de punere în practică / aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic	Da		
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:			
▪ Încălzirea spațiilor	Da		-Termostat la Centrale termic Boilere Termostate
▪ Apă caldă	Da		
▪ Controlul temperaturii	Da		
▪ Ventilație	Nu		
▪ Controlul umidității	Nu		

6.3. Eficiența Energetică

Un plan de utilizare eficientă a energiei este furnizat mai jos, care identifică și evaluează toate tehnicile care să conducă la utilizarea eficientă a energiei, aplicabile activităților reglementate prin autorizație.

Completați tabelul astfel:

1. Indicați ce tehnici de utilizare eficientă a energiei, inclusiv cele omise la cerințele energetice fundamentale și cerințele suplimentare privind eficiența energetică, sunt aplicabile activităților, dar nu au fost încă implementate.

2. Precizați reducerile de CO₂ realizabile de către acea tehnică până la sfârșitul ciclului de funcționare (al instalației pentru care se solicită autorizația integrată de mediu)

3. În plus față de cele de mai sus, estimați costurile anuale echivalente implementării tehnicii, costurile pe tona de CO₂ recuperată și prioritatea de implementare.

TOȚI SOLICITANȚII					
Măsura de utilizare eficientă a energiei	Recuperări de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tonă	Data de implementare
	Anual	Pe durata de funcționare			
Nu este cazul					
Centrala Termica la partea de pregatire a instalatiei de vopsire prin cataforeza (incalzire vane) functioneaza cu gaz metan. Instalatia de vopsire prin cataforeza este o instalatie noua, moderna si performanta, toate utilajele si echipamentele furnizate de catre producator sunt in conformitate cu cerintele UE actuale. Centrala termica este una dintre cele cu condensatie, cu recirculare pentru incalzire, fiind extrem de eficienta si avand certificat UE .					

Observații:

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

6.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Informații despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date în tabelul de mai jos;

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că măsura este implementată, sau
- 2) Declararea intenției de a implementa măsura și indicarea termenului de aplicare a acesteia; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex. din soluțiile de vopsire.	Nu e cazul	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Nu e cazul	
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Da	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Da	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Stafia de pre-epurare este situata la 25 m de Atelierele de galvanizare. Instalatia de vopsire prin cataforeza si Linia de zincare, zincare-nichelare sunt prevazute cu statii locale de tratare a apelor uzate, situate langa linii	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	Nu e cazul	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Da	
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Nu e cazul	
Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Nu e cazul	
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Da	
Valve automate	Nu e cazul	

Valve de returnare a condensului	Nu e cazul	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da	
Altele	Nu	

6.4. Alternative de furnizare a energiei

Informații despre tehnicile de furnizare eficientă a energiei sunt date în tabelul de mai jos.

Completați tabelul astfel:

1. Confirmați faptul că măsura este implementată; sau
2. Declarați intenția de a implementa măsura și indicați termenul de punere în practică; sau
3. Expuneți motivul pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	Nu	
Recuperarea energiei din deșeuri;	Nu	Unitatea a identificat variante mai bune de gestionare pentru unele deseuri (ambalaje-reciclare), iar pentru altele (deseuri de acizi/baze, namol galvanic) recuperarea energiei nu se poate face ele nefiind incinerabile si neavand temperaturi care sa permita recuperarea caldurii
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți	Da	Utilizarea combustibilului gazos (GPL) si din noiembrie 2005 a Gazului metan reduce emisile de poluanti (pulberi, CO, CO2, SO2)

SECȚIUNEA 9

Zgomot și vibrații

7. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

7.1. Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	Nu e cazul

Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu pentru instalatia IPPC si nici pentru activitati legate tehnic	Nu	Nu e cazul
--	---	----	------------

SC UAMT SA utilizeaza in cadrul proceselor de fabricatie substante chimice periculoase, dar prin cantitatile prezente in acest moment nu se incadreaza in prevederile Directivei 96 / 82 / EC (SEVESO II), transpusa in legislatia romaneasca prin HG 804 / 2007 privind controlul asupra pericolelor de accident major, in care sunt implicate substante periculoase, respectiv Directiva SEVESO 2012/18/UE (SEVESO III).

7.2. Plan de management al accidentelor

Utilizând recomandările prevăzute de BAT ca lista de verificare, completați acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecințe semnificative asupra mediului sau atașați planurile de urgență (internă și externă) existente care să prezinte metodele prin care impactul accidentelor și avariilor să fie minimizat. În plus, demonstrați implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce
Conform Planului pentru situații de urgență, Planul de prevenire și combatere a poluarilor accidentale				

Care dintre cele de mai sus considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?

7.3. Tehnici

Explicați pe scurt modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1

trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Unitatea a elaborat inventarul substantelor și preparatelor utilizate și a stabilit incompatibilitățile pe baza Fișelor tehnice de securitate. Materiile prime se verifică calitativ la Laboratorul chimic sau plastic-metal; Deșeurile se analizează periodic, fără o frecvență stabilită.
depozitare adecvată	A se vedea secțiunile 5.4 și 6.3
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control	Magazii închise cu lacat, cu acces limitat
bariere și reținerea conținutului	
cuve de retenție și bazine de decantare	A se vedea secțiunea 5.4.5
izolarea clădirilor	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor;	Senzori de nivel la vane
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	
registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatările inspecțiilor de întreținere	A se vedea secțiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente;	A se vedea secțiunea 2.1
rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	Conform Planul de prevenire a poluării și intervenție rapidă în cazul producerii poluărilor accidentale
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	NU
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare	Nu e cazul
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura că nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	Nu e cazul
alarmele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului	Nu e cazul
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Conform Planul de prevenire a poluării și intervenție

căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	rapidă în cazul producerii poluărilor accidentale
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare	
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea secțiunea 4

8. Zgomot și Vibrații

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informațiilor oferite trebuie să corespundă riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. În cazul în care receptorii se află la mare distanță și riscul este mai scăzut, informațiile solicitate în Tabelul 9.1 nu vor fi detaliate, dar informațiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atât cât permite rezultatul analizei cost-beneficii. Sursele ne semnificative trebuie 'separate' calitativ (oferind explicații) și nu trebuie furnizate informații detaliate.

