

S.C. FAIST MEKATRONIC S.R.L.

*Strada Nicolae Filipescu, nr.2, Parc Industrial Eurobusiness 1
Oradea, județul Bihor*

FORMULARUL DE SOLICITARE

A

AUTORIZATIEI INTEGRATE DE MEDIU

CUPRINS

1. REZUMAT NETEHNIC	9
1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica	9
1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)	9
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	15
2.1 Sistemul de management	15
3. INTRĂRI DE MATERII PRIME ȘI MATERIALE	20
3.1 Selectarea materiilor prime și a materialelor	20
3.2 Cerintele BAT	31
3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)	32
3.4 Utilizarea apei	33
4. PRINCIPALELE ACTIVITATI	37
4.1 Inventarul proceselor	37
4.2 Descrierea proceselor	39
4.3 Inventarul iesirilor (produselor)	41
4.4 Inventarul iesirilor (deșeurilor)	41
4.5 Detalii privind elementele principale ale instalatiei	43
4.6 Sistemul de exploatare	44
4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	45
4.8 Cerinte caracteristice BAT	45
4.9 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer	46
4.10 Minimizarea emisiilor fugitive in aer	48
4.11 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare	50
4.12 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	54
4.13 Emisii in ape subterane	56
4.14 Miros	57
4.15 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT	58
5. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR	59
5.1 Surse de deseuri	59
5.2 Evidenta deșeurilor	63
5.3 Zone de depozitare	63
5.4 Cerinte speciale de depozitare	64
5.5 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)	64
5.6 Recuperarea sau eliminarea deșeurilor	65
5.7 Deseuri de ambalaje	69

6. ENERGIE	70
6.1 Cerinte energetice de baza	70
6.2 Masuri tehnice	71
6.3 Eficienta Energetica	72
6.4 Alternative de furnizare a energiei	73
7. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR	74
7.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore, în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO III	74
7.2 Plan de management al accidentelor	74
7.3 Tehnici	75
8. ZGOMOT SI VIBRATII	76
8.1 Receptori	76
8.2 Surse de zgomot, nesemnificative	77
8.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu	78
8.4 Intretinere	78
8.5 Limite	78
8.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	79
9. MONITORIZARE	80
9.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	80
9.2 Monitorizarea emisiilor in apa	82
9.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana	83
Nu se aplică.	83
9.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in rețeaua de canalizare	83
9.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor	83
9.6 Monitorizarea mediului	84
9.7 Monitorizarea variabilelor de proces	84
9.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala	85
10. DEZAFECTARE	86
10.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare	86
10.2 Planul de inchidere a instalatiei	86
10.3 Structuri subterane	86
10.4 Structuri supraterane	87
10.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	87
10.6 Depozite de deseuri	87
10.7 Zone din care se preleveaza probe	87
11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA	88
11.1 Sinergii	88
11.2 Selectarea amplasamentului	88
12. LIMITELE DE EMISIE	89

Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise	89
12.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	89
12.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie	90
12.3 Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie) – <i>canalizarea Parcului Industrial Eurobusiness Oradea</i>	90
13. IMPACT	91
13.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	91
13.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare	91
13.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	92
13.4 Managementul deseurilor	94
13.5 Habitate speciale	94
14. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE SI PROGRAMUL DE MODERNIZARE	95

GLOSAR DE TERMENI

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

FORMULAR DE SOLICITARE

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

Numele instalatiei

Instalație pentru topirea metalelor neferoase și prelucrări mecanice

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

S.C. FAIST MEKATRONIC S.R.L.

Strada Nicolae Filipescu, nr.2, Parc Industrial Eurobusiness 1, municipiul Oradea, județul Bihor
J05/913/2005, CUI 17506160

Activitatea sau activitățile conform Anexei nr.1 din Legea nr.278/20132 privind emisiile industriale:

2.5 Prelucrarea metalelor neferoase, litera b) *topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale.*

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament, dar care nu fac obiectul prezentei solicitări

Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc.

a) Cod CAEN:

*2453 – turnarea metalelor neferoase ușoare;
2561 – tratarea și acoperirea metalelor;
2562 – operațiuni de mecanică generală;
3822 – tratarea și eliminarea deșeurilor periculoase;
4677 – comerț cu ridicata a deșeurilor și resturilor;*

b) Legea nr.278/2013, Anexa 7

5. „Alte tipuri de curățare a suprafețelor”, consumul de solvenți cu conținut de COV depășind valoarea de prag de 2 t/an;

c) Ordinul MMP 3299/2012

2.C.3 – Fabricarea aluminiului (aplicabil pentru emisiile din activitate)

1.A.4.a – Arderi în surse staționare de mică putere (aplicabil pentru emisiile din Centrala Termică)

d) Anexa I la Regulamentul (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului Europei privind înființarea Registrului European la Poluanților Emiși și Transferați

2.e – Producția și prelucrarea metalelor, i.i. Topirea metalelor neferoase inclusiv a aliajelor și produselor recuperate cu o capacitate de topire de 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale.

Numele și prenumele proprietarului ;

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

dl. Cornel GREGUȘ; e-mail: cornel.gregus@faistlightmetals.ro

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului:

dl George GAȘCĂ

Nr. de telefon: 0359/803600, int. 603 Adresa de e-mail: *george.gasca@faistlightmetals.ro*

In numele firmei mai sus mentionate, solicitam prin prezenta emiterea unei autorizatii integrate conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

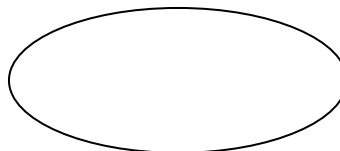
Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului in vederea analizarii si demararii procedurii de autorizare.

Nume

Functia

Semnatura si stampila

Data



O descriere a:	Se regaseste in formularul de solicitare sau/și în alt document:	Verificare efectuată
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 0	
- materiilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate in sau generate de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	
- surselor de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	
- conditiilor amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 11	
- naturii si a cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 12 si 13 Raportul de amplasament	
- tehnologiei propuse si a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunile 3.2, 0, 4.9.1 si 12	
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 5	
- masurilor suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului activitatii asa cum reies din analiza comparativă BAT, dacă este cazul:	Formularul de solicitare Sectiunea 14	
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 3.2, si 12	
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 13	
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu legislatia specifica mationala in vigoare privind deseurile(11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 5	
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 7	
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 10	
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 4.15 si 0	
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	

1. REZUMAT NETEHNIC

1.0 DESCRIERE

Instalația pentru care se solicită revizuirea Autorizației Integrate de Mediu este destinată topirii metalelor neferoase, inclusiv aliajele acestora, în speță fiind vorba de aluminiu, turnării topiturii în matrițe specifice unor piese destinate domeniilor auto și telecomunicații, beneficiind de operații suport de prelucrare mecanică care definitivează procesul de producție al pieselor fabricate.

Instalația are în momentul de față o capacitate autorizată de topire de 6.430 kg/h, capacitate de menținere topitură de 34.850 kg/h și capacitate totală de producție de 76,574 t piese turnate.

Creșterea capacităților la:

- 7.320 kg/h, capacitatea orară de topire
- 45.150 kg, capacitatea totală de menținere

a determinat intrarea în procedură de revizuire a Autorizației Integrate de Mediu.

1.1 Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Amplasamentul ocupat de FAIST MEKATRONIC SRL este localizat în incinta Parcului Industrial Eurobusiness 1 Oradea, strada Nicolae Filipescu nr.2. Pe același amplasament sunt operate două instalații IPPC, respectiv **Prelucrarea metalelor neferoase și Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice**, ambele împărțind o construcție comună, Hala de producție. Formularul de solicitare se adresează doar primei Instalații.

Suprafața totală a amplasamentului este de 36.976 mp, din care 20.429 mp sunt ocupați de Hala mare de producție, 1.595 mp de Hala Secția Sculărie și 510 mp de o magazie de tablă cu diverse folosințe.

Din întreaga suprafață a Halei, doar 17.899 mp sunt ocupați de Secțiile ce desfășoară activități directe și suport pentru Instalația IPPC aflată în procedură de revizuire Autorizație Integrată.

Global, bilanțul suprafețelor din amplasament este următorul:

- Suprafață construită: 22.856 mp, cca 61,7%;
- Suprafață spațiu verde: 6.424 mp, cca 17,3%;
- Suprafață amenajată ca platformă exterioară: 7.696 mp, cca 21%;

Fluxul tehnologic general presupune activități grupate în nouă Secții de producție: *Turnătorie, Operații secundare, CNC, Galvanizare, Spălare, Garniturare, Sculărie, Asamblare și Magazie (depozitare)*.

Înainte de amenajarea acestei unități de producție, în 2011, zona actual ocupată avea destinație agricolă, fiind astfel vorba de o dezvoltare de tip Green Field. Până în momentul de față nu s-au înregistrat accidente sau incidente cu potențial semnificativ de prejudiciere a calității mediului înconjurător.

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

FAIST MEKATRONIC SRL face parte din FAIST Group, cu extindere internațională pe mai multe continente.

Amplasamentul dezvoltat în România, în zona industrială a municipiului Oradea, a fost ales de la început deoarece asigură:

- o conectare foarte bună la infrastructura de transport;
- o localizare la o distanță asigurătoare de zonele locuite, ceea ce diminuează considerabil potențialul impact al activităților;
- posibilități concrete bune de conectare la rețelele de utilități, existente în zonă.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Societatea deține certificări în conformitate cu SR OHSAS 18001:2008, SR EN ISO 14001:2005, ISO/TS 16949:2009 și ISO 9001:2015.

Societatea aplică un Sistem Integrat de Management (SIM), care include, printre altele: Politica de

mediu declarată de conducere, proceduri de sistem dedicate aspectelor operaționale esențiale, instrucțiuni de lucru pentru activitățile din unitatea de producție, formulare de înregistrare pe diferite direcții.

De asemenea, instruirea personalului, la angajare, pe parcursul activităților sale, sau în diferite etape de evaluare/promovare în muncă, face obiectul unor proceduri dedicate.

În privința protecției mediului, Procedurile corespunzătoare implementează obligativitatea menținerii unor înregistrări și raportări către Autorități.

Toate înregistrările prevăzute de Sistemul Integrat de Management se găsesc, spre consultare, la sediul operatorului economic din strada Nicolae Filipescu, nr.2, Parc Industrial Eurobusiness, Oradea.

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime

Materia primă folosită în tehnologia de turnare piese este aluminiul și aliaje ale sale cu cupru și siliciu, aprovizionată sub formă de lingouri. În funcție de specificațiile tehnice, lingourile sunt de diferite categorii și se depozitează în corespondență cu tipurile de produse finite ce urmează a se fabrica.

Pe lângă materia primă, aluminiul, în procesele de turnare, în primul rând, și în cele corespunzătoare prelucrărilor mecanice ulterioare (până la finisare) se introduc o serie de alte materiale, precum: uleiuri cu diverse destinații, emulsii (demulant pentru matrițe), produse pentru degurificare, solvenți pentru degresare și curățare avansată a suprafețelor, produse tensioactive (detergenți folosiți în vibrofinisare), gaze tehnologice, etc.

În general, alegerea tipului de produs și a furnizorului se face printr-o procedură de sistem, având o relevanță mare impactul pe care l-ar putea genera produsul respectiv asupra mediului și a locurilor de muncă, dar și prețul de achiziție.

3.2 Cerintele BAT

Operatorul economic, Societatea FAIST MEKATRONIC, păstrează și actualizează un inventar detaliat al materiilor prime și al materialelor introduse în toate procesele de producție și în cele suport. În SIM există proceduri dedicate verificării calității materiilor prime și materialelor și revizuirii periodice a produselor aprovizionate, pentru a se menține concordanța cu progresele făcute în relația acestora cu impactul asupra mediului.

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Societatea a fost supusă unui Audit privind minimizarea producerii deșeurilor, care a identificat încă trei categorii (coduri) de deșeurii, suplimentar față de cele ce erau atunci declarate, și a oferit recomandări pentru îmbunătățirea managementului deșeurilor în amplasament. FAIST MEKATRONIC intenționează să realizeze un astfel de audit o dată la doi ani.

3.4 Utilizarea apei

Apa introdusă în amplasamentul FAIST MEKATRONIC provine din sursă subterană și este extrasă prin patru foraje, F1, F2, F3 și F5 executate astfel: 3 la adâncime medie, unul la adâncime mare (F5). Nu există alimentare cu apă din rețea locală de distribuție aparținând Parcului Industrial. Pentru exploatarea surselor, Societatea deține Autorizație de gospodărirea apelor nr. 152/2017.

Utilizarea apei este următoarea:

- ca apă tehnologică, pentru toate procesele de producție; până la folosirea efectivă, apa se tratează în instalații de dedurizare și osmozare. Se folosește atât pentru Instalația Turnătorie (inclusiv Secțiile auxiliare) cât și pentru Instalația Galvanizare.
- ca apă menajeră, netratată, în grupurile sanitare existente;

Pe traseul de aducțiune apă sunt amplasate două rezervoare pozate subteran, în care se pot realiza stocuri tampon și egaliza, la nevoie, debite de alimentare.

O parte din apele tehnologice, respectiv apa din sistemul de răcire matrițe, din scruberele umede destinate tratării gazelor de ardere din cuptoarele de topire, apa folosită la vibrofinisare, cea folosită în mașinile de spălare piese și soluțiile de emulsie din CNC-uri se recirculă după aplicarea

unui proces local de tratare, după caz. Gradul general de recirculare este de 36%.

Sistemul de canalizare prezent în amplasament este de tip separativ, compus din trasee de apă tehnologică uzată, menajeră, pluvială și convențional curată.

Apa tehnologică cu conținut de emulsie este mai întâi tratată în Stația de tratare emulsii, după care, reunită cu alte ape tehnologice provenite din alte surse locale, este trimisă în Stația de preepurare ape uzate din amplasament. Evacuarea efluentului Stației se face în canalizarea industrială a Parcului.

Apa menajeră este colectată și descărcată direct în canalizare corespunzătoare, aparținând Parcului.

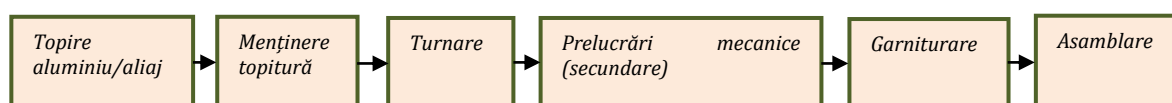
Apele pluviale colectate de pe platformele betonate, potențial contaminate, sunt conduse către un separator de produse petroliere și apoi reunite cu apele convențional curate (colectate separat de pe acoperișuri) și decărcate în canalizarea pluvială a Parcului Industrial.

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

Activitățile desfășurate în Instalația de Turnătorie și procese suport se încadrează în următoarele categorii:

- topire/menținere topitură de aluminiu/aliaje aluminiu, ceea ce presupune utilizarea unor cuptoare de topire/menținere, și introducerea unor materiale auxiliare pentru tratarea topiturii;
- turnare piese, operații executate în mașinile automate de turnare, folosind matrițe corespunzătoare fiecărei comenzi de piese;
- prelucrări mecanice a pieselor turnate, prin: sablare, prelucrare în mașinile CNC, debavurare prin vibrofinisare mecanică și magnetică;
- curățare piese debavurate, în mașinile de spălare industrială;
- garniturare piese, constând în aplicarea unor garnituri din material siliconic, conform specificațiilor tehnice ale fiecărei comenzi de piese;
- asamblare prin introducerea și montarea unor arcuri, pini, alte elemente adiționale;
- ambalare/împachetare;
- alte activități suport: activități de sculărie, control calitate materii prime/produse finite, producere energie termică, producere apă demineralizată/osmozată, tratare soluții apoase uzate, producere aer comprimat.

Fluxul tehnologic general aplicat în sectorul Turnătorie și Operații secundare este prezentat ca o succesiune de operații principale astfel:



În ansamblu, fluxul tehnologic presupune: introducerea unei game limitate de materii prime și a unor materiale de adaos, folosirea unor utilități (gaze naturale, energie electrică și apă), generarea unor deșeuri, emisii de gaze în atmosferă, zgomot, ape tehnologice uzate, în scopul obținerii unor produse finite prin turnare la cald și prelucrare mecanică de finisare.

Din toate aceste activități rezultă o serie de deșeuri periculoase și nepericuloase care sunt gestionate conform legislației aplicabile, pentru care se păstrează o evidență strictă a cantităților, transporturilor la procesatori externi, alte informații colaterale. Prin SIM aplicat de Societate, se face o verificare a fiecărui operator care preia deșeurile și se menține trasabilitatea clară a fiecărui transport efectuat.

Din întreaga cantitate de materie primă introdusă în turnare, cca 10% nu se poate recicla intern, fiind vândută la terți.

Fiecare Secție are în dotare echipamente și utilaje specifice, a căror operare se face după instrucțiuni de lucru bine fundamentate. Condițiile anormale de funcționare nu pot determina situații critice care să prejudicieze mediul ambiant, deoarece încă din proiectare întreaga tehnologie complexă a fost prevăzută cu elemente de avertizare și cu spații/volume tampon.

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARI

Instalația operată de FAIST MEKATRONIC este caracterizată prin următoarele emisii și surse asociate lor:

- gaze de ardere, rezultate din cuptoarele de topire/menținere topitură, combustibilul fiind gazul natural. Evacuarea acestor gaze se face prin trei coșuri, C1, C2 și C3, amplasate pe terasa tehnologică a Secției Turnătorie, dotate fiecare cu scrubere umede.

- vapori de compuși organici, colectați din zonele de turnare (mașini de turnare) și din atmosfera interioară Halei de producție. Emisiile sunt trecute prin filtru și apoi evacuate printr-un coș, C4.

- gaze de ardere, rezultate din arderea gazului natural în cele două Centrale Termice. Una dintre ele este de capacitate industrială, cealaltă fiind mai mică, doar pentru încălzirea spațiilor din Hala Scolărie. Coșurile de evacuare gaze arse nu sunt dotate cu sisteme de reținere/reducere noxe.

- compuși volatili, sub forma unor emisii fugitive din cuva cu solvent Proton 21, dezvoltate în interiorul Secției CNC. Urmează a se instala o hotă aspirantă prevăzută cu sistem de filtrare/reținere COV.

- gaze de eșapament, rezultate din motoarele autovehiculelor de transport care se deplasează prin amplasament.

- ape uzate tehnologice, rezultate din diferite Secții, cu frecvențe variabile. Sunt transferate și tratate în Stația de tratare emulsii, după care se evacuează către Stația de preepurare din amplasament, împreună cu apele rezultate din Secția Galvanizare.

- ape pluviale cu potențială contaminare, colectate din zonele de trafic sau de stocare deșeurilor. Sunt trecute printr-un separator de produse petroliere și apoi descărcate în canalizare pluvială a Parcului Industrial.

- emisii de pulberi din operațiile de sablare, rezultate în mașinile de sablare. Sunt colectate în sistem unitar și filtrate prin filtru cu saci. Aerul epurat se evacuează liber în atmosferă iar particulele separate devin deșeu.

Fiecare sursă de emisii către atmosferă se monitorizează cu o frecvență semestrială, existând limite valorice impuse prin AIM în vigoare.

Evacuările în canalizările Parcului Industrial sunt monitorizate, din punct de vedere cantitativ (prin sisteme de măsurare volume) și calitativ, prin controlul anumitor parametri impuși, cu frecvență lunară.

Valorile de referință, pentru toate tipurile de emisii, se regăsesc în AIM nr.2-BH.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Toate deșeurile generate în amplasament sunt colectate selectiv, codificate și depozitate temporar în spații amenajate corespunzător. Aceste spații pot fi: interioare sau exterioare. Se păstrează un Registru special cu evidența deșeurilor, iar pentru cele considerate periculoase, sunt stabilite verificări prin analize, ale proprietăților periculoase asociate. Toate informațiile sunt gestionate de Responsabilul de mediu și sunt prezentate anual în Raportul de mediu pregătit de Societate pentru Autoritatea locală de mediu.

Deșeurile cu potențial de recuperare (ex. deșeu de aluminiu rezultat din turnare și debavurare ce nu se mai poate reintroduce în procesul tehnologic ca recirculat) sunt comercializate prin firme specializate.

7. ENERGIE

Categoriile de energie utilizate de FAIST MEKATRONIC sunt:

- electricitate, preluată din rețeaua publică, prin două puncte de racordare, PTAB 1 și 2;

- gaze naturale pentru producere energie termică destinată topirii/menținerii topiturii, preluate din rețeaua de utilități existentă în zonă, printr-un racord.

Energia termică necesară încălzirii spațiilor de lucru și pentru eventuale consumuri tehnologice, se produce local, prin cele două Centrale Termice.

Hala de producție deține Certificat de eficiență energetică. În ceea ce privește eficiența energetică a tehnologiilor aplicate, Societatea a fost supusă unui audit energetic care a identificat unele măsuri aplicabile în sensul creșterii eficienței.

La nivel global, există unele sisteme de schimb energetic (căldură), dar nu au un randament semnificativ.

8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

Activitățile derulate de FAIST MEKATRONIC nu plasează societatea sub incidența Legii 59/2015, care transpune Directiva SEVESO III.

Fiecare operație considerată relevantă a fost evaluată din punct de vedere al riscurilor de prejudiciere a mediului, conform unei Proceduri de sistem integrat. Pe baza concluziilor s-au elaborat diferite Planuri de intervenția și măsuri ce trebuie aplicate în caz de accidente/incidente. Este vorba atât de măsuri preventive cât și de măsuri corective.

9. ZGOMOT SI VIBRATII

În componența Instalației IPPC intră utilaje și echipamente generatoare de zgomot și vibrații, respectiv compresoare și ventilatoare de mare capacitate.

Compresoarele dispun de o incintă cu protecție fonică, iar ventilatoarele sunt amplasate pe platforma exterioară, în spațiu deschis.

Utilajele de mare gabarit, care generează vibrații, sunt echipate cu sisteme de compensare a vibrațiilor.

Cea mai apropiată locație sensibilă la zgomot este populația municipiului Oradea, la cca 2,2 km de amplasament. Nu este afectată de zgomotele generate de Instalație.

Alți receptori sensibili, de tipul ariilor protejate, zone sensibile sau cu folosință sensibilă, nu se identifică la mai puțin de 1 km de amplasament.

10. MONITORIZARE

Luând în considerație sursele de emisii menționate mai sus, Societatea aplică un Program de monitorizare a calității evacuărilor către mediu. Sunt urmărite:

- emisiile de gaze de ardere, respectiv monitorizare semestrială la coșurile corespondente cuptoarelor de topire/menținere, C1, C2 și C3;
- emisiile de gaze cu conținut de compuși organici, corespunzătoare aspirațiilor hotelor cu care sunt prevăzute mașinile de turnare, C4;
- emisiile de gaze de ardere provenite strict din arderea combustibilului gazos în cele două centrale termice, C6 și un coș de capacitate mică;
- emisiile de pulberi rezultate din operațiile de sablare, după trecerea prin filtrele cu saci, C5;
- efluenții de ape tehnologice uzate evacuați din Stația de tratare emulsii, monitorizați lunar pentru verificarea corespondenței nivelului de încărcare cu limitele de acceptare în Stația de preepurare din amplasament.
- evacuările la canalizarea Parcului Industrial, monitorizare lunară.

De asemenea, prin Programul de inspecție periodică și cel de mentenanță, sunt verificate elementele constructive ale instalației și ale echipamentelor/instalațiilor suport. În sistem automatizat este urmărit întregul proces de producție, pentru a se interveni în timp util în cazul apariției unei disfuncționalități.

11. DEZAFECTARE

Încă din etapa de proiectare au fost stabilite unele direcții de urmărit în cazul dezafectării instalației în totalitate sau a unor elemente ale acesteia.

Se vor aplica principiile de baza în caz de dezafectare elemente cu conținut lichid, gazos și elemente pozate subteran.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

În amplasamentul în care funcționează instalația de Turnătorie, același operator economic gestionează și o altă instalație IPPC, ce destinată Acoperirilor de suprafețe metalice (Galvanizare). Evacuările rezultate din această instalație sunt specifice și diferite, ca matrice chimică, de cele rezultate din Turnătorie.

Eventuale sinergii pot să apară din cumulara apelor uzate tehnologice, la intrarea în Stația de preepurare, care este concepută și operată pentru a acoperi toată gama de posibili contaminanți rezultați din ambele Instalații IPPC.

Pe partea emisiilor în atmosferă, specificul tehnologic al Instalației de Galvanizare nu include acele gaze de ardere rezultate din cuptoarele Instalației de Turnătorie, și nici emisiile de compuși

organici corespondenți emulsiilor.

La nivel de Societate, există un Plan de Prevenire și Control al Poluărilor Accidentale.

13. LIMITELE DE EMISIE

Documentele care reglementează funcționare Instalației IPPC în discuție definesc limitele pe care aceasta trebuie să le respecte, în privința evacuărilor.

Astfel, Autorizația Integrată de Mediu nr 2-BH/2013, revizuită în 2016, și Autorizația de gospodărire a apelor nr.152/2017, specifică limite pentru:

- nivelul de încărcare al emisiilor în atmosferă, pentru coșurile C1, C2, C3, C4, C5 și C6;
- nivelul de încărcare al efluentului Stației de tratare emulsii, care se direcționează către Stația de preepurare;
- încărcarea apelor uzate tehnologice și menajere evacuate de întregul amplasament în canalizările receptoare ale Parcului Industrial Eurobusiness Oradea;

Există emisii fugitive de solvenți, în zona băii cu Proton 21, pentru care nu sunt stabilite limite, ci doar se impune respectarea valorilor din legislația aplicabilă locurilor de muncă.

14. IMPACT

Impactul asupra componentelor de mediu se reflectă în calitatea atmosferei la limita amplasamentului și a apelor subterane, din care se face și alimentarea cu apă brută a obiectivului. Controlul calității acestor două componente se face cu frecvență semestrială și până în prezent, nu s-au identificat situații de depășire a limitelor sau de degradare, cuantificată valoric.

15. PLANUL DE MASURI OBLIGATORII SI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

--

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	Da, Certificat TRR 110 871, emis de TUV Rheinland România, prezentat în volumul de Anexe.
Furnizati o organigrama de management <u>in documentatia dumneavoastra de solicitare a autorizatiei integrate de mediu</u> (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa	Anexa „Organigrama societății FAIST MEKATRONIC SRL” în volumul de Anexe.

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	Da	Politica SMI	Director General
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	Da	Procedură – Mentenanță, Infrastructură, PI.04, componentă SMI	Director Mentenanță
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	Da	Plan de mentenanță	Director Mentenanță
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da		
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	Raport de monitorizare Indicatori de performanță	Director General
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei?	Da	Raportare lunară	Director General
7	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale ?	Da	Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale	Responsabil protecția mediului
8	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi		Conform AGA nr. 152 din 2017	Responsabil protecția mediului

Sectiunea 2 – Tehnici de Management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
9	<p>Instruire Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei integrate de mediu) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatia integrata de mediu pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; • constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si conditii anormale; • constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare integrata de mediu; • prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; • constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire 	Da		
10	Exista o declaratie clara a calificarilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fișele de post	Resurse umane
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?			

0	1	2	3	4
	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
12	Aveti o procedura scrisa pentru rezolvare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	Da	Procedura Near Miss	Director EHS
13	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	Da	Registru de reclamații	Responsabil Protecția Mediului
14	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	Da	Procedura de audit intern	Responsabil SMI
15	Frecventa acestora este de cel puțin o data pe an?	Da	Cf Planului anual de audit	Responsabil SMI
16	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca acesta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	Da	Raport de monitorizare Indicatori de performanță	Director General
17	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel puțin o data pe an?	Da	Procedura Analiza de management	Director General

Sectiunea 2 – Tehnici de Management

0	1	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	Da	Procedura Aspecte de mediu	Director EHS
	<ul style="list-style-type: none"> controlul modificarii procesului in instalatie; 		Procedura de Mentenanță	Director Mentenanță
	<ul style="list-style-type: none"> proiectarea si retrospectiva instalatiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; 		Procedura NPI	Director Tehnic
	<ul style="list-style-type: none"> aprobarea de capital; 		Procedura Managementul de proiect	Director General
	<ul style="list-style-type: none"> alocarea de resurse; 		Procedura Managementul de proiect	Director General
	<ul style="list-style-type: none"> planificarea si programarea; 		Procedura Planificarea Productiei	Director Achizitii
	<ul style="list-style-type: none"> includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare; 		Procedurile SMI	Responsabil SMI
	<ul style="list-style-type: none"> politica de achizitii; 		Procedura de Aprovizionare	Director de Achizitii
	<ul style="list-style-type: none"> evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie). 		Procedura Managementul de proiect	Director General
19	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da		
	<ul style="list-style-type: none"> informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si 	Da	Raportul anual de mediu	Responsabil Protecția Mediului
	<ul style="list-style-type: none"> eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate. 	Da	Analiza anuală	Director General
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Nu	-	-

Informatii suplimentare:

Societatea are certificări privind conformarea cu standardele ISO 9001: 2015, ISO 14001: 2005 și SR OHSAS 18001:2008, prezentate în Anexa documentului. Toate cele trei certificate sunt în termenele de valabilitate respective.