Trebuie oferite hărți și planuri de amplasament dacă este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor și punctelor de monitorizare. Va fi utilă identificarea surselor aflate pe amplasament, în afara instalației, în cazul în care acestea sunt semnificative.

8.1. Receptori

(Inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și măsurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării	Care este nivelul zgomotului când instalația/sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Receptorii se află la mare distanță	Nu este cunoscut	Nu	-	Exista determinari de zgomot la locurile de munca	Conform legislatiei

SECȚIUNEA 10

Monitorizare

8.2. Surse de zgomot

(Informații referitoare la sursele și emisiile individuale)

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ: Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu după caz (impact sau/și bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident. Nu este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici. În anul 2005, valorile măsurate au fost : Atelier Injectari : 80 dB ; Atelier Aschiere : 90 dB ; Atelier Presaj :> 87 dB in toate punctele de masurare – valorile se refera la locul de munca din afara instalatiei IPPC.

Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totală de zgomot?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în Planul de măsuri obligatorii
Atelier Injectari	Zg 1	93 dB	Instalatii de injectie		Dotare personal cu antifoane	
Atelier Aschiere	Zg 2	98 dB	strunguri		Dotare personal cu antifoane	
Atelier Presaj	Zg 3	109 dB	Prese; ghilotina		-Rigidizare postamente -Dotare personal cu antifoane	

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

De ex. surse din afara instalației

S-au efectuat măsuratori în zona surselor generatoare de zgomot (3 puncte) și la limita incintei (3 puncte). Un punct de măsurare a fost ales între secțiile galvanizare, sablare, punct termic și debitare și s-a măsurat $L_{eq} = 63,2 \text{ dB(A)}$; un al doilea punct de măsurare a fost ales în dreptul Atelierului tratamente termochimice și s-a măsurat $L_{eq} = 67,9 \text{ dB(A)}$; Al treilea punct de măsurare s-a ales aproape de atelierul de prese și s-a măsurat $L_{eq} = 59,2 \text{ dB(A)}$.

În perimetrul exterior uzinei s-au ales 3 puncte de măsură, la distanțe relativ egale unul față de celălalt și s-au măsurat valorile $L_{eq} = 50,1 \text{ dB(A)}$; $L_{eq} = 60,1 \text{ dB(A)}$; $L_{eq} = 54,3 \text{ dB(A)}$. Măsurătorile au fost executate cu un sonometru SPER SCIENTIFIC – DIGITAL SOUND LEVEL METER 840029, capabil să măsoare dB(A) și dB(B) , cu o rezoluție de $0,1 \text{ dB}$, acuratețe $0,7 \text{ dB}$, la frecvențe cuprinse între $31,5$ și 8000 Hz și care afișează valorile măsurate: la $0,2 \text{ sec}$ (Fast) sau $1,5 \text{ sec}$ (Slow), în funcție de opțiunea utilizatorului. Valorile determinate periodic se situează sub valoarea limită de 65 dB(A) prevăzute de STAS 10009 pentru situația în care instalațiile funcționează.

În perioada 2006-2009, la revizuirea autorizației de mediu, au fost efectuate monitorizări pentru determinarea nivelului de zgomot, la limita incinta-zona rezidențială, precum și la limita incinta-zona industrială, conform prevederilor autorizației integrate de mediu. Valorile obținute nu au depășit limitele maxime legale, respectiv în timpul zilei- 50 dB(A) și în timpul nopții- 40 dB(A) .

8.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Furnizați detalii privind orice studii care au fost făcute.

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate

Bilant de mediu nivel II 1999	Evaluarea impactului asupra mediului	Sediul S.C. UAMT S.A. Oradea	3 puncte situate periuzinal	Proba 1-50,1 dB(A) Proba 2-60,1 dB(A) Proba 3-54,3 dB(A)
-------------------------------	--------------------------------------	------------------------------	-----------------------------	--

In perioada 2006-2009, la revizuirea autorizatiei de mediu, au fost efectuate monitorizari pentru determinarea nivelului de zgomot, la limita incinta-zona rezidentiala, precum si la limita incinta-zona industriala, conform prevederilor autorizatiei integrate de mediu. Valorile obtinute nu au depasit limitele maxime legale, respectiv in timpul zilei- 50 dB(A) si in timpul noptii -40 dB(A).

8.4. Întreținere

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de întreținere identifică în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?		Nu	Nu este cazul, instalatia IPPC, prin specificul sau, nu este generatoare de zgomot
Procedurile de exploatare identifică în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?		Nu	Nu este cazul, instalatia IPPC, prin specificul sau, nu este generatoare de zgomot

8.5. Limite

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

Receptor sensibil		Limite	Nivelul zgomotului când instalația funcționează (2009)	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificați situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1)
Unitatea este situata in zona industriala, departe de zonele protejate cu receptori sensibili				
Limita incinta-zona industriala	Zi	50 dB(A)	45 dB(A)	Sub limita admisa
	Noapte	50 dB(A)	32 dB(A)	Sub limita admisa
Limita incinta-zona rezidentiala	Zi	50 dB(A)	41 dB(A)	Sub limita admisa
	Noapte	50 dB(A)	35 dB(A)	Sub limita admisa

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

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

Sursa 6)	Scenarii de avarie posibile	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului dacă se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate dacă apare și cine este responsabil?
Poluarea cu zgomot nu este semnificativa				

6) Aceasta se referă la fiecare sursă enumerată în Tabelul 9.2.