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	SMI	Politica SMI	Director General
Responsabilitati	Dosare de personal	Fișe de post	Director Resurse Umane
Tinte	SMI	KPIs	Director General
Evidentele de intretinere	SMI	Procedura de mentenanță	Director de Mentenanță
Proceduri	SMI	Proceduri codificate	Responsabil SMI
Registrelor de monitorizare	SMI	Rapoarte	Director EHS
Rezultatele auditurilor	SMI	Rapoarte audit	Responsabil SMI
Rezultatele revizuirilor	SMI	Monitorizare în, aplicată de documente	DCC (Responsabil documentatie)
Evidentele privind sesizarile si incidentele	SMI	Registru incidente	Director EHS
Evidentele privind instruirile	SMI	Aplicație instrui	Director Resurse Umane

3. INTRĂRI DE MATERII PRIME ȘI MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime și a materialelor

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
Aliaje de Al, Si, Cu - lingouri	Anorganic fără H	(Al, Si, Cu)	90% produs 10% deșeu	Nu generează impact asupra mediului.	NA	A (ii)
Hydra Power 22	H304	600	100% în deșeu	Nu generează impact asupra mediului.	Nu este cazul.	A (ii)
Acetilena dizolvată (pentru sudură)	H220 H280 H230	-	100 % în emisii de gaze arse	Impact asupra atmosferei, prin gazele de ardere produse.	Nu este cazul.	A (ii)
Argon comprimat	H280	93	100 % în emisii de gaze arse	Nu generează impact asupra mediului.	Nu este cazul.	A(ii)
Azot comprimat	H281	144	100 % în emisii de gaze arse	Nu generează impact asupra mediului.	Nu este cazul.	A(ii)
ChemTrend QC 116	H373		90% în deșeu 10% în canalizare	Produsul nu conține substanțe cu potențial de afectare a mediului.	Nu este cazul.	A(ii)
ChemTrend SL-1697S	R52/53	65150	90% în deșeu 10% în canalizare	Toxic pentru pești.	Nu este cazul.	A(ii)
ChemTrend PL-766	-	7980	90% în deșeu 10% în canalizare	Nu există date.	Nu este cazul.	A(ii)

¹ Regulamentul CLP 1272/2010, cu modificările ulterioare

² A. Exista o zona de depozitare acoperita (i) sau complet ingradita (ii) impotriva inundatiilor sau de patrundere a apei de la stingerea incendiilor

B. Exista un sistem de evacuare a aerului C. Sunt incluse sisteme de drenare si tratare a lichidelor inainte de evacuare D. Exista protectie

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
ChemTrend SU-121	-	408	90% în deșeu 10% în canalizare	Nu există date.	Nu este cazul.	A(ii)
ChemTrend SL-3133	R52/53	-	90% în deșeu 10% în canalizare	Este nociv pentru organismele acvatice.	Nu este cazul.	A (ii)
ChemTrend SL-3188	R52/53	173.300	90% în deșeu 10% în canalizare	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
ChemTrend SL-7698	R52/53	90.300	90% în deșeu 10% în canalizare	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
DIE KOTE 1874FE	-		100% în canalizare	În lipsa unor microorganisme, nu se biodegradează ușor. Este insolubil în apă.	Nu este cazul.	A (ii)
Dioxid de carbon BIOGON C	H281, gaz anorganic		100% în emisii	Contribuie la efectul de seră, când este descărcat în cantități mari.	Nu este cazul.	A (ii)
Fondal C	EUH210	85.200	5% în emisii 95% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
HA Trennstoff DPw 222 B	H314 H319 H317	-	100% deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
HA TRENNSTOFF FTp 62	-		100% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
HA TRENNSTOFF FTp 63	H412		100% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
HOUGHTO-SAFE 620 E	H302 H373		100% în deșeu	Nu conține substanțe bioacumulative, toxice sau persistente.	Nu este cazul.	A (ii)
LUBREX Hydrex HL	-		100% în deșeu	Nu există date.	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
LICA 2	-					A (ii)
METALCOTE 250	-		100% în deșeu		Nu este cazul.	A (ii)
Metalstar ASW-102	-		100% în deșeu		Nu este cazul.	A (ii)
MOLYKOTE(R) POWDER SPRAY	R52/53 R66, R67		40% în aer 60% în deșeu	Potențial scăzut de bioacumulare. Poate afecta mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul.	A (ii)
NUCLEOFOND SS	EUH210	29.818	20% în aer 80% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Oxigen comprimat BIOGON O	Gaz anorganic, H270 H280	21	100% în aer		Nu este cazul.	A (ii)
PROTECT PASTE, Pasta polimerica	-	150	100% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A(i)
SCOREX 96	H302	10.000	100% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Trennex Al	-		100% în deșeu	Nu există informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
SLY, ulei ghidaje	-		100% în deșeu	Conține compuși insolubili în apă și parțial biodegradabili.	Nu este cazul.	A (ii)
Ulei pt transfer termic Thermrex 32 / 46 / 68		13.520	2% în aer 98% în deșeu	Conține compuși foarte greu solubili în apă și parțial biodegradabili.	Nu este cazul.	A (ii)
ULEIURI HIDRAULICE HL, HLP, HVLP	-		100% în deșeu	Conține compuși foarte greu solubili în apă și parțial biodegradabili.	Nu este cazul.	A (ii)
Acetat de calciu	-	355	100% în canalizare	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
Additive A31	-	deșeu	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
Additive A34	H315		100% în canalizare	Nociv pentru pești.	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	H412					
BLASOCLEAN B	H315 H318 H317 H412		100% în deșeu	Nociv pentru pești și organismele acvatice, ușor biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
BLASOCUT® 1000 CF	H319		100% în deșeu	Periculos pentru ape, a se evita contaminarea acestora cu scurgeri de produs.	Nu este cazul.	A (ii)
BLASOCUT® antispumați	H304	1.925	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A(i)
Blasocut® BC 35 Kombi	H319 H412	83.408	10% în canalizare 90% în deșeu	Nociv pentru pești, periculos pentru ape.	Nu este cazul.	A(ii)
Bodoxin SE	H314 H318 H302		100% în deșeu	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung, nociv pentru pești.	Nu este cazul.	A (ii)
Cinon OI	H373 H318 H400 H411 H332 H315 H317		100% în deșeu	Foarte otrăvitor pentru pești și organismele acvatice, ușor biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Compound ZF 113	H318 H315 H412		100% în canalizare	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul.	A (ii)
Compound ZF 322 S	H318 H315 H412		100% în canalizare	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Pondere % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
Compound ZF 322	H318 H315 H412	3.800	100% în canalizare	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul.	A (ii)
Divinol DHG ISO 46	-	-	100% în deseuri	Nu există date disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
DIVINOL DHG ISO 68	-	-	100% în deseuri	Nu este periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
DIVINOL HLP ISO 32	-	-	100% în deseuri	Nu este periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
DIVINOL HLP ISO 100	-	-	100% în deseuri	Nu este periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
Divinol ICL ISO 150	-	-	100% în deseuri	Nu există date disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Divinol Lithogrease 000	-	436	100% în deseuri	Nu există date disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Flocculant AR 8401		525	100% în canalizare	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
Flocculant AR 8403	H412	2.075	100% în canalizare	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung. Nociv pentru pești și organismele acvatice.	Nu este cazul.	A (ii)
G 60 Special	H304	-	100% în deseuri	Produsul este foarte volatil și biodegradabil. Se absoarbe în sol.	Nu este cazul.	A (ii)
Grotan WS	H332 H302 H315 H319 H317		100% în deseuri	Nociv pentru pești și organismele acvatice.	Nu este cazul.	A (ii)
HA TRENNPELLETS KTp 37	-		100% în deșeu	Nu sunt disponibile informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
Elemente plastice de slefuire	-		100% în deșeu	Neaplicabil	Nu este cazul.	A (ii)
Rollkemik MAF-521/R	H315 H319	600	100% în deșeu	Nu sunt informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Magnaglide D 220	-	-	100% în deșeu	Considerat a fi biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Makino Spindle Lubricant	H304	800	100% în deșeu	Degradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Metalina B800	H314 H318 H412		100% în deșeu	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul.	A (ii)
Mobil Vactra Oil no 4	-	8.312	100% în deșeu	Are potențial de bioacumulare și capacitate de biodegradare.	Nu este cazul.	A (ii)
Mobil velocite Oil no3	H304 H315 H319	208	100% în deșeu	Are potențial de bioacumulare și capacitate foarte bună de biodegradare. Se volatilizează foarte repede.	Nu este cazul.	A (ii)
Proton 21	H304 H302, 312 H332 EUH066 H315 H319	12.475	5% în aer 95% în deșeu	Degradabil biologic.	Nu este cazul.	A (ii)
Roto-Inject Fluid	H304		100% în deșeu	Estimat a nu fi biodegradabil, conține componente cu potențial de bioacumulare. Se absoarbe în	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
				particulele din sol.		
RSF 16VZ	-	11	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
Shell Gadus S2 V100 3	H412		100% în deșeu	Anticipat a fi Nociv pentru pești, crustacee, plante și organisme acvatice. Conține componente cu potențial de bioacumulare, se anticipează să nu fie ușor biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Shell Gadus S3 V220C 2	H413		100% în deșeu	Anticipat a fi Nociv pentru pești, crustacee, plante și organisme acvatice. Conține componente cu potențial de bioacumulare, se anticipează să nu fie ușor biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Shell Tellus S2 M 32	-	3.543	100% în deșeu	Considerat netoxic pentru pești, crustacee și alge, conține componente cu potențial de bioacumulare, se anticipează să nu fie ușor biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
SurTec 010	-		100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
SurTec 086	H315 H319	250	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
SurTec 104	H318	150	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
SurTec 132	H319	3.810	100% în deșeu	Nu prezintă potențial de bioacumulare, este ușor de eliminat din apă.	Nu este cazul.	A (ii)
TA 279	H290	-	100% în deșeu	Prezintă diferite nivele de toxicitate	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	H314 H318			pentru ecosistemele acvatice. Nu există informații privind bioacumularea.		
TA 767	H319 H315 H412	-	100% în deșeu	Nociv pentru organismele acvatice.	Nu este cazul.	A (ii)
Ulei AIR 10		-	100% în deșeu	Parțial biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Ultragas	H220 H221 H319 H336 EUH066	-	90% în aer 10% în produs	Nepericulos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
Bonding Agent TP3621	H225 H332 H319 H335	-	30% în produs 70% în aer	Nu sunt informații disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Dichtol WFT Macro	H226 H315 H318 H338		5% în produs 95% în aer	Nu este considerat periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
Diluant Nitro special	H225 H304 H319 H336 H315	-	5% în produs 95% în aer	Prezintă diferite nivele de toxicitate pentru ecosistemele acvatice. Este anticipat a se descompune sub acțiune microbiologică.	Nu este cazul.	A (ii)
DOW CORNING(R) 1200 OS PRIMER CLEAR	H226 H318	-	95% în produs 5% în deșeu	Nu are efecte ecotoxicologice cunoscute.	Nu este cazul.	A (ii)
IBS Spezialreiniger	H304	-	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
EL/Extra						
NOLATO 8510, 8520	-	-	90% în produs 10% în deșeu	Nu este considerat periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
NOLATO 8800, 8801	-	-	90% în produs 10% în deșe	Nu este considerat periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
NOLATO 8812, 8813	H351 H372 H317 H412	-	90% în produs 10% în deșe	Considerat ecotoxic prin formele de nichel.	Nu este cazul.	A (ii)
Multi Super 5 Aerosol	H220 H229	-	5% în deșeu 95% în aer	Conține agenți activi de suprafață biodegradabili, nu există date privind bioacumularea.	Nu este cazul.	A (ii)
Multifoam	H222	-	100% în deșeu	Nepericulos pentru mediu, componenți biodegradabili, nu conține componente bioacumulative.	Nu este cazul.	A (ii)
NOVA PTFE Oil	H222 H229 H412	-	100% în deșeu	Nociv pentru mediul acvatic, cu efecte pe termen lung. Conține compuși ușor biodegradabili.	Nu este cazul.	A (ii)
NOVAKLEEN pH13	H314	-	100% în deșeu	Neclasificat ca periculos pentru mediu.	Nu este cazul.	A (ii)
Safety Clean Aerosol	H222 H229 H412 H336	-	35% în aer 65% în deșeu	Nociv pentru organismele acvatice, cu efecte pe termen lung. Conține componenți biodegradabili.	Nu este cazul.	A (ii)
SEAL&BOND MS60	-	-	50% în produs 50% în deșeu	Nu există date disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Spumă NOVALEAK	-	-	10% în aer	Nu există date disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
			90% în deșeu			
TEHNISOL 95%	H225 H319	-	75% în aer 25% în deșeu	Nu există date disponibile.	Nu este cazul.	A (ii)
Thermochromic White-Brown	H225 H319 H351 H336	-	80% în aer 20% în produs	Conține componenți ce nu sunt clasificați ca ecotoxici. Nu sunt date disponibile privind preparatul.	Nu este cazul.	A (ii)
Motorină	H351	2.520	100% în aer	Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic, greu biodegradabil.	Nu este cazul.	A (ii)
Butelii de gaz		33	100% în aer	NA	Nu este cazul.	A (ii)
Butelii de CO2	H281	13	100% în aer	NA	Nu este cazul.	A (ii)
Butelii de argon 5.0	H280	8	100% în aer	NA	Nu este cazul.	A (ii)
Absorbant pentru uleiuri		1.455	100% în deșeu	Nu există date.	Nu este cazul.	A (ii)
Rhenus FU 71T	H319 H315 H413 H314 H318 H302	200	100% în canalizare	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
Vaselină SHELL	H315 H319 H400 H410 H411	9	100% în deșeu	Nu există informații relevante.	Nu este cazul.	A (ii)
SHELL Morlina S2	H304	200	100% în deșeu	Anticipat a fi nociv pentru mediul	Nu este cazul.	A (ii)

Sectiunea 3 – Intrari de Materii prime și materiale

Materii prime și materiale auxiliare	Natura chimica/compozitie (Fraze H) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) - anual	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)*	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
BL10	H412			acvatic. Conține compuși ce nu sunt ușor biodegradabili și compuși cu potențial de bioacumulare.		
Castrol Magnaglide D220	-	60	100% în deșeu	Nu există date.	Nu este cazul.	A (ii)
Red Floor Pad D355	-	80		Nu există date.	Nu este cazul.	A (ii)
Aditiv Trim Clean 2115AL	-	958		Nu există date.	Nu este cazul.	A (ii)
Ulei Leybonol LV0 210	-		100% în deșeu	Nu există date.	Nu este cazul.	A (ii)
Pietre pentru debavurare RKM 60 PDZ	-	8.100	100% în deșeu	-	Nu este cazul.	A (ii)
Pietre pentru debavurare RKB/W2/10/20DK	-	2.300	100% în deșeu	-	Nu este cazul.	A (ii)

**Informațiile sunt preluate din Fișele cu date de securitate/Fișele tehnice ale produselor, în măsura în care au fost disponibile.*

3.2 Cerintele BAT

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu, nu este cazul.	
Listati orice substitutii identificate si indicati data la care acestea vor fi finalizate, in cadrul programului de modernizare.		
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³	Da, ne conformăm pe deplin. Proceduri în SMI.	Responsabil de mediu
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da, ne conformăm pe deplin. Proceduri în SMI.	Responsabil de mediu
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Da, ne conformăm pe deplin. Proceduri în SMI.	Responsabil de mediu Director de calitate

³ Pentru intrebarile de mai jos:

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

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

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

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

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da, în 2016, auditor extern PFA Eva Peter.	Responsabil de mediu
2	Listati principalele recomandari ale auditului si data pana la care ele vor fi implementate. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	- îmbunătățire grad de reutilizare a materialelor valoroase (Al, solvenți); - creștere grad de recuperare materiale valoroase din deșeuri (ex. Ag); - creștere grad de separare deșeuri reciclabile din cele menajere; - reducere cantități de deșeuri periculoase generate; Plan de acțiune privind prevenirea și reducerea cantităților de deșeuri, prezentat în volumul de Anexe.	Responsabil de mediu
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	Nu este cazul.	-
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit	2018	
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la 2 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.	Da.	Responsabil de mediu.

3.4 Utilizarea apei

În cadrul Societății FAIST MEKATRONIC SRL apa este utilizată în două scopuri: igienico-sanitar și tehnologic. De asemenea, se constituie și rezerva de apă de incendiu, de 135 mc, din care sunt alimentați hidranții interiori și exteriori. Următoarele aspecte privind modul de gestionare al apei alimentate trebuie luate în considerație în evaluarea managementului aplicat de societate, în această direcție:

- sursa de alimentare cu apă a Societății este exclusiv apa subterană;
- fiecare foraj de alimentare este prevăzut cu contor de apă;
- sistemul de aducțiune și de distribuție a apei este verificat și calibrat periodic;
- se urmărește permanent detectarea scurgerilor și repararea imediată a defecțiunilor constatate;
- în vederea reducerii consumului apei destinate igienizării spațiilor de producție, nu se utilizează sisteme cu jet de apă sub presiune; curățenia se face utilizând mașini speciale.
- apa introdusă în principalele Secții de producție și în rețeaua de apă menajeră se contorizează corespunzător utilizărilor în: Turnătorie, Galvanizare, CNC (Operații secundare) și folosințe menajer-sanitare;
- o parte din apa destinată folosinței tehnologice se recirculă pentru perioade de timp bine definite, după trecerea prin etape de tratare, fără a fi însă vorba de o reintroducere de apă din Stația de preepurare finală a unității.

Atât volumele de apă captată din surse subterane cât și volumele de apă evacuată la canalizare sunt contorizate și păstrate ca evidențe în registrul special PP.14.0100.

3.4.1 Consumul de apa

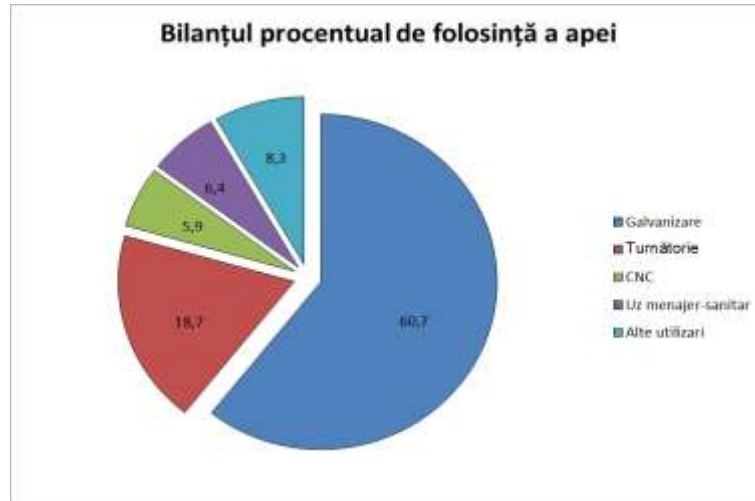
Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa captat /autorizat (m ³ /an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului
Apa subterană F1, F2, F3, F4	127.545 mc , captat în 2016, folosințele fiind: - 23.876 mc, Turnătorie - 7.512 mc, CNC - 8.218 mc, uz menajer - 77.445 mc, Galvanizare	<u>Apă tehnologică</u> - Turnătorie - Prelucrări mecanice CNC - Galvanizare (nu face obiectul Solicitării) - Centrale Termice <u>Apă menajeră</u> - Igienizare spații - Grupuri sanitare	Centrale termice - 99,5 % CNC - 64,4% PL - 48,82 % Grad de recirculare global al apei în societate - 36 %
Apa subterană F1, F2, F3, F5	230.350 mc , autorizat prin AGA 152/2017 repartizați astfel: - 34.560 mc, pt uz igienico-sanitar - 195.790 mc, pt uz tehnologic (toate procesele de producție)		

3.4.2 Compararea cu limitele existente

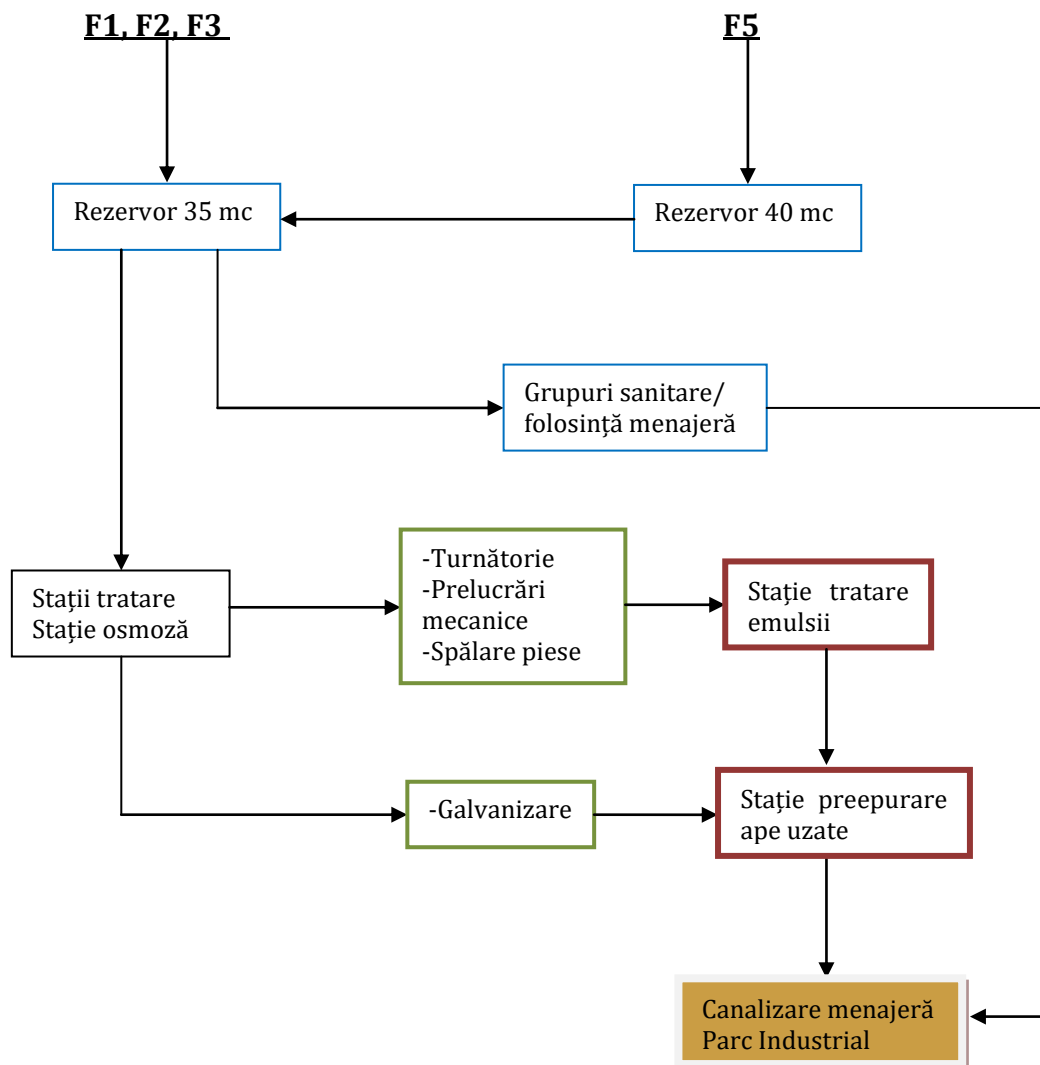
Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
Nu există date.	NA	- cca 4 mc/to piese turnate (include și rebuturile) - cca 5 mc/to piese finite (după separarea rebuturilor)

Schema de bilanț a apei și schema folosințelor de apă în cadrul instalației (de la prelevare până la evacuarea în receptor) sunt prezentate mai jos:

Bilanțul utilizării apelor în amplasamentul FAIST MEKATRONIC



Schema folosințelor și evacuărilor de ape



Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficienta a apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	nu	
Listati principalele recomandari ale acelu studiu si data pana la care recomandarile vor fi implementate Daca un Plan de actiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta sa fie anexat aici.	nu	
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.	Da, recircularea unor ape după tratare, în cadrul următoarelor instalații: răcire matrice, vibrofinisare, răcire gaze de ardere la evacuare, recirculare emulsie în CNC-uri și apă de spălare în mașinile industriale.	
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.		
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .		
Confirmati faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei integrate de mediu si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.		

3.4.2.1 Sistemele de canalizare

Sistemul de canalizare este de tip separativ, constituit din: rețea menajeră, rețea tehnologică și rețea pluvială.

Apele uzate menajere, provenite din folosințele igienico-sanitare, sunt evacuate direct în rețeaua de canalizare menajeră a Parcului Industrial Eurobusiness 1.

Apele uzate tehnologice, colectate din Secțiile ce fac obiectul Solicității (direct sau ca activități suport), sunt transferate în Stația de tratare emulsii, din care sunt direcționate către Stația de preepurare (din incinta Secției Galvanizare) și apoi sunt descărcate în canalizarea menajeră a Parcului Industrial Eurobusiness 1.

Apele pluviale potențial contaminate cu produse petroliere sunt colectate separat și trecute prin separator de hidrocarburi, înainte de evacuarea lor în canalizarea receptoare a Parcului Industrial Eurobusiness 1.

Apele pluviale convențional curate sunt preluate de pe acoperișuri și direcționate către canalizarea pluvială a Parcului Industrial Eurobusiness 1, împreună cu apele provenite din separatoarele de produse petroliere, de unde sunt evacuate în receptorul natural Crișul Repede.

3.4.2.2 Recircularea apei

În cadrul unității de producție recircularea apei se aplică în următoarele instalații/echipamente:

- sistemul de răcire cu apă al mașinilor de turnare, un sistem închis prevăzut cu două bazine de purjare, pozate subteran, de 10 mc fiecare, trasee de apă și instalații de răcire cu tiraj forțat, amplasate pe terasa Halei de producție. Bazinele se vidanjează de două ori pe an și se completează cu apă proaspătă dedurizată.

- sistemul de răcire umedă a gazelor de ardere provenite din cuptoarele operate în Turnătorie, alcătuit din 3 scrubere cu apă și umplutură din ecoringuri; apa se recirculă un an și se înlocuiește în etapa de revizie generală a instalației.

- instalația de recirculare a apei din Vibrofinisare; este compusă din două bazine de 2 mc fiecare, unul pentru apa uzată generată din instalația de Vibrofinisare, iar celălalt pentru apa tratată, o centrifugă pentru separarea solidelor, pompe de circulație și pompe dozatoare de chimicale, toată instalația fiind comandată automat. Înlocuirea soluției din Vibrofinisare are loc după 24 de ore de utilizare.

- instalația de recirculare soluție de emulsie (cu 95% apă), aflată în dotarea fiecărui CNC; soluția se filtrează după folosire în procesul de prelucrarea suprafețelor și se reintroduce în uz.

Înlocuirea sa se face bianual.

Gradul de recirculare globală internă a apei este 36%.

3.4.2.3 Alte tehnici de minimizare

Apa introdusă în fluxul tehnologic din fiecare Secție de producție este de calitate ultrapură (rezultând din instalația de osmoză). Apa epurată în amplasament nu poate atinge acest nivel de calitate decât cu investiții semnificative în instalații speciale, nesustenabile prin raportul calitate/preț.

3.4.2.4 Apa utilizata la spalare

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

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

Spălările pieselor au loc în mașini industriale de spălare. Nu se utilizează spălare cu furtun sub presiune, nici măcar în zona spațiilor de producție. Sunt utilizate mașini speciale pentru spălat podelele.

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

În mașinile de spălare, apele sunt reutilizate până la un anumit nivel de degradare a conținutului inițial de detergent.

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Se aplică un program anual de revizii și mentenanță instalații.

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Nu este cazul.

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

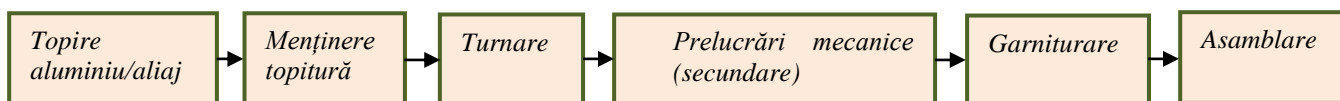
Nr. crt	Numele procesului	Descrierea procesului	Capacitate existentă
1.	Topire/menținere topitură aliaje Al	Materia primă utilizată constă în lingouri din aliaj de Al-Si-Cu (cca. 95÷ 98 % Al), în conformitate cu specificațiile fiecărei comenzi. În turnătorie are loc topirea lingourilor în cuptoarele pe gaz metan ale mașinilor de turnare sau în cuptoarele furnal fără mașini de turnare. Dacă cuptoarele cu mașini de turnare sunt în modul de menținere aluminiu topit și nu de topire, se face alimentarea acestora de la cuptoarele furnal cu ajutorul unei oale de transport aluminiu topit.	42.150 kg 21 cuptoare de topire, topire/menținere sau doar menținere
2.	Turnare piese	Turnarea efectivă a topiturii în matriță (cochilă) se face cu o lingură specială, sub hota de aspirație existentă în dotarea fiecărei mașini de turnare sub presiune. După turnare și solidificare topitură, urmează extragerea cu ajutorul robotului extractor a piesei fierbinți din mașina de turnare, respectiv din matriță și răcirea sa, fie prin introducerea într-o baie de apă, fie prin suflare cu aer (în cazul pieselor a căror suprafață nu trebuie să ia contact cu apa). Urmează apoi îndepărtarea manuală a surplusului de metal cu un ciocan de lemn; o parte din surplusul de material se reciclează în procesul de topire, iar cca. 10 % care nu se poate recicla în proces, se valorifică prin vânzare către firme de profil;	42.150 kg 14 mașini de turnare
3.	Prelucrări mecanice	- Sablarea pieselor turnate se face cu: nisip, alicie sau manual cu ajutorul unor scule și dispozitive speciale. Sablarea cu nisip sau cu alicie are loc în mașini acționate manual sau cu comandă automată, în funcție de dimensiunile pieselor prelucrate. - Prelucrarea manuală a pieselor prin șlefuire la bancurile de lucru, prevăzute cu hote de aspirație de mici dimensiuni, operate de personalul angajat. <i>După sablare, piesele se pot considera finite (prin urmare sunt asamblate, ambalate și expediate) sau se pot transfera către operația următoare.</i> - Mașinarea (prelucrare în CNC) constă în prelucrarea mecanică a pieselor turnate în centrele de prelucrare automată (CNC), prin operații frezare, găurire, filetare, alezare, etc. care au loc în spațiu etanș în atmosferă de emulsie (95% apă și 5 % ulei) care se recirculă și se completează periodic. - Debavurarea pieselor prelucrate mecanic, în	- 5 unități de sablare manuală - 5 unități de sablare automată - 13 posturi de lucru individuale, la banc de prelucrare - 3 celule robotizate pentru debavurare automată - 90 unități CNC - 10 mașini debavurare mecanică - 13 mașini debavurare magnetică - o mașină de prelucrare de mare productivitate Transfer STT TTV-8S-13U-120CN HY - 3 mașini de