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportoare sau ascensoare;

Nu e cazul

- Manevrare mecanică;

Nu e cazul

- Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare;

Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie să se facă referire la ele – Nu e cazul

9. MONITORIZARE

9.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Instalatia IPPC

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitoriza re	Metode de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	Dacă NU		
					Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă	Metode și intervale de corectare a calibrării	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
Acid clorhidric	C1-Cos Linia Zincare pe rame 1	O data la trei ani	Conform Standarde aplicabile	Da	-	La fiecare masurare	Laboratoare acreditate Renar
	C2-Cos Linia Nichelare in tamburi						
	C3- Cos Linia Fosfatare						
	C4- Cos Minilinie zincare in tamburi						

	C5-Cos Linia zincare pe rame 3						
	C9-Cos Linia zincare in tamburi						
Oxizi de sulf	C2-Cos Linia Nichelare in tamburi	O data la trei ani					

Pe perioada 2006-2013 , pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu s-au efectuat determinari pentru emisii de oxizi de azot, la liniile de acoperiri, conform prevederilor autorizatiei integrate de mediu. Valorile determinate s-au situat constant sub VLE conform BAT .

Atasat prezentam Monitorizarea factorului de mediu aer , pentru perioada 2014,2016, de la ultima revizuire a autorizatiei integrate de mediu, pentru instalatia IPPC si activitatile conexe, desfasurate in UAMT , inclusiv emisiile rezultate din procesul de ardere a combustibilului gazos la microcentralele termice . Determinarile au fost efectuate de catre LAM ICIA Cluj – Napoca.

Descrieti orice programe/măsurii diferite pentru perioadele de pornire și oprire.

Nu au fost facute determinari.

Observații:

1. Monitorizarea și înregistrarea continuă este posibil să fie impuse în următoarele circumstanțe:

- Când emisia este redusă înainte de evacuarea în aer (de ex. printr-un filtru, arzător sau scrubber);

- Când sunt impuse alte măsuri de control pentru realizarea unui nivel satisfăcător al emisiilor (de ex. selecția șarjei, degresare);

2. Fluxurile de gaz trebuie măsurate, sau determinate în alt mod pentru a raporta concentrațiile la evacuările de masă.

3. Pentru a raporta măsurătorile la condițiile de referință va fi necesar să se măsoare și să se înregistreze temperatura și presiunea emisiei. Conținutul de vapori de apă trebuie de asemenea măsurat dacă este probabil să depășească 3% doar dacă tehnicile de măsurare utilizate pentru alți poluanți nu dau rezultate în condiții uscate.

4. Unde este cazul, trebuie efectuate evaluări periodice vizuale și olfactive ale evacuărilor pentru a asigura faptul că evacuările finale în aer trebuie să fie incolore, fără aburi sau vapori persistenți și fără picături de apă.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer – Nu s-au facut determinari

9.2. Monitorizarea emisiilor în apă

Descrieti măsurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzând orice monitorizare a mediului și frecvența, metodologia de măsurare și procedura de evaluare propusă. Trebuie să folosiți tabelele de mai jos și să prezentați referiri la informații suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesar.

Descrieti orice măsuri speciale pentru perioadele de pornire și oprire.

Observații:

1. Frecvența de monitorizare va varia în funcție sensibilitatea receptorilor și trebuie să fie proporțională cu dimensiunea operațiilor.

2. Operatorul/Titularul de activitate trebuie să aibă realizată o analiză completă care să acopere un spectru larg de substanțe pentru a putea stabili că toate substanțele relevante au fost luate în considerare la stabilirea valorilor limită de emisie. Această analiză trebuie să cuprindă lista substanțelor indicate de legislația în vigoare. Acest lucru trebuie actualizat în mod normal cel puțin o dată pe an.

3. Toate substanțele despre care se consideră că pot crea probleme sau toate substanțele individuale la care mediul local poate fi sensibil și asupra cărora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie să se aplice în special pesticidelor obișnuite și metalelor grele. Folosirea probelor medii alcătuite din probe momentane este o tehnică care se folosește mai ales în cazurile în care concentrațiile nu variază în mod excesiv.

4. În unele sectoare pot exista evacuări de substanțe care sunt mai dificil de măsurat/determinat și a căror capacitate de a produce efecte negative este incertă, în special când sunt în combinație cu alte substanțe. Tehnicile de monitorizare a 'toxicității totale a efluentului' pot fi așadar adecvate pentru a face măsurători directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directă a toxicității. O anumită îndrumare privind testarea toxicității poate fi primită de la Autoritatea responsabilă de emiterea autorizației integrate de mediu.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apele de suprafață

9.2.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamente/prelevatoarele de probe acreditate	Dacă NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă	Metode și intervale de corectare a calibrării	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
Temperatura	Colectorul general al unitatii evacueaza toate apele unitatii in canalizarea Turnatorie Iberica, apoi in canalizarea municipala	Reteaua Turnatorie Iberica, reseaua municipala si apoi Crisul Repede	Lunar – Intern	Conform standardelor aplicabile, iar pentru monitorizare interna truse de analiza acreditate	Da			Monitorizare interna /Laborator acreditat
pH			Anual -					
Zn			Monitorizare paralela efectuata de catre un laborator acreditat					
Ni			Anual					
Crom total								
Materii in suspensie								
CBO5								
CCO-Cr								
Substante extractibile								
Azot amoniacal								
Fosfor total								
Sulfati								
Detergenti								

Descrieți orice măsuri referitoare la funcționarea instalației pe perioada pornirii sau opririi :
Prin natura procesului, nu necesita masuri speciale la functionarea instalatiei pe perioada pornirii sau opririi .