Sectiunea 4 – Principalele Activitati

Nr. crt	Numele procesului	Descrierea procesului	Capacitate existentă
		mașinile de debavurare mecanică și magnetică, prin rotirea și lovirea pieselor cu corpuri de șlefuit din plastic dur (rășini poliesterice abrazive) sau pini magnetici, în mediu lichid.	debavurare sub presiune
4.	Spălare piese	- Curățarea suprafețelor în instalații de curățare (mașini industriale de spălare) se aplică pieselor destinate sectorului Auto. Operațiile se fac automat, cu ajutorul soluțiilor de detergenți, preparate cu apă de puritate ridicată. <i>Piese pot fi ambalate imediat sau se transferă la Garniturare, conform cerințelor comenzii.</i>	- 5 mașini de spălare
5.	Garniturare piese	- Curățarea și degresarea manuală a suprafețelor pieselor cu alcool etilic tehnic; - Aplicarea unei pelicule de lipici cu rol de a asigura aderența materialului siliconic pe suprafața piesei din aluminiu. Aplicarea se poate face manual cu bețișoare sau automat utilizând mașina de aplicat „Janome”; - Aplicarea materialului siliconic într-un centru de dispensare lipici (CNC Datron Pro 500); - Formarea garniturii în câmp electromagnetic cu ajutorul unității electromagnetice (Nolato) și tratarea termică în cuptorul cu transportor (Ilvet); - Curățarea materialului neîntărit folosit la garniturare, cu ajutorul mașinii de curățat „IBS Scherer” și măsurarea dimensiunilor pieselor; - Ambalarea și livrarea pieselor.	
6.	Asamblare piese	Asamblarea pieselor finale se face prin următoarele activități: - Inserția pinilor metalici; - Montarea manuală a șuruburilor, piulițelor, șaibelor, helicoilurilor și a diferitelor cabluri (conductor de semnal); - Aplicarea manuală a etichetelor, montarea plăcuțelor termoprotectoare și a garniturilor metalice/plastice autocolante.	- bancuri de lucru
7.	Ambalare, împachetare, depozitare	- Ambalarea pieselor finite în cutii de carton, folii de plastic; - Stivuirea cutiilor pe paleți;	- rafturi industriale;
	Activități suport	- <i>Sculărie: lăcătușerie, sudură, debitare, strunjire, frezare, rectificare, tratament termic;</i> - <i>Cercetare-dezvoltare pentru automatizare procese</i> - <i>Control nedistructiv materii prime, piese turnate</i> - <i>Producere energie termică</i> - <i>Producere apă demineralizată, cu puritate avansată</i> - <i>Tratare soluții tehnologice uzate</i> - <i>Producere aer comprimat</i>	- <i>scule și dispozitive specifice activităților;</i> - <i>robot industrial;</i> - <i>aparatură de laborator;</i> - <i>2 centrale termice;</i> - <i>2 stații de demineralizare și una de osmoză;</i> - <i>stație de tratare emulsii, stație de preepurare ape uzate;</i> - <i>6 compresoare;</i>

4.2 Descrierea proceselor

Diagrama succesiunii etapelor tehnologice este următoarea:



Toate informațiile semnificative, pentru fiecare etapă tehnologică de mai sus, se regăsesc în Raportul de amplasament, varianta 2017.

Principalele etape aferente procesului de fabricație piese din aluminiu, ce presupun folosirea unor utilaje sau instalații specifice, sunt prezentate mai jos. Au fost omise operațiile ce implică doar activități manuale, desfășurate la bancuri de lucru, precum: asamblarea pieselor finite, împachetarea și ambalarea, dar și operațiile suport: activitățile desfășurate în Secția Sculărie, preepurarea apelor uzate, tratarea emulsiei uzate, producerea agentului termic și a aerului comprimat.

a) Topire/menținere materie primă (lingouri) și turnare

<u>Intrări</u>	<u>Utilaj</u>	<u>Ieșiri</u>
lingouri Al și aliaje reciclat pastile degazare gaze naturale energie electrică	Cuptoare topire/menținere	topitură zgură de topire șamotă deteriorată gaze de ardere
topitură matrițe soluție emulsie pastă pentru matrițe * azot energie electrică * utilizată doar în anumite situații	Mașini de turnare	piese turnate fierbinți - placă matrițe vapori de emulsie
piese fierbinți-placă apă demineralizată	Cuve de răcire piese turnate	piese turnate-placă apă uzată cu emulsie
piese turnate-placă emulsii uleiuri hidraulice energie electrică	Mașini de tăiat automate	piese turnate debitate rețele de aluminiu rebuturi de Al

b) Prelucrări mecanice (operații secundare)

Intrări

Utilaj

Ieșiri

piese turnate debitate
nisip
alice metalice

energie electrică
aer comprimat

Mașină de debavurare (sablare)
automată/banc de lucru manual

piese sablate
nisip de sablare
pilitură metalică
praf și particule metalice
praf atmosferic
deșeuri metalice (piese
deteriorate)

piese sablate
soluție emulsie
Proton 21 *
aer comprimat
energie electrică

Mașini automate de prelucrare
mecanică (CNC)

piese prelucrate
emulsie uzată
vapori de Proton 21*
Proton 21 uzat*
șpan metalic
piese deteriorate

**instalația TRANSFER LINE este folosită doar pentru anumite cazuri*

piese prelucrate
apă demineralizată
detergent specific
pietre Roesler
pini magnetici
aer comprimat
energie electrică

Instalații de vibrofinisare (mecanică
și magnetică)

piese vibrofinisate
soluție uzată de detergent
șpan și particule de aluminiu
pietre Roesler și pini uzați

piese vibrofinisate
detergent
apă demineralizată
apă osmozată
energie electrică
soluții pentru
regenerarea
schimbătorilor de ioni

Mașini de spălare

piese spălate
soluție uzată de detergent
soluții uzate de la
regenerarea schimbătorilor
de ioni

piese spălate
solvent de degresare
primer
material siliconic
energie electrică

Instalația de garniturare

piese garniturate finite
deșeuri de garnituri silicon
piese degradate
lavete cu solvent

4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs - 2016
Turnare	piese turnate	Produs intermediar	4785 t
Sablare	piese sablate	Produs intermediar sau finit, pt domeniile Automotive și Telecomunicații	6387 t
Prelucrare mecanică (CNC)	piese prelucrate		5675 t
Vibrofinisare	piese vibrofinisate		Lipsă informații.
Spălare automată	piese spălate		Lipsă informații.
Garniturare	piese garniturate	Produs finit, gata de ambalare	3121 t
Împachetare/ ambalare	piese finite	Produse gata de livrare, pt domeniile Automotive și Telecomunicații	Lipsă informații.

4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)

Numele procesului	Numele deseului si denumirea emisiei	Codul deseului	Impactul emisiei, deseului	Cantitatea,t (2016)
Activități de birou, administrative	Deșeuri de tonere de la imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	08 03 18	instalația depozitare deșeuri	0,045
Turnătorie	Zgură de topitorie (aluminiiu)	10 10 03	NA	766,9
Turnătorie	Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07*	10 10 08	NA	80,22
Spălare auto/CNC	Lichide apoase de clătire, altele decât cele specificate la 11 01 11*	11 01 12	stația de epurare ape uzate	39,68
Spălare auto/CNC	Deșeuri de degresare, altele decât cele specificate la 11 01 13*	11 01 14	instalația finală de tratare	24,4
Sculărie	Pilitură și șpan feros	12 01 01	NA	7,25
Prelucrări mecanice CNC1/CNC2	Pilitură și șpan neferos (de aluminiiu)	12 01 03	NA	509,194
Sculărie	Pilitură și șpan de materiale plastice	12 01 05	instalația depozitare deșeuri	-
Sablare	Deșeuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	12 01 17	instalația depozitare deșeuri	124,02
Debavurare automată/CNC1	Piese uzate de polizare, mărunțite și materiale de polizare mărunțite, altele decât cele specificate la 12 01 20	12 01 21	instalația depozitare deșeuri	0,3
Producție, administrativ	Ambalaje din hârtie și carton	15 01 01	NA	149,26
Producție, administrativ	Ambalaje din materiale plastice (bidoane, folii)	15 01 02	instalația depozitare deșeuri	7,81
Producție, administrativ	Ambalaje de lemn (paleți uzați)	15 01 03	instalația depozitare deșeuri	65,48
Producție, administrativ	Ambalaje metalice (bidoane)	15 01 04	instalația depozitare deșeuri	34,866
Producție, administrativ	Ambalaje amestecate	15 01 06	instalația depozitare deșeuri	75,12
Prelucrări mecanice	Fluide antigel, altele decât cele specificate la 16 01 14*	16 01 15	instalația finală de tratare	0,05
Debavurare/CNC	Deșeuri organice, altele decât cele de la 16 03 05*	16 03 06	instalația finală de tratare	91,21
Debavurare/CNC/Rosler SO	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	16 10 02	instalația finală de tratare	27,54
Producție	Amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06*	17 01 07	instalația depozitare deșeuri	68,9

Sectiunea 4 – Principalele Activitati

Numele procesului	Numele deseului si denumirea emisiei	Codul deseului	Impactul emisiei, deseului	Cantitatea,t (2016)
Sablare	Sticlă	17 02 02	instalația depozitare deșeuri	-
Producție	Fier și oțel	17 04 05	NA	14,285
Turnătorie/ cuptoare	Materiale de construcție pe bază de gips, altele decât cele specificate la 17 08 01	17 08 02	instalația depozitare deșeuri	4,5
Turnătorie/ cuptoare	Amestecuri de deșeuri de la construcții și demolări, altele decât cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 și 17 09 03	17 09 04	instalația depozitare deșeuri	21,3
Stația de tratare emulsii	Nămoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale, decât cele specificate la 19 08 13	19 08 14	sol, apă subterană	425,8
Stația de Osmoză/ Dedurizare	Deșeuri solide de la filtrarea primara și separarea cu site	19 09 01	NA	-
Producție, administrativ	Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	instalația depozitare deșeuri	123,08
Producție, administrativ	Deșeuri de la echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	20 01 36	instalația depozitare deșeuri	0,29
Spălare piese (Transfer Line)	Alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă (Proton uzat)	07 01 04*	aer	3,261
Spălare pardoseli	Lichide apoase de spălare și soluții mumă (curățare pardoseli)	07 06 01*	instalația finală de tratare	541,62
Turnătorie	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	instalația finală de tratare	9858
Prelucrări Mecanice CNC1/2	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	instalația finală de tratare	1571,06
Prelucrări Mecanice CNC1/2	Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	sol, apă subterană, canalizare apă uzată	35,25
CNC	Uleiuri minerale hidraulice neclorurate	13 01 10*	sol, apă subterană, canalizare apă uzată	0,32
Turnătorie	Uleiuri hidraulice sintetice	13 01 11*	sol, apă subterană, canalizare apă uzată	9,16
Mentenanță Compresoare	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie de ungere	13 02 05*	sol, apă subterană, canalizare apă uzată	0,6
Stația de tratare emulsii	Uleiuri de la separatoarele de ulei/apă	13 05 06*	sol, apă subterană, canalizare apă uzată	11,7
Garniturare	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	aer	0,066
Garniturare	Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	15 01 10*	instalația depozitare deșeuri	-
Producție	Absorbanți materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	15 02 02*	instalația depozitare deșeuri	14,07
Mentenanță motostivuitoare/m așini de spălat	Baterii cu plumb	16 06 01*	sol, canalizare apă uzată	2,14
Mentenanță utilaje CNC/DNC	Filtre de ulei	16 01 07*	instalația finală de tratare	-
Producție	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	20 01 21*	instalația finală de tratare	0,09

Observații:

- au fost luate în considerație destinațiile/instalațiile finale de preluare/tratare, respectiv: depozite de deșeuri periculoase și nepericuloase, instalații de tratare/valorificare deșeuri, stații de epurare ape uzate.
- acronimul NA a fost utilizat în cazul deșeurilor ce se pot valorifica prin recuperarea metalelor și a deșeurilor care provin din mediul natural (apa extrasă din subteran).

4.5 Detalii privind elementele principale ale instalatiei

Informații detaliate despre utilajele și echipamentele existente în cadrul fiecărei Secții sunt prezentate pe larg în Raportul de amplasament, varianta 2017. Mai jos se face o evidențiere a interrelaționării proceselor de producție și evacuărilor către mediu.

a) Secția Turnătorie utilizează:

- gaze naturale pentru topirea/menținere în stare topită a materiei prime folosită în turnarea pieselor din aluminiu, prin sisteme de ardere la suprafața materialului. Emisiile de gaze arse rezultate sunt evacuate prin cele trei coșuri, C1, C2 și C3, prevăzute cu scrubere umede în vederea reținerii poluanților atmosferici specifici. Aceste coșuri au o înălțime de 18 m și sunt amplasate pe terasa tehnologică a Secției Topitorie/Turnătorie. Monitorizarea calității emisiilor la coșuri se face cu frecvență semestrială (conform AIM) și cererea operatorului economic.

- apă demineralizată, pentru pregătirea (în stațiile de preparare emulsie din Secție) a soluției de emulsie folosită la spray-erea matrițelor înainte de a fi umplute cu metal lichid. Se evacuează, după epuizare, către Stația de tratare emulsii din amplasament.

- apă demineralizată, pentru răcirea pieselor proaspăt turnate, în băile de răcire. La un anumit interval, sunt evacuate către Stația de tratare emulsii, fiind contaminate cu acest produs.

- soluție de emulsie (demulant) pentru matrițe. Turnarea fiind executată sub hotă aspirantă, vaporii de emulsie caldă sunt preluați prin sistemul de exhaustare și evacuați prin coșul C4 sau C5, amplasate lângă coșurile C1-C3. Înălțimea coșului este de 16 m și este echipat cu sisteme de filtrare. Vaporii care nu sunt captați astfel formează la nivelul plafonului Halei de producție o *ceață de ulei*. Atât emisiile prin C4 (C5), sub formă de Carbon Organic Total, cât și ceața de ulei sunt monitorizate cu o anumită frecvență stabilită prin AIM.

b) Secția Prelucrări mecanice (care cuprinde Sablare, Mașinare, Vibrofinisare, Spălare, Garniturare) utilizează:

- apă demineralizată pentru: pregătirea soluției de emulsie utilizată în unitățile CNC, pregătirea soluțiilor pentru instalațiile de vibrofinisare mecanică și magnetică, folosința mașinilor industriale de spălare (soluții de spălare cu detergent, soluții de regenerare și de spălare rășini schimbătoare de ioni); toate soluțiile se recirculă după o etapă de separare mecanică/ciclu de fabricație, iar în momentul epuizării sunt transferate la Stația de preepurare ape uzate din amplasament. Apele de spălare a rășinilor sunt trimise direct în Stația menționată, fără recirculare.