SECȚIUNEA 14

Impact

9.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană:

Parametru	Unitatea de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Nitriti	mg / l	Foraj F1 apa potabila	Anual	
Nitrati	mg / l			
Amoniac	mg / l			
Conductivitate	uS/cm			
Duritate totala	grd. germane			
Turbiditate	grade			
pH	unitati pH			

Tabel :Calitatea apei potabile din forajul F1 al SC UAMT SA Oradea

Nr crt	Indicator	Unitate de masura	Valoare determinata B.A. 1292/25.09.2009	Valoare determinata B.A. 1499/03.11.2010	Valoare determinata B.A. 1899/14.10.2011	Valoare determinata B.A. 1077/04.07.2012	Valoare determinata B.A. 1494/22.05.2013	Valoare determinata B.A. 556/22.05.2015	Valoare determinata B.A. 908/29.06.2016	Valoare determinata B.A. 797/12.07.2017	Valoare adimsibila Conf. Legii 458/2002
1.	Nitriti	mg/l	SLD	SLD	SLD	0,056	0,044	SLD	SLD	SLD	max 0,5
2.	Nitrati	mg/l	9,97	2,15	11,74	0,89	2,33	5,3 +/- 0,025	23,08	37,56	max 50
3.	Amoniac	mg/l	SLD	SLD	SLD	0,2	0,17	0,01+/- 0,05	SLD	0,28	max 0, 5
4.	Conductivitate	μS/cm	473	496	491	1138	589	467	795	814	max 2500
5.	Duritate totala	Grade germane	15,25	18,40	15,26	28,72	13,91	12,79	21,09	25,13	min 5
6.	Turbiditate	Grade	0	1	2	2	2	2	1	1	max 5
7.	pH	Unitati pH	-	6,8	6,8	-	-	-	6,8	6,9	6,5-6,9
8.	Miros	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9.	Gust	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10.	Culoare	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11.	Oxidabilitate	mg O2 / l	2,24	1,6	1,6	2,24	1,92	1,28	1,6	-	max 5

SLD – sub limita de detectie

Analizele au fost efectuate de catre Directia de Sanatate Publica – Bihor.

9.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Parametru	Unitatea de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	Unitati pH	Colectorul general al unitatii (ultimul camin al canalizarii interioare, situat la limita gardului amplasat intre SC UAMT si SC Turnatorie Iberica) evacueaza toate apele unitatii in canalizarea Turnatorie Iberica, apoi in canalizarea municipala.	Lunar – Intern	Conform standrade aplicabile
Temperatura	Grade Celsius		Anual -Monitorizare paralela efectuata de catre un laborator acreditat	
Crom total	Mg / l		Anual	
Zinc	Mg / l			
Nichel	Mg / l			
Materii in suspensie	Mg / l			
CBO5	Mg / l			
CCO-Cr	Mg / l			
Substante extractibile	Mg / l			
Azot amoniacal	Mg / l			
Fosfor total	Mg / l			
Sulfati	Mg / l			
Detergenti	Mg / l			

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare
MONITORIZAREA FACTORULUI DE MEDIU APA PENTRU ANII 2014, 2015, 2016;
BULETINE DE ANALIZA SUNT EFECTUATE DE LAM ICIA CLUJ – NAPOCA PENTRU ANII 2014, 2015, 2016.

9.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Parametru	Unitatea de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitate	t/an	Activitati generatoare	Lunar, cu raportare anuala	Cantarire si inregistrare cantitate de catre responsabilul cu evidenta deseurilor

Observații:

Pentru generarea de deșeuri trebuie monitorizate și înregistrate următoarele:

- compoziția fizică și chimică a deșeurilor;
- pericolul caracteristic;
- precauții de manevrare și substanțe cu care nu pot fi amestecate;
- în cazul în care deșeurile sunt eliminate direct pe sol, de exemplu împrăștierea nămolului sau un depozit de deșeuri pe amplasament, trebuie stabilit un program de monitorizare care ia în considerare materialele, agenții potențiali de contaminare și căile potențiale de transmitere din sol în apa subterană, în apa de suprafață sau în lanțul trofic.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri : Deseu namol rezidual galvanizare :
Buletin de analiza nr 6/2000 INCDPM Bucuresti; Buletin de analiza nr 7/2000 INCDPM Bucuresti;

9.6. Monitorizarea mediului

9.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant.

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

Observații:

1) Necesitatea monitorizării mediului în afara amplasamentului trebuie luată în considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor în cursurile de apă controlate, în apa subterană, în aer sau sol sau a emisiilor de zgomot sau mirosuri neplăcute.

2) Monitorizarea mediului poate fi cerută, de ex. atunci când:

- există receptori vulnerabili;
- emisiile au o contribuție semnificativă asupra unui Standard de Calitate a Mediului (SCM) care este în pericol de a fi depășit

- Operatorul dorește să justifice o concluzie BAT bazându-se pe lipsa efectului asupra mediului

- este necesară validarea modelării

3) Necesitatea monitorizării trebuie luată în considerare pentru:

- apa subterană, când trebuie făcută o caracterizare a calității și debitului și luate în considerare atât variațiile pe termen scurt, cât și variațiile pe termen lung. Monitorizarea trebuie stabilită prin autorizația de gospodărirea apelor pe baza unui studiu hidrogeologic care să indice direcția de curgere a apelor subterane, amplasamentul și caracteristicile constructive necesare pentru forajele de monitorizare;

- apa de suprafață, când vor fi necesare, în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărirea apelor, prelevarea de probe, analiza și raportarea calității în amonte și în aval a cursurilor de apă controlate

- aer, inclusiv mirosurile;

- contaminarea solului, inclusiv vegetația și produsele agricole;

- evaluarea impactului asupra sănătății;

- zgomot.