- produs Proton 21, un solvent folosit în mașina de prelucrare mecanică de mare productivitate Transfer Line (TRANSFER STT TTV-8S-13U-120CN HY), în etapa finală de curățare suprafețe prelucrate. La epuizare, devine deșeu periculos și este evacuat conform normelor legale. În zona de lucru a acestei instalații apar emisii fugitive de vapori de solvent, care sunt captați de instalația de exhaustare (climatizare) aferentă zonei Secției CNC 1 și evacuați centralizat.

- nisip/piese microabrazive, pentru prelucrarea suprafețelor prin sablare, în instalațiile corespunzătoare. Pentru transportul nisipului se introduce aer comprimat, iar aerul contaminat cu pulberi se preia centralizat și se evacuează într-un sistem de filtrare cu saci, în care se rețin marea parte a pulberilor.

- solvenți și material pe bază de silicon, pentru formarea garniturilor; după utilizare, solvenții se regăsesc în lavetele de curățare iar surplusul de material de garniturare, sub formă de deșeu.

Stația de tratare emulsii, instalație suport, este considerată generatorul principal de ape uzate evacuate de instalația ce face obiectul acestei Solicități. Fluxul tehnologic aplicat este descris pe larg în Raportul de amplasament, varianta 2017, implicând atât procese mecanice cât și chimice. Apele rezultate sunt transferate la Stația de preepurare din amplasament, unde sunt descărcate și apele din Secția de Galvanizare. Această Stație nu intră sub incidența Solicității.

4.6 Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ⁴	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)
Concentrații contaminanți specifici pentru Stațiile de tratare emulsii și de preepurare ape uzate	Da	N	Aplicarea măsurilor conform Manualului de operare al instalațiilor, datorită nivelului de încărcare cu poluanți superioare limitelor impuse prin tehnologiile aplicate	Nu este cunoscut
Indicatori de referință pentru Sistemul de exhaustare centralizată	da	L	Verificarea instalațiilor care pot genera emisii semnificative corelabile cu parametrul depășit, urmată de oprirea lor temporară, până la remediere.	Nu este cunoscut
Temperatura mediului de răcire de la mașinile de turnare	da	R	Oprirea instalațiilor în vederea evitării supraîncălzirii utilajelor afectate.	Controlat prin sistemul computerizat.

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare:

4.6.1 Conditii anormale de funcționare, cu efecte directe asupra mediului

Pe parcursul derulării activității pot apărea următoarele situații anormale care pot induce efecte asupra desfășurării optime a activității unității :

- defectarea pompelor aferente sistemului de aducțiune apă
- defecțiuni în sistemul de aducțiune al apei
- defecțiuni ale sistemului de canalizare
- defecțiuni ale stației de tratare emulsii , cu efecte directe asupra rețelei de canalizare
- defecțiuni ale stației de preepurare din amplasament
- defecțiuni ale sistemului de răcire aferent utilajelor
- defecțiuni ale sistemului de exhaustare

Pentru situația în care se produc avarii la pompele de prelevare apă din puțurile forate unitatea de producție este dotată cu rezervoare de înmagazinare a apei pentru o anumită perioadă prestabilită, timp maxim necesar remedierii oricărei defecțiuni.

Pentru situația în care se produc avarii la sistemul de aducțiune Regulamentul de întreținere și exploatare prevede izolarea tronsonului și înlocuirea acestuia .

Pentru situația în care se produc avarii la sistemul de canalizare Regulamentul de întreținere și exploatare prevede izolarea tronsonului și înlocuirea acestuia în termen util, pentru a nu permite infiltrarea amestecului de apă uzată și în sol.

Pentru situația în care se produc avarii la pompa aferente stațiilor de emulsii și preepurare se pornește provizoriu o pompă de rezervă până la remedierea defecțiunii. În aceste condiții nu se pot genera efecte negative suplimentare asupra mediului.

⁴ N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Studii propuse	NA

4.8 Cerinte caracteristice BAT

O analiză BAT a proceselor desfășurate în cadrul FAIST MEKATRONIC, pentru care sunt elaborate BREF-uri, este făcută în documentul *“Analiza comparativa a modului de aplicare a tehnologiei si a nivelului de performanta de mediu in cadrul S.C. FAIST MEKATRONIC S.R.L. privind conformitatea cu cerintele Directivei 2010/75/ UE a Parlamentului European si a Consiliului privind emisiile industriale”*, component al Documentației depuse în vederea revizuirii Autorizației Integrate de Mediu.

Astfel, au fost evaluate aspectele legate de Turnătorie metale neferoase, Monitorizare, Eficientizare energetică și Sisteme industriale de răcire.

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

FAIST MEKATRONIC SRL are deja implementat un sistem de management de mediu, certificat prin documentul TRR 110 871, emis de TUV Rheinland România SRL, cu valabilitate 14.09.2018. (prezentat în Anexe).

În sistemul său de management Societatea a integrat o serie de Registre electronice și rapoartări care devin instrumente foarte importante în luarea deciziilor, de către reprezentanții unității. O parte dintre acestea sunt menționate în Raportul de amplasament, varianta 2017, și pot fi consultate la sediul unității.

Pentru gestionarea cât mai în siguranță a aspectelor legate de protecția mediului, Responsabilul cu aceste probleme a pregătit Fișe de identificare și evaluare a aspectelor de mediu corespunzătoare instalațiilor/activităților considerate cu potențial de poluare.

De asemenea, se păstrează și un Registru de evidență a operațiunilor de întreținere a instalațiilor.

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

Societatea are pregătit:

- Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale;
- Plan de instruire a personalului angajat în sensul prevenirii și controlului accidentelor;
- procedura PP.15 IDENTIFICAREA PERICOLELOR, EVALUAREA RISCURILOR SI CONTROLUL RISCULUI;
- procedura PP.16 INVESTIGAREA INCIDENTELOR

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

Nu este cazul.

4.9 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Sursele punctiforme de emisii dirijate în aer (imobile), inventariate la nivelul Societății FAIST MEKATRONIC SRL și asociate cu activitățile ce fac obiectul prezentei Solicitări, sunt următoarele:

- Coșurile de evacuare gaze de ardere, identificate ca C1, C2, C3; aceste gaze provin din activitățile de topire/menținere metal topit.
- Coșul de evacuare emisii cu conținut de Carbon Organic, identificat ca C4 (C4 bis); această emisie provine din toate activitățile în care este implicată soluția de emulsie.
- Coșul de evacuare gaze de ardere rezultate din Centrala Termică care deservește Hala de producție, identificat ca C6;
- Coșul de evacuare gaze de ardere rezultate din Centrala Termică din Hala de Sculărie, neavând o identificare în acest moment;

Există o sursă de emisii nedirijată, asociată cuveii cu conținut de Proton 21, care eliberează vapori de solvenți organici în spațiul alocat Secției CNC 1. În viitorul imediat următor, Societatea va adapta o hotă aspirantă la nivelul acestei cuve, pentru reducerea concentrațiilor vaporilor difuzați către locurile de muncă. Solventul captat urmează a fi tratat printr-un sistem care să reducă concentrația Carbonului Organic.

Sursele de emisii de gaze de ardere combustibili (mobile) sunt asociate motoarelor autovehiculelor care se deplasează în amplasamentul unității.

Sursele punctiforme de emisii către mediu sunt prevăzute, fiecare după profilul chimic, cu sisteme de reducerea noxelor, redate în tabelul de mai jos.

4.9.1 Emisii si reducerea poluarii

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluarii	Punctul de emisie
Topire/ menținere	Gaze naturale	Gaze de ardere: CO ₂ , CO, SO ₂ , NO _x , pulberi, C org	Coșuri prevăzute cu scrubere umede și umplutură din ecoringuri Monitorizare semestrială sau la solicitarea operatorului sau a Autorităților	Coșurile C1: X = 262950, Y = 625392 C2: X = 262944, Y = 625396 C3: X = 262940, Y = 625393
Turnare	Emulsie	Vapori cu COV: C org	Coșuri echipate cu sisteme de filtrare pentru substanțe organice (uleiuri) Monitorizare semestrială sau la solicitarea operatorului sau Autorităților	Coșurile C4 și C5 Coordonate indisponibile Amplasate pe terasa tehnologică a Halei de producție
Sablare	Nisip/alice	Aer cu pulberi	Sistem de exhaustare prevăzut cu filtre cu saci	Punctul de evacuare aer - C7 - se află în exteriorul Secției Sablare.
Producere agent termic	Gaze naturale	Gaze de ardere: CO ₂ , CO, SO ₂ , NO _x	Monitorizare semestrială sau la solicitarea operatorului sau a Autorităților	Coșul C6, corespunzător CT 650kW este localizat pe terasa tehnologică a Halei de producție Coșul CT 120 kW este localizat în exteriorul Halei Sculărie (nouă), nu are indicativ de referință.

Sectiunea 4 – Principalele Activitati

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluarii	Punctul de emisie
Funcționarea motoarelor autovehiculelor	Combustibili	Gaze de ardere în motor: CO ₂ , CO, SO ₂ , NO _x , pulberi, C org	Monitorizarea se face la solicitarea Autorităților, prin măsurarea emisiilor.	Neaplicabil.

4.9.2 Protecția muncii și sănătatea publică

În cadrul Societății FAIST MEKATRONIC sunt respectate Normele de sănătate și securitate în muncă, Sistemul Integrat de Management având prevăzute proceduri de sistem corespunzătoare.

Pe ansamblu, măsurile principale de protecția muncii sunt următoarele:

- operatorii din punctele de lucru cu potențial de inhalare pulberi (Secția Sablare, bancuri activități manuale) sunt dotați cu măști și ochelari de protecție. Aceeași măsură este luată și în cazul operatorilor din Secția Mașinare (CNC și instalația automată Transfer Line)
- operatorii implicați în activitățile din Secția Turnătorie sunt dotați cu mănuși cu izolație termică, ochelari.
- toate punctele de lucru în care nivelul de zgomot este ridicat implică folosirea dispozitivelor de protecție fonică (căști, dopuri pentru urechi).

4.9.3 Echipamente de depoluare

Punctele de emisie și echipamentele de depoluare sunt indicate în Tabelul de la punctul 4.9.1. Detalii suplimentare fiecărui element prezentat se găsesc în Raportul de amplasament, varianta 2017.

În cadrul Secției CNC 1, mașina de mare productivitate (TRANSFER LINE), respectiv baia de degresare cu Proton 21, urmează a fi dotată cu un sistem de aspirație de vapori cu conținut de COV și un sistem de denocvizare a aerului aspirat.

4.9.4 Studii de referință

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

4.9.5 COV

Emisia de vapori cu COV, din sursă punctuală, este deja prezentată la punctul 4.9.1 – tabelul corespunzător sumarului de surse de emisie punctuale. Informații suplimentare se pot regăsi în Raportul de amplasament, varianta 2017.

Punctele de evacuare considerate în tabelul următor nu trebuie interpretate ca surse efectiv punctuale, ci întreaga activitate menționată în dreptul fiecărui produs folosit devine sursă unitară.

Secțiunea 4 – Principalele Activități

Produs/ componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa/ unitate de timp
Proton 21	CNC, curățare piese	Atmosfera locului de muncă	Necuantificabil
Tehnisol	Garniturare, curățare		
Diluant Nitro special	piese		
Nolato 8800-8801	Garniturare, etasare		
Nolato 8818			
Nolato 8510-8520			
Dichtol WTF Macro			
Solvent EL extra	Garniturare, curățare echipament		

Obs: toate emisiile menționate sunt emisii difuze, necuantificabile în sistem masă/timp.

Informațiile din tabel, referitoare la produsele cu conținut COV, sunt preluate din Bilanțul anual al solvenților organici întocmit în anul 2016, corespunzător doar activităților din Instalația pentru topirea metalelor neferoase și prelucrări mecanice.

Nu toate activitățile în care se utilizează solvenți sunt generatoare de emisii difuze de vapori de COV. Astfel, doar primii trei produși au fost considerați semnificativi și luați în considerare la calculul Bilanțului masic pentru 2016.

4.9.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

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

4.9.7 Eliminarea penei de abur

Societatea nu generează pană de abur din activitățile sale.

4.10 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

Posibilități de apariție a emisiilor fugitive în aer:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp, unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);	<i>Nu este cazul, nu există rezervoare deschise în amplasament.</i>		
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);	<i>Diversi compuși organici. Posibilitatea de apariție a emisiilor fugitive este aproape inexistentă, deoarece recipientii sunt mici, nesemnificativ masic.</i>		
Incarcarea și descarcarea containerelor de transport;	<i>Nu se generează poluanți în mediu, chiar dacă ar avea loc eventuale accidente întrucât toate substanțele chimice periculoase sunt transportate și stocate în recipiente cu grad ridicat de siguranță, iar pe cât posibil procesul de descarcare/încărcare are loc în interiorul halei.</i>		
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	<i>Nu există procese de reacție. Singurul material semnificativ din punct de vedere cantitativ, care se transferă între doi recipiente, este aluminiul topit, dar nu generează emisii fugitive.</i>		

Secțiunea 4 – Principalele Activități

Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare,	Nu se aplică. Sistemele existente cu benzi transportoare sunt de mici dimensiuni și se găsesc în puncte de lucru prevăzute cu sisteme de aspirație: transport piese turnate scoase din matrițe și Instalația de mare productivitate Transfer Line.		
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	Necuantificabil.		
Deficiente de etansare/etansare slabă	<i>Nu este cazul, programul de mentenanță aplicat de Societate urmărește atent comportarea tuturor echipamentelor și componentelor tehnice și tehnologice.</i>		
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	Nu se aplică. Este interzisă by-pass-area oricăror evacuări. În caz de avarie sau de mentenanță, se oprește instalația. În cazul intervenției la unul din punctele de evacuare, se redirecționează către un punct echivalent.		
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie	Gaze naturale, în cazul avarierii sistemului de alimentare cu gaze.	Nu se cunoaște.	Necuantificabil

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 este necesar.	-

4.10.2 Pulberi și fum

Analiza comparativă detaliată a proceselor de producție desfășurate de către FAIST MEKATRONIC față de recomandările BAT din BREF-urile aplicabile este prezentată la nivel de detaliu în documentul component al documentației ce se depune în vederea revizuirii AIM pentru activitățile de turnare și suport pentru acestea.

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

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

Pulberile rezultă din următoarele operații tehnologice:

- sablare cu nisip, alicie și polizare cu scule și dispozitive dedicate, în Secția Sablare. Pulberile rezultate sunt reținute în filtrele cu saci aferente secției și evacuate ca deșeuri;
- prelucrare în CNC-uri. Pulberile metalice sunt preluate în atmosfera de emulsie și reținute pe filtrele rolă cu care sunt echipate toate mașinile automate. Se evacuează ca deșeuri.

- *Acoperirea rezervoarelor și vagonetilor;*

Nu este aplicabil.

- *Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;*

Nu există depozite exterioare care să poată genera emisii de pulberi;

- *Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;*

Nu este cazul.

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

Nu este cazul, întreaga platformă circulabilă a societății este betonată și curățată corespunzător, inclusiv prin spălare cu apă (unde se justifică).

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

Nu este cazul, nu sunt utilizate astfel de sisteme de transport.

- *Curatenie sistematica;*

Pentru respectarea normelor de igienă, a normelor de mediu în incinta unității se realizează periodic (săptămânal) lucrări de igienizare, iar la remonturile generale se realizează lucrări importante de curățenie și de dezinfecție.

- *Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.*

Gazele din proces sunt captate în sistem centralizat și evacuate după epurare adecvată fiecărui conținut.

4.10.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza:

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Baia de degresare cu Proton 21	Atmosfera locurilor de muncă în Secția CNC1	Benzine hidrogenate cu P _f scăzut, 2-butoxi-1-etanol	Urmează a se instala sisteme de captare locală a acestor emisii fugitive, combinate cu sistem de epurare a gazelor captate.

4.10.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Identificati fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
1. Secția Sablare, sistem de aspirație cu ventilatoare (15 unități)	Control computerizat
2. Secția Turnătorie, hote de aspirație la Mașinile de turnare, prevăzute cu ventilatoare	Control computerizat
3. Secția CNC, sistem de exhaustare locală format din hote de aspirație și un ventilator cu debit de 500 Nmc/h	Control computerizat
4. Centrala Termică de 650 kW, prevăzută cu ventilator de mare capacitate	Control computerizat

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

4.11.1 Sursele de emisie

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

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Turnătorie, baia de răcire piese	Reutilizare baie până la atingerea nivelului maxim de încărcare cu emulsie	Procesul fizico-chimic aplicat în Stația de tratare emulsii	Racord la Stația de preepurare ape tehnologice uzate.
Sistemul de răcire matrițe, purja	NA	Procesul fizico-chimic aplicat în Stația receptoare de epurare ape uzate	Nu există un punct, sunt evacuate prin vidanjarie.

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantitatii de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Scrubere umede pentru epurarea gazelor din Turnătorie	Recirculare ape pentru cca 3-6 luni	Procesul fizico-chimic aplicat în Stația de preepurare ape uzate tehnologice	Evacuarea fiecărui scruber, racord la traseul de canalizare către Stația receptoare.
Mașinile de prelucrare automată, cuvele cu soluție de emulsie	Recirculare pentru cca ½ ani, cu completările necesare	Local, filtrare pe filtru bandă Procesul fizico-chimic aplicat în Stația de preepurare ape uzate tehnologice	Racord la Stația de preepurare ape tehnologice uzate.
Utilajele pentru debavurare piese, cuvele cu soluție de detergent	Recirculare pentru 24 ore	Local, prin filtrare și centrifugare Procesul fizico-chimic aplicat în Stația de preepurare ape uzate tehnologice	Stocare locală în cubiculari de 1 mc, transportate și evacuate la Stația de preepurare.
Mașinile de spălare piese finite: - soluții cu detergent - soluții din regenerare schimb ionic	Recirculare pentru o durată de cca 1,5 luni – soluția cu detergent Soluțiile cu încărcare ionică nu se recirculă.	Procesul fizico-chimic aplicat în Stația de preepurare ape uzate tehnologice	Racord la Stația de preepurare ape tehnologice uzate.
Stația de tratare emulsii, toate apele uzate rezultate din Turnătorie și Prelucrări mecanice	NA	Proces fizico-chimic de tip coagulare-floculare-deshidratare.	Racord la Stația de preepurare ape tehnologice uzate.

4.11.2 Minimizare

Optimizarea consumului de apă este făcută prin utilizarea sistemelor de recirculare în orice proces care suportă această metodă. A se vedea informațiile prezentate la punctul 4.11.1.

4.11.3 Separarea apei meteorice

Apele meteorice se colectează și vehiculează separat față de cele menaj-sanitare/tehnologice, fiind clasificabile în două categorii: convențional curate și potențial contaminate cu produse petroliere. Tronsoanele de canalizare pentru fiecare dintre categorii sunt separate și se găsesc descrise în detaliu în Raportul de amplasament, varianta 2017.

Nu se identifică nicio posibilitate de contaminare a apelor meteorice cu alți poluanți suplimentari celor deja luați în considerație la clasificarea lor.

4.11.4 Justificare

Apele tehnologice uzate provenite din procesele ce țin de Prelucrarea metalelor neferoase (turnare și prelucrări mecanice), cu conținut de emulsii și alte impurități specifice domeniului (particule metalice, minerale și din plastic) sunt transferate la Stația de tratare emulsii, unde cea mai mare parte a încărcării este eliminată din matricea lichidă. Apele tratate astfel sunt preepurate în Stația de preepurare din amplasament, după care sunt evacuate în canalizarea Parcului Industrial Eurobusiness 1 Oradea.

Nivelul deosebit de calitate impus de utilizările apei în procesele tehnologice (obținut inițial prin demineralizare și osmoză) fac nefezabilă financiar reutilizarea apelor epurate prin procedee avansate.

4.11.4.1 Studii

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

4.11.5 Compozitia efluentului epurat

Evacuările din Stația de tratare emulsii sunt urmărite printr-un Program de monitorizare lunară, asigurat de un Laborator de control de terță parte. Limitele de concentrație sunt impuse de Autorizația Integrată de Mediu în vigoare.

Component (in special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	mg/l (limite autorizate)
pH	Ieșire Stație tratare emulsii	Preepurare în Stația de preepurare din amplasament, evacuare în canalizarea Parcului Industrial	6,5 - 8,5
Încărcare organică (CCOCr și CBO5)			500/300
Suspensii			350
Azot amoniacal			30
Subst. extractibile cu solvenți organici			30
Fosfor total			5
Sulfati			600
Detergenți			25
Zinc			1

4.11.6 Studii

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

4.11.7 Toxicitate

Nu sunt evacuați poluanți cu risc toxic pentru mediul ambiant.

4.11.8 Reducerea CBO

Având în vedere că apele cu conținut de emulsii trec prin două procese succesive de tratare (în Stația de tratare emulsii și în Stația de preepurare) nu se consideră necesară o măsură suplimentară de reducere a încărcării organice care să reducă Consumul Biochimic de Oxigen/ 5 zile.

4.11.9 Eficienta statiei de epurare orasenesti

Nu sunt cunoscute date valorice privind eficiența procesului de epurare aplicat în Stația de epurare ape uzate municipale, receptorul către care sunt evacuate toate apele uzate colectate din amplasamentul Parcului Industrial Eurobusiness 1 Oradea, implicit și apele provenite din activitățile FAIST

MEKATRONIC. Se cunoaște că Stația funcționează cu toate cele trei trepte de epurare: mecanică, chimică și biologică. Conform specificațiilor contractuale, cât timp se respectă încadrarea valorică a efluentului evacuat în valorile de concentrație prevăzute de NTPA 002, se garantează buna funcționare a instalației de epurare.

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

Nu se pune problema by-pass-ului Stației de epurare ape uzate orășenești.

4.11.10.1 Rezervoare tampon

Marea majoritate a apelor uzate cu conținut de emulsii, detergenți, alte chimicale, se stochează temporar în recipiente amplasate în imediata vecinătate a locurilor de generare, urmând a fi transferați către Stația de tratare emulsii atunci când se atinge un anumit volum colectat, în vederea tratării. Prin urmare, există capacitate de colectare suficientă pentru apele uzate generate în toate Secțiile de producție, astfel încât să nu rezulte o suprasarcină (de tratare volumică) în Stația de emulsii.

Sistemele de recirculare a majorității apelor contaminate asigură o marjă de siguranță în evitarea supraîncărcării Stației, în sensul că apele pot fi evacuate din instalații progresiv, cu completarea volumului de adaos corespunzător, în cazul apariției unor avarii majore.

Atât Stația de tratare emulsii cât și cea de preepurare sunt prevăzute cu rezervoare tampon.

4.11.11 Epurarea pe amplasament

Procesul de tratare ape uzate, cu conținut divers în special organic, care se încadrează în contextul evaluării activităților din Turnătorie și Prelucrări mecanice este cel derulat în Stația de tratare emulsii.

Funcționarea stației are la bază procese de tratare chimică-coagulare-floculare-deshidratare mecanică în presă a nămolului rezultat. Randamentul de reducere al substanțelor organice este de 90%, regimul de funcționare este discontinuu, 5 cicluri/zi.

Fluxul tehnologic aplicat în această instalație este următorul:

Emulsiile uzate rezultate din procesele de prelucrări mecanice sunt trecute inițial printr-un sistem de separare gravimetrică, pe baza diferenței de densitate dintre componente.

În continuare apele cu emulsie și resturi de ulei sunt dirijate printr-un separator de ulei Accustrip, având o capacitate de 6 l/s, prevăzut cu filtru de coalescență, după care sunt stocate într-un vas tampon de 10 mc, împărțit în 5 compartimente, dotat cu pompă submersibilă comandată de panoul de comandă. Pompa are rolul de a introduce apele cu emulsie în vasele de reacție. Trecerea fluidelor prin cele 5 compartimente determină o separare avansată a micilor cantități de ulei rămase.

Tratarea chimică are loc în vasul de reacție cu volum de 6 mc, prevăzut cu agitator mecanic, unde sunt introduse patru chimicale, respectiv: var hidratat 8%, dolomită (carbonat de calciu și magneziu), clorură ferică 40% (coagulant) și polielectrolit anionic pentru floculare 0,2%. Vasul de reacție este fabricat din oțel și protejat anticoroziv. Chimicalele se dozează cu pompe.

După minim o oră, flocoanele formate se decantează iar apele separate, relativ limpezite, sunt colectate în vasul de acumulare de 5 mc, de unde sunt pompate prin rețeaua de canalizare interioară la Stația de Preepurare de pe amplasament.

Nămolul după la fundul vasului de reacție se strânge într-un vas de acumulare de 12 mc, de unde este pompat pneumatic la filtrul-presă pentru deshidratare. După presare, se stochează temporar în Big Bags, ulterior este preluat de operatorii autorizați și dus la incinerare.

Tehnici de epurare a efluentului

- Tratare chimică;
- Coagulare-floculare;
- Separare prin decantare;
- Filtrare;

4.12 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana**4.12.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri, dupa cum urmeaza:**

Desfășurarea tuturor activităților în incinte închise, dar și faptul că circuitele de apă uzată sunt foarte bine definite și controlate, constituie elemente asigurătoare privind lipsa oricăror posibilități de generare scurgeri accidentale în canalizarea amplasamentului. Măsurile de securitate luate în zonele dedicate stocărilor temporare de deșeuri (securizare incinte, tăvi recuperatoare, recipiente integrității fizic, etc) împiedică apariția oricărei situații de infiltrare substanțe periculoase în canalizarea exterioară.

Pierderile de emulsie, în Secția Turnătorie zonele mașinilor de turnare, sunt colectate în tăvi de retenție, astfel încât la nivelul podelei nu se formează pete sau acumulări de lichide.

4.12.2 Structuri subterane:

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Volumul de Anexe ce însoțește Documentația depusă în vederea revizuirii AIM.	
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: <ul style="list-style-type: none"> • izolatie de siguranta • detectare continua a scurgerilor • un program de inspectie si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani). 	Da. Există Program de inspectie periodică și întreținere conducte, canale și rezervoare de depozitare pozate subteran.	Se poate consulta la sediul Operatorului economic, face parte din Procedurile SIM.	

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

Nu se aplică.

4.12.3 Acoperiri izolante

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

4.12.4 Zone de poluare potentială a apelor subterane

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

Riscul de poluare a apei subterane este extrem de scăzut, deoarece:

- Primul acvifer (freatic) se găsește la peste 9 m adâncime, conform Studiului geotehnic efectuat în 2011;
- Tronsoanele de canalizare sunt pozate subteran până la o adâncime ce nu depășește 1,5 m; orice spargere, fisură care poate genera scurgeri accidentale de apă uzată nu poate afecta o structură aflată la distanță de cca 7-8 m, pe verticală;
- Societatea aplică un Program de inspecție periodică a structurilor îngropate, care ar putea evidenția potențialul risc de avarie.

4.12.5 Cuve de retentie

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

În cadrul societății FAIST MEKATRONIC în general nu sunt utilizate rezervoare de medie și mare capacitate cu conținut de produse/substanțe periculoase pentru mediu. Pe ansamblu, se folosesc:

- cubicaruri, cu sau fără ranforsare metalică,
- rezervoare de max 2 mc, pentru diverse soluții recirculabile în instalații,
- cuve pentru ape de răcire piese turnate, cu conținut de emulsii.

Toți recipientii cu conținut ce poate periclita mediul, prin transfer direct sau indirect, sunt prevăzuți cu cuve de retenție sau tăvi de colectare scurgeri.

Integritatea recipientilor este evaluată vizual, periodic.

4.12.6 Alte riscuri asupra solului

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

4.13 Emisii in ape subterane

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

nr. crt.	Supraveghere – prin aplicarea unui Program de monitorizare a componentelor de mediu APĂ SUBTERANĂ, AER ȘI SOL.			
1.	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este realizata?	Substantele/ parametrii monitorizate(i)	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
		pH Conductivitate CCOMn Duritate Clor rezidual liber Cianuri totale Azot amoniacal Nitriți Fluoruri Cloruri Nitrați Fosfați Sulfati Aluminiu Calciu Cupru Crom Fier Magneziu Mangan Nichel Plumb Siliciu Staniu Zinc	F1 F2 F3 F5 <i>F4 a fost eliminat din monitorizare, fiind închis.</i>	Semestrial
2.	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Recoltările de probe se fac din forajele de alimentare cu apă subterană a amplasamentului, din rețeaua de aducțiune. Prin urmare, calitatea apei extrase nu poate fi afectată de prelevare. Monitorizările periodice sunt asigurate de Laboratoare de control de terță parte, cu certificări RENAR pentru încercările făcute.		