9.6.2. Monitorizarea impactului

Descrieți orice monitorizare a mediului realizată sau propusă în scopul evaluării efectelor emisiilor

Parametru / factor de mediu	Studiu / metoda de monitorizare	Concluzii (dacă au fost formulate)
Factor de mediu apa		
pH	Monitorizare : Lunar – Intern Anual -Monitorizare paralela efectuada de	Valorile indicatorilor fizico – chimici pentru apa uzata evacuata de SC UAMT SA la canalizarea municipala sunt conforme cu Normativul privind stabilirea limitelor de incarcare cu poluanti a apelor uzate evacuate in
Temperatura		
Crom total		
Zinc		

Nichel	catre un laborator acreditat; Determinari periodice conform cerintelor din autorizatia de mediu. Metode de analiza conform standardelor aplicabile	resursele de apa- NTPA- 002/2002, modificat si completaa de H.G. nr. 352/2005. Determinarile indicatorilor fizico – chimici efectuate evidentiaza incadrarea in limitele prevazute de legislatia in vigoare pentru toti indicatorii masurati . Nu s-au inregistrat depasiri la evacuarea apelor uzate din unitate in anul 2014, 2015, 2016 . Nu se depasesc valorile prag anuale pentru emisii de poluanti anuale conform Regulamentului 166/2006 – EPRTTR .
Materii in suspensie	Monitorizare-Anual ;	Impactul activitatii in totalitate (activitatea existenta, inclusiv activitatea in cadrul Liniei zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare),ca sursa de poluare a apei, este unul nesemnificativ.
CBO5	Determinari periodice conform cerintelor din autorizatia de mediu.	
CCO-Cr	Metode de analiza conform standardelor aplicabile	
Substante extractibile		
Azot amoniacal		
Fosfor total		
Sulfati		
Detergenti		

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apa de suprafață sau în rețeaua de canalizare	MONITORIZAREA FACTORULUI DE MEDIU APA PENTRU ANII 2014, 2015, 2016; BULETINE DE ANALIZA SUNT EFECTUATE DE LAM ICIA CLUJ – NAPOCA PENTRU ANII 2014, 2015, 2016.
--	--

Observații:

În cazul în care monitorizarea mediului este cerută, la formularea propunerilor, trebuie luate în considerare următoarele:

- poluanții care trebuie monitorizați, metodele standard de referință, protocoalele privind prelevarea probelor;
- strategia de monitorizare, selecția punctelor de monitorizare, optimizarea abordării monitorizării;
- stabilirea nivelului de fond la care au contribuit alte surse;
- incertitudinea metodelor utilizate și eroarea generală de măsurare care rezultă;
- protocoale de asigurare a calității (AC) și de control al calității (CC), calibrarea și întreținerea echipamentelor, depozitarea probelor și urmărirea rețelei de custodie/audit;
- proceduri de raportare, stocarea datelor, interpretarea și analiza rezultatelor, formatul de raportare pentru furnizarea informațiilor către Autoritatea responsabilă de emiterea autorizației integrate de mediu.

9.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
Depozitarea pieselor înainte de aplicarea tratamentelor de galvanizare: timpul de depozitare, corozivitate atmosferei de depozitare (temperatura, umiditate, aerosoli corozivi)	Se monitorizeaza prin tehnici specifice
Consumurile de materii prime pe faze de proces	
Consumurile de utilitati: apa si energie / faze relevante / proces	
Temperatura din baile de galvanizare	
Intensitatea curentului din baile de galvanizare	
Concentratia de substanta activa din baile de galvanizare	

9.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Descrieți orice măsuri speciale propuse pe perioada de punere în funcțiune, oprire sau alte condiții anormale. Includeți orice monitorizare specială a emisiilor în aer, apă sau a variabilelor de proces cerută pentru a minimiza riscul asupra mediului.

Prin natura procesului, fazele de oprire / pornire nu implica modificari semnificative ale generarii poluantilor.

10. DEZAFECTARE

10.1. Măsuri de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

(Pentru o instalație nouă) descrieți modul în care au fost luate în considerare următoarele etape în faza de proiectare și de execuție a lucrărilor

- Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitată atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);
Da, pentru instalatia de vopsire prin cataforeza si Linia zincare alcalina necianurica, zincare-nichelare, care este componenta noua a instalatiei IPPC.
- este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare;

Conform Planului de închidere – dezafectare Uamt – Atelier Galvanizare .

- lagunele și depozitele de deșeuri sunt concepute având în vedere eventuala lor golire și închidere;

Da, deseurile nu sunt depozitate direct pe sol / pardosea ci in containere inchise amplasate in spatii protejate

- izolația este concepută astfel încât să fie impermeabilă, ușor de demontat și fără să producă praf și pericol;

Unitatea nu foloseste izolatii din azbest sau din compusi cu azbest care poate genera pulberi cu nivel ridicat de risc.

- materialele folosite sunt reciclabile (luând în considerare obiectivele operaționale sau alte obiective de mediu).

Elementele metalice ce compun instalatia sunt in mare parte reciclabile.

Notă: Pentru instalațiile existente, așa cum sunt specificate de O.U.G. nr. 34/2002 privind prevenirea, reducerea și controlul integrat al poluării, este necesar ca la prima autorizare integrată de mediu, documentația să prezinte și programul/măsurile prevăzute pentru dezafectare, astfel încât să prevină poluarea mediului.

10.2. Planul de închidere a instalației

Documentația pentru solicitarea autorizației integrate a instalațiilor noi și a celor existente trebuie să conțină un Plan de închidere a instalației.

Cele de mai jos pot fundamenta planul de închidere a instalației. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament și actualizat dacă circumstanțele se modifică. Orice revizuire trebuie trimisă Autorității responsabilă de emiterea autorizației integrate de mediu.

Furnizați un Plan de Amplasament cu indicarea poziției tuturor rezervoarelor, conductelor și canalelor subterane sau a altor structuri. Identificați toate cursurile de apă, canalele către cursurile de apă sau acvifere. Identificați permeabilitatea structurilor subterane. Dacă toate aceste informații sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceți o referire la acesta.	Conform Anexe la Raportul de amplasament
--	--

10.3. Structuri subterane

Pentru fiecare structură subterană identificată în planul de mai sus se prezintă pe scurt detalii privind modul în care poate fi golită și curățată/decontaminată și orice alte acțiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din funcțiune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie. Identificați orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Conducte de alimentare cu apă	Apa potabila / industrială	Nu necesită acțiuni de spălare / denocivizare. Scoaterea din funcțiune se va efectua cu respectarea NSSM aplicabile și cu refacerea zonei
Conducte de transport al apelor uzate de la atelierul de galvanizare la stația de epurare	Apa cu conținut de metale grele	Înainte de dezafectare se va efectua spălarea cu apă și denocivizarea conductelor de transport a apelor uzate acide/alcaline, utilizând hidroxid de sodiu/acid sulfuric. Soluția uzată de la denocivizare va fi direcționată către stația de pre-epurare, la fel și apa de la spălarea care va urma denocivizării.

10.4. Structuri supraterane

Pentru fiecare structură supraterană identificați materialele periculoase (de ex. izolațiile de azbest) pentru care ar putea fi necesară o atenție sporită la demontare și/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potențiale este mai importantă decât soluțiile, cu excepția cazului în care dezafectarea este iminentă.

Clădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Organizația nu utilizează materiale de construcții cu azbest.		
Ateliere galvanizare	Materialele de construcții nu contin azbest. Soluțiile de galvanizare reprezintă materiale periculoase ce trebuie neutralizate și evacuate corespunzător înainte de demolare.	
Stăția de epurare	Materialele nu contin azbest. Apele uzate și recipientele cu substanțe trebuie evacuate, respectiv reorientate pentru depozitare (cu evitarea incompatibilităților) sau neutralizate la firme autorizate	

10.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Lagune	Nu este cazul
--------	---------------

10.6. Depozite de deșuri

Depozite de deșuri	
Identificați metoda ce asigură că orice depozit de deșuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	Depozitul de namol este închis, betonat, namolul este depozitat în recipiente. După valorificare/eliminarea namol la firme autorizate, depozitul îndeplinește condițiile de încetare a funcționării
Există studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	Depozitele sunt incluse în autorizația de mediu curentă. Pentru noile depozite se va solicita acord de mediu în conformitate cu legislația în vigoare.
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	Nu e cazul, depozitul de namol este închis

10.7. Zone din care se prelevează probe

Pe baza informațiilor cuprinse în Raportul de Amplasament și a operațiilor propuse pentru prevenirea și controlul integrat al poluării, identificați zonele care ar putea fi considerate în această etapă ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol și de apă subterană la momentul dezafectării. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate și necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului într-o stare satisfăcătoare, care a fost definită în raportul inițial de amplasament.

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Se vor mentine punctele de prelevare specificate în Raportul de amplasament.	Continuitatea privind amplasarea punctelor de prelevare va permite monitorizarea evoluției în timp a poluanților specifici.

Este necesară realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați termenele la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul și luna)
Nu este cazul	

Identificați oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate în eventualitatea dezafectării.

11. Aspecte legate de Amplasamentul pe care se află Instalația

Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament? Dacă da, treceți la Secțiunea 13	Da
--	----

11.1. Sinergii

Luați în considerare și descrieți dacă există sau nu posibilitatea de apariție a sinergiilor cu alți deținători de autorizație de mediu față de tehnicile prezentate mai jos sau alte tehnici care pot avea influență asupra emisiilor produse de instalație.

Tehnică	Oportunități
1) proceduri de comunicare între diferiți deținători de autorizație; în special cele care sunt necesare pentru a garanta că riscul procedurii incidentelor de mediu este minimizat;	
2) beneficierea de economiile de proporție pentru a justifica instalarea unei unități de co-generare;	
3) combinarea deșeurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalații în care deșeurile sunt utilizate la producerea de energie/unei instalații de co-generare;	
4) deșeurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime într-o altă instalație;	

5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate având calitate corespunzătoare pentru a fi folosit ca sursă de alimentare cu apă pentru o altă activitate;	
6) combinarea efluenților pentru a justifica realizarea unei stații de epurare combinate sau modernizate;	
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect dăunător asupra unei activități aflate în vecinătate;	
8) contaminarea solului rezultată dintr-o activitate care afectează altă activitate - sau posibilitatea ca un Operator să dețină terenul pe care se află o altă activitate;	
9) Altele.	

11.2. Selectarea amplasamentului

Justificați selectarea amplasamentului propus (pentru instalații noi).

12. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite/admise.

12.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor (ștergeți secțiunile în care nu se aplică)

12.1.1. Emisii de solvenți

Cerințe suplimentare sau deosebite pentru tipuri specifice de activitate.

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limită	Unități de măsură	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Oricare abatere de la limită - faceți justificarea aici

Justificați abaterile de la oricare din valorile limită de emisie prezentate mai sus.

--

12.1.2. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO2 în mediu (tone)
Electricitate din rețeaua publică Electricitate din altă sursă*)	
Abur adus din afara amplasamentului/apă fierbinte*)	
Gaz	
Petrol	
Total	

*) Specificați mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO2.

(Nu există valori limită pentru emisiile masice de CO₂)

12.2. Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apă asociate utilizării BAT-urilor

Substanța	Puncte de emisie	Valoarea prag mg/dm ³	Valoarea limită de emisie propusă mg/l
Consum Biochimic de Oxigen (CBO) - (5 zile la 20°C)			
Consum Chimic de Oxigen (CCO) (2 ore)			
Materii totale în suspensie			
Sulfuri			
pH			
Metale și compuși metalici			

Notă: O valoare prag este stabilită făcând referință mai întâi la legislația română și apoi la ghidurile de referință pentru BAT și în cazul în care nici una din cele două alternative de mai sus nu se aplică putem să ne ghidăm după VLE stabilite prin normele unui alt stat membru.

OBS: Se specifică cel puțin valorile limită de emisie pentru poluanții specifici activității pentru care se solicită emiterea autorizației integrate de mediu.

Limitele considerate mai sus se aplică în general emisiilor în cursuri de râuri folosite ca resurse de apă în vederea potabilizării. Pentru situațiile foarte sensibile pot fi atinse niveluri mai mici.

12.3. Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)

Substanța	Puncte de emisie	Limita de emisie mg/dm ³	Nivel de emisie stabilit
Consum Biochimic de Oxigen (CBO) - (5 zile la 20°C)			
Consum Chimic de Oxigen (CCO) (2 ore)			
Materii în suspensie			
Sulfuri			
pH			
Metale și compuși metalici*)			

Justificați abaterile de la oricare din valorile limită de emisie de mai sus.

*) Observație: Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinși în H.G. nr. 188/2002 (NTPA 002 pentru evacuările în rețeaua de canalizare orășenească și NTPA 001 pentru evacuările în cursurile de apă de suprafață) completată și modificată prin H.G. nr. 352/2005, completată cu H.G. nr. 118/2002, în funcție de indicatorii prezenți în apa uzată industrială provenită din instalație.

13. IMPACT

13.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luând în considerare faptul că au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilanț de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie să corespundă nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activități. Instalațiile care evacuează emisii în receptori importanți sau sensibili sau emit substanțe a căror natură și cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliată a efectelor potențiale. În cazul în care instalațiile evacuează doar un nivel scăzut de emisii și nu există receptori afectați sau sensibili, aceste zone pot să nu necesite o astfel de evaluare detaliată.

Operatorii trebuie să aibă dovezi care susțin evaluarea impactului exercitat de activitățile lor asupra mediului și acestea să fie componente ale documentației de solicitare. Îndrumarul privind evaluarea BAT prezintă o metodologie pentru efectuarea acestei evaluări, care oferă recomandări suplimentare privind natura informațiilor și nivelul de detaliere necesar. De asemenea, oferă o metodă de stabilire a importanței impactului unei evacuări asupra mediului receptor.

Evaluarea impactului emisiilor asupra factorului de mediu APA

Calitatea efluentului general deversat de SC UAMT SA, Str. Uzinelor nr. 8, se incadreaza in conditiile de evacuare impuse de HG 352/2005- NTPA 002.

In conformitate cu prevederilor AIM nr. 73-NV/26.10.2007, Revizuita la 23.09.2014, conform monitorizarilor si raportarilor emisiilor in reseaua de canalizare, pentru anii 2014, 2015, 2016, prezentate anexat, (anii precedenti fiind prezentati la revizuirea autorizatiei din anul 2014), valorile indicatorilor fizico – chimici pentru apa uzata evacuată de SC UAMT SA la canalizarea municipala sunt conforme cu Normativul privind stabilirea limitelor de incarcare cu poluanti a apelor uzate evacuate in resursele de apa NTPA- 002/2002, modificata si completata de HG nr. 352/2005, fiind sub limitele legale admise, pentru toti indicatorii determinati . Nu s-au inregistrat depasiri in anii 2014, 2015, 2016.

Nu se depasesc valorile prag anuale pentru emisii de poluanti anuale conform Regulamentului 166/2006 – EPRTR, respectiv valorile emisiilor de poluanti in apa nu depasesc concentratiile maxim admise conform normativelor in vigoare .

Nu se impune modelarea detaliata, avand in vedere concentratia redusa a poluantilor.

Nu se fac descarcari in ape subterane . Nu se fac descarcari in ape de suprafata .

Impactul activitatii SC UAMT SA , ca sursa de poluare a apei, este unul nesemnificativ.

Evaluarea impactului emisiilor asupra factorului de mediu AER

In conformitate cu prevederilor AIM nr. 73-NV/26.10.2007, Revizuita la 23.09.2014, conform monitorizarilor si raportarilor emisiilor in aer, pentru anii 2014, 2016, prezentate anexat, (anii precedenti fiind prezentati la revizuirea autorizatiei din anul 2014), determinarile de poluanti specifici la sursele de emisie evidentiaza incadrarea in limitele prevazute de legislatia in vigoare pentru toti poluantii masurati . Nu s-au inregistrat depasiri in anii 2014, 2016 .

Nu se depasesc valorile prag anuale pentru emisii de poluanti anuale conform Regulamentului 166/2006 – EPRTR .

Impactul activitatii SC UAMT SA, ca sursa de poluare a aerului, este nesemnificativ.

Evaluarea impactului zgomotului generat de activitatile SC UAMT SA

Conform monitorizarii nivelului de zgomot, efectuate de SC UAMT SA pe perioada 2007-2009, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, nivelul de zgomot nu a depasit limitele maxime admise de legislatia in vigoare . Toate datele de monitorizare au fost transmise la APM, conform prevederilor autorizatiei integrate de mediu .

Impactul activitatii SC UAMT, ca sursa de poluare fonica, este nesemnificativ.

Evaluarea impactului asupra solului

Conform monitorizarii solului, efectuate de SC UAMT SA pe perioada 2007-2009, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, valorile obtinute pentru indicatorii monitorizati nu au depasit concentratiile maxime admise de legislatia in vigoare.Toate datele de monitorizare au fost transmise la APM, conform prevederilor autorizatiei integrate de mediu .

De mentionat in plus ca marea majoritate a suprafetelor din incinta sunt betonate, inclusiv platformele de depozitare a deseurilor .

Impactul activitatii SC UAMT SA , ca sursa de poluare a solului, este nesemnificativ .

13.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

Trebuie anexate hărți și planuri ale amplasamentului la scara corespunzătoare pentru a indica în mod vizibil localizările receptorilor, sursele și punctele de monitorizare în care au fost făcute măsurători pentru substanțele evacuate sau pentru impactul substanțelor evacuate din instalații. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local, național sau internațional, în funcție de mărimea și natura instalației și de natura evacuărilor.

În special, următorii receptori importanți și sensibili trebuie luați în considerare ca parte a evaluării:

- Habitate care intră sub incidența Directivei Habitate, transpusă în legislația națională prin Legea nr. 462/2001, aflate la o distanță de până la 20 km de instalație sau până la 20 km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare 50 MWth
- Arii naturale protejate aflate la o distanță de până la 20 km de instalație
- Arii naturale protejate care pot fi afectate de instalație
- Comunități (de ex. școli, spitale sau proprietăți învecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apă sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosferă (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosferă, calitatea aerului în zona în care SCM este amenințat)

Informațiile despre identificarea receptorilor importanți și sensibili trebuie rezumate în tabelul de mai jos (extindeți tabelul dacă este nevoie).7)

7) Receptorii sensibili la mirosuri și zgomot trebuie să fi fost identificați în Secțiunile 5.6.3.1 și 9 din solicitare.

In zona amplasamentului unitatii nu exista habitate care intra sub incidenta Directivei Habitate, aflate la o distanta de pana la 20 km si nici centrale electrice cu o putere mai mare de 50 MWth . In vecinatatea obiectivului nu sunt zone de patrimoniu cultural sau zone sensibile .

13.2.1. Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse - anexate acestei solicitări)
------------------------------------	--	---	--

Vecinatate SC UAMT	Camion nefamilisti	Pulberi sedimentabile	Conform monitorizarii efectuate de SC UAMT SA pe perioada 2006-2009, pana la revizuirea autorizatiei integrate de mediu, valorile nu au depasit concentratiile maxime admise de legislatia in vigoare. Toate datele de monitorizare au fost transmise la APM, conform prevederilor autorizatiei integrate de mediu .
--------------------	--------------------	-----------------------	---

13.3. Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

Operatorii/Titularii de activitate trebuie să facă dovada că o evaluare satisfăcătoare a efectelor potențiale ale evacuărilor din activitățile autorizate a fost realizată și impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi făcut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT și a altor informații suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activități. Rezultatul evaluării trebuie inclus în solicitare și rezumat în tabelul 14.3.1 de mai jos.

13.3.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Rezumatul evaluării impactului		
Listați 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)*)
Pentru instalația IPPC nici un poluant nu atinge valoarea de 1% din concentrația maximă admisibilă (SCM)		

*) SCM se referă la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil.

13.4. Managementul deșeurilor

Referitor la activitățile care implică eliminarea sau valorificarea deșeurilor, luați în considerare obiectivele relevante în tabelul următor și identificați orice măsuri suplimentare care trebuie luate în afară de cele pe care v-ați angajat deja să le realizați, în scopul aplicării BAT-urilor, în această Solicitare de obținere a autorizatiei integrate de mediu.

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea că deșeurile sunt recuperate sau eliminate fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:	Nu e cazul, deșeurile de namol sunt predate spre valorificare/eliminare la firme autorizate

risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cât mai concret cu putință, a unui plan făcut conform prevederilor din Planul Local de Acțiune pentru protecția mediului completați tabelul următor:

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Accelerarea implementării prevederilor legislației specifice privind prevenirea și controlul integrat al poluării (IPPC) – Cap. 22, pct. 3 Plan local de acțiune	Elaborarea și depunerea documentației pentru obținerea autorizației integrate de mediu contribuie la implementarea prevederilor legale

SECȚIUNEA 15

Programele de Conformare și Modernizare

13.5. Habitate speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu/identificați/confirmați includerea, dacă este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	Nu este cazul
Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru SEVESO sau în alt scop?	
Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, vă rugăm enumerați)	
Realizând evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitățile dumneavoastră apropiate de, sau depășesc nivelul identificat ca posibil să aibă un impact semnificativ asupra ariilor protejate? Nu uitați să luați în considerare nivelul de fond și emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	

14. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Vă rugăm să rezumați mai jos toate datele pe care le-ați propus în secțiunile anterioare ale solicitării. Măsurile incluse în Planul de acțiuni și Programul de modernizare trebuie grupate pe

secțiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, măsuri de reducere a poluării, măsuri de remediere a poluării istorice, pe baza obiectivului principal al măsurii respective.

Masuri	Data propusa pt implementare	Costuri	Surse finantare Conf nota*
Fara Program de conformare si Program de modernizare			

Notă:

- 0 = sursa va trebui identificată
- 1 = finanțare proprie
- 2 = credit bancar
- 3 = instituție financiară internațională
- 4 = finanțare nerambursabilă

Programul pentru conformare trebuie să includă obligatoriu și prevederile Programului de etapizare, anexa la Autorizația de Gospodărirea Apelor.

În acest moment, ați realizat toate etapele completării solicitării dumneavoastră. Vă rugăm să vă întoarceți la pagina de început pentru a verifica dacă ați inclus toate elementele necesare.

Intocmit,

Responsabil PMI
Flavia Toca