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

Pentru buna funcționare a instalațiilor de alimentare cu apă se fac:

1. Inspecție preventivă lunar- instalații și anual – construcții,
 2. Revizii preventive - anual
 3. Reparații curente planificate - la 4 - 5 ani
1. Inspecția preventivă constă în următoarele operații:
- la foraje se verifică :
 - debitele prelevate, astfel încât pompa să nu fie suprasolicitată sau invers;
 - montarea cablului , a izolației , care trebuie să fie bine strânsă, orice contact cu apa ducând la arderea pompei;
 - se controlează nivelul hidrostatic care trebuie să se păstreze constant;
 - se verifică starea prezoanelor, înlocuindu-se cele cu filetul șters;
 - se controlează gaura de sondă;
 - se verifică tabloul de comandă al puțului;
 - la sistemul de aducțiune și stocare apă se verifică:
 - rezervorul – se verifică toate părțile componente ale construcției și instalațiilor pentru menținerea unei funcționări corecte ;
 - menținerea la nivel a rezervei intangibile de incendiu;
 - stația de pompare pentru ridicarea presiunii (dacă este cazul);
 - parcurgerea din oră în oră a tuturor instalațiilor componente ale stației de către mecanicul de serviciu - se verifică etanșeitățile îmbinărilor pentru a se înlătura eventualele scurgeri;
 - motivele apariției zgomotelor și ale vibrațiilor;
 - rețele exterioare de apă - se verifică starea rețelelor depistându-se pierderile de apă;
 - rețele exterioare de canalizare - se verifică starea căminelor și a capacelor și nivelul apei uzate în cămine;
 - instalațiile de preepurare - se verifică starea rezervoarelor .

4.14 Miros

Unitatea de producție nu aplică procese generatoare de mirosuri și nici nu utilizează substanțe cu miros persistent.

4.14.1 Separarea instalațiilor care nu generează miros

Nu este cazul.

4.14.2 Receptori

Nefiind vorba de procese generatoare de mirosuri și amplasarea unității de producție în cadrul unui Parc Industrial nu a evidențiat necesitatea efectuării unui studiu, modelări de dispersie, monitorizări curente a mirosurilor din zonă.

Niciuna din Autorizațiile de mediu eliberate de Autoritatea locală, până în prezent, nu a conținut prevederi referitoare la monitorizarea sau evaluarea mirosurilor.

4.14.3 Surse/emisii NE semnificative

Nu este cazul.

4.14.3.1 Surse de mirosuri

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

Nu este cazul.

4.14.4 Declaratie privind managementul mirosurilor

Persoana responsabilă privind protecția mediului este informată dacă: s-au petrecut incidente generatoare de mirosuri, se înregistrează reclamații privind apariția unor mirosuri neobișnuite / persistente în zona amplasamentului, și acționează în consecință prin: investigarea situației, identificarea sursei, propunerea de măsuri corective și susținerea lor în fața factorilor de decizie, urmărirea aplicării acestor măsuri și înregistrarea finalizării acțiunilor. Tot Responsabilul de mediu este răspunzător pentru înregistrarea trasabilității procesului în sistemul de management integrat al Societății.

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

Operatorul revizuieste regulat noile dezvoltari in domeniu, pentru utilizarea acelor materiale și aplicarea acelor procedee care sunt mai puțin poluante.

1. Consumul energetic:

FAIST MEKATRONIC are în vedere respectarea recomandarilor BAT privind utilizarea eficienta a energiei:

_ cantitatea de energie consumata este urmarita periodic si contorizata;

_ construcțiile existente sunt izolate corespunzător;

_ sistemul de ventilație funcționează în parametri optimi;

_ se realizează curatarea periodica a sistemului de ventilatie, pentru evitarea infundarilor;

_ este realizată iluminarea spatiilor de lucru cu sisteme ce asigura consum mic de energie;

Pentru eficientizare, societatea a fost supusă unui Audit energetic pe parte tehnologică, prin care a primit recomandări de îmbunătățire.

De asemenea, prin Programul Operațional Infrastructură Mare 2014-2020, Axa prioritară 6, Societatea a primit finanțare pentru proiectul "Implementare instalatie monitorizare consumuri energetice".

2. Gestiunea deșeurilor

FAIST MEKATRONIC respectă urmatoarele indatoriri:

- sa atinga, pana in anul 2020, un nivel de pregatire pentru reutilizare si reciclare de minimum 50% din masa totala a cantitatilor de deseuri, cum ar fi hartie,metal, plastic si sticla provenind din deseurile menajere si, dupa caz, provenind din alte surse, in masura in care aceste fluxuri de deseuri sunt similare deseurilor care provin din deseurile menajere;

- sa atinga, pana in anul 2020, un nivel de pregatire pentru reutilizare, reciclare si alte operatiuni de valorificare materiala, inclusiv operatiuni de umplere rambleiere care utilizeaza deseuri pentru a inlocui alte materiale, de minimum 70% din masa cantitatilor de deseuri nepericuloase provenite din activitati de constructie si demolari.

FAIST MEKATRONIC supune deseurile care nu au fost valorificate unei operatiuni de eliminare in conditii de siguranta. Operația de eliminare se face fie în regim propriu cum ar fi topirea deșeurilor de aluminiu rezultate, fie prin intermediul operatorilor economici autorizați.

3. Zgomot

Pentru reducerea zgomotelor si vibratiilor s-au realizat: fundatii independente monobloc, centrari corespunzatoare, rodaj mecanic, instalatii adecvate de ungere, alimentari corecte, echilibrarea utilajelor.

5. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

5.1 Surse de deseuri

Nr. crt.	Cod alocat conform HG 856/2002	Denumire	Activitate sursă/ punct de generare	Cantitate generată în 2016 (t)	Tip de stocare temporară	Valorificare\ destinație finală
Deșeuri nepericuloase						
1	08 03 18	Deșeuri de tonere de la imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	Activități de birou, administrative	0,045	dulap metalic	R12
2	10 10 03	Zgură de topitorie (aluminiiu)	Turnătorie	766,9	platformă betonată exterioară, capacitate 40 mc, în container	R12
3	10 10 08	Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07*	Turnătorie	80,22	platformă betonată exterioară, capacitate 40 mc, în container	R4
4	11 01 12	Lichide apoase de clătire, altele decât cele specificate la 11 01 11*	Spălare auto/CNC	39,68	platformă betonată exterioară, capacitate 4 mc, în IBC-uri	R12
5	11 01 14	Deșeuri de degresare, altele decât cele specificate la 11 01 13*	Spălare auto/CNC	24,4	platformă betonată exterioară, capacitate 4 mc, în IBC-uri	R12
6	12 01 01	Pilitură și șpan feros	Sculărie	7,25	platformă betonată exterioară, capacitate 2 mc, în container	R12
7	12 01 03	Pilitură și șpan neferos (de aluminiiu)	Prelucrări mecanice CNC1/CNC2	509,194	platformă betonată exterioară, capacitate 40 mc, în container	R4
8	12 01 05	Pilitură și șpan de materiale plastice	Sculărie	-	exterior, în recipiente de 200 litri	
9	12 01 17	Deșeuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	Sablare	124,02	platformă betonată, capacitate 12 mc, în saci tip BigBag	R1
10	12 01 21	Piese uzate de polizare, mărunțite și materiale de polizare mărunțite, altele decât cele specificate la 12 01 20	Debavurare automată/CNC1	0,3	platformă betonată exterioară, capacitate 500 kg, în saci de 20-25 kg	R12
11	15 01 01	Ambalaje din hârtie și carton	Producție, administrativ	149,26	platformă betonată exterioară, capacitate 20 mc,	R12

Sectiunea 5 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Nr. crt.	Cod alocat conform HG 856/2002	Denumire	Activitate sursă/ punct de generare	Cantitate generată în 2016 (t)	Tip de stocare temporară	Valorificare\ destinație finală
					prescontainer de 24 mc	
12	15 01 02	Ambalaje din materiale plastice (bidoane, folii)	Producție, administrativ	7,81	platformă betonată exterioară, capacitate 20 mc, în saci	R12
13	15 01 03	Ambalaje de lemn (paleți uzați)	Producție, administrativ	65,48	platformă betonată exterioară, capacitate 4 to	R12
14	15 01 04	Ambalaje metalice (bidoane)	Producție, administrativ	34,866	platformă betonată exterioară, capacitate 20 mc	R12
15	15 01 06	Ambalaje amestecate	Producție, administrativ	75,12	platformă betonată exterioară, capacitate 40 mc, în container	R1
16	16 01 15	Fluide antigel, altele decât cele specificate la 16 01 14*	Prelucrări mecanice	0,05	zona de mentenanță CNC, capacitate 50 l	
17	16 03 06	Deșeuri organice, altele decât cele de la 16 03 05*	Debavurare/CNC	91,21	platformă betonată exterioară, capacitate 20 mc, în IBC-uri	R12
18	16 10 02	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	Debavurare/CNC/ Rosler SO	27,54	platformă betonată exterioară, capacitate 5 mc, în IBC-uri	R12
19	17 01 07	Amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06*	Producție	68,9	platformă betonată exterioară, capacitate 4 mc, în container metalic	R12
20	17 02 02	Sticlă	Sablare	-	platformă betonată exterioară, capacitate 200 l, în pubelă	
21	17 04 05	Fier și oțel	Producție	14,285	platformă betonată exterioară, capacitate 24 mc, în container	R12
22	17 08 02	Materiale de construcție pe bază de gips, altele decât cele specificate la 17 08 01	Turnătorie/ cuptoare	4,5	platformă betonată exterioară, capacitate 4 mc,	R12
23	17 09 04	Amestecuri de deșeuri de la construcții și demolări, altele decât cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 și 17 09 03	Turnătorie/ cuptoare	21,3	platformă betonată exterioară, capacitate 4 mc,	R12
24	19 08 14	Nămoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale,	Stația de tratare emulsii	425,8	magazie din tablă, capacitate 14 mc, și pe platformă	R12

Sectiunea 5 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Nr. crt.	Cod alocat conform HG 856/2002	Denumire	Activitate sursă/ punct de generare	Cantitate generată în 2016 (t)	Tip de stocare temporară	Valorificare\ destinație finală
		decât cele specificate la 19 08 13			betonată, capacitate 4 mc	
25	19 09 01	Deșeuri solide de la filtrarea primara și separarea cu site	Stația de Osmoză/ Dedurizare	-		
26	20 03 01	Deșeuri municipale amestecate	Producție, administrativ	123,08	platformă betonată, capacitate 20 mc, în container	D5
27	20 01 36	Deșeuri de la echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	Producție, administrativ	0,29	se colectează și gestionează de BENE	R12
Deșeuri periculoase*						
28	07 01 04*	Alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă (Proton uzat)	Spălare piese (Transfer Line)	3,261	magazie din tablă, 1 mc capacitate	R12
29	07 06 01*	Lichide apoase de spălare și soluții mumă (curățare pardoseli)	Spălare pardoseli	541,62	pe platformă betonată, 20 mc capacitate, în IBC-uri	R12
30	12 01 09*	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	Turnătorie	9858	interior Stația de epurare emulsii, 5+4 mc	R11
	12 01 09*	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	Prelucrări Mecanice CNC1/2	1571,06	interior magazie din tablă, 18 mc, și exterior pe platformă betonată, 20 mc, în IBC-uri	R11
31	12 01 14*	Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	Prelucrări Mecanice CNC1/2	35,25	magazie din tablă, 4 mc capacitate, în saci de 1 mc	R12
32	13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorurate	CNC	0,32	magazie din tablă, 1 mc capacitate, în butoaie de 200 l	R12
33	13 01 11*	Uleiuri hidraulice sintetice	Turnătorie	9,16	magazie din tablă, 1 mc capacitate, în butoaie de 200 l	R12
34	13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie de ungere	Mentenanță Compresoare	0,6	gestionarea asigurată de firma Atlas Copco (producătorul echipamentelor)	R12

Sectiunea 5 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Nr. crt.	Cod alocat conform HG 856/2002	Denumire	Activitate sursă/ punct de generare	Cantitate generată în 2016 (t)	Tip de stocare temporară	Valorificare\ destinație finală
35	13 05 06*	Uleiuri de la separatoarele de ulei/apă	Stația de tratare emulsii	11,7	magazie din tablă, 2 mc capacitate, în IBC-uri	R12
36	14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	Garniturare	0,066		R12
37	15 01 10*	Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	Garniturare	-	incintă Hala de producție	R12
38	15 02 02*	Absorbanți materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	Producție	14,07	magazie din tablă, 1 mc capacitate, în IBC sau saci	R12
39	16 06 01*	Baterii cu plumb	Mentenanță motostivuitoare/mașini de spălat	2,14	exterior, pe platformă betonată, sub formă de paleți	R12
40	16 01 07*	Filtre de ulei	Mentenanță utilaje CNC/DNC	-		
41	20 01 21*	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	Producție	0,09	se preiau direct de BENE	R12

5.2 Evidenta deseurilor

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

5.3 Zone de depozitare

Zona	Deseurile depozitate (coduri)	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?	Proximitatea fata de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
Exterior	10 10 03 10 10 08 11 01 12 11 01 14 12 01 01 12 01 03 12 01 05 12 01 17 12 01 21 15 01 01 15 01 02 15 01 03 15 01 04 15 01 06 16 03 06 16 10 02 17 01 07 17 02 02 17 04 05 17 08 02 17 09 04 20 03 01 17 06 01* 16 06 01*	Fiecare categorie de deșeuri este inscripționată cu codul și denumirea sa. Marea majoritate o reprezintă deșeurile nepericuloase.	Nu se aplică.	Sunt mai multe zone definite, prevăzute cu platformă betonată turnată în sistem continuu, rigole de colectare ape pluviale și eventuale scurgeri.

Zona	Deseurile depozitate (coduri)	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare și perioada maxima de depozitare?	Proximitatea fata de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
Interior construcție Hală de producție și Birouri	08 03 18 16 01 15 19 08 14 20 01 36 07 01 04* 12 01 09* 12 01 14* 13 01 10* 13 01 11* 13 05 06* 14 06 03* 15 02 02*	dulap metalic zona mentenanță CNC magazie tablă loc dedicat magazie tablă Stație tratare emulsii magazie tablă magazie tablă magazie tablă magazie tablă magazie tablă magazie tablă magazie tablă		Toate containerele și recipientii sunt asigurați, în cazul deșeurilor lichide, cu tăvi de colectare scurgeri.

5.4 Cerinte speciale de depozitare

Toate categoriile de deșeuri sunt depozitate conform conținutului acestora și în condiții adecvate proprietăților pe care le au (cel puțin cele clasificate drept periculoase). Dispunere zonelor destinate depozitării, în plan fizic, s-a stabilit în urma efectuării unui audit de deșeuri, care a urmărit identificarea claselor și categoriilor, a proprietăților potențiale pe care le au și a tipului de stocare (interior/exterior) aplicabil.

5.5 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

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

5.6 Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

La punctul 5.1 , în tabelul corespunzător, se prezintă în ultima coloană destinația fiecărei categorii de deșeu. Se observă că marea parte a deșeurilor intră pe varianta de operațiuni R12 (de valorificare) – schimb de deșuri în vederea expunerii la oricare dintre operațiunile R1-R11, ele fiind preluate de agenți economici autorizați pentru serviciile prestate.

Mai jos sunt inserate doar acele deșuri pentru care există informații privind transportul, recuperarea sau valorificarea, preluate din Raportul anual de mediu întocmit de reprezentanții operatorului economic, pentru anul 2016.

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor, în exteriorul amplasamentului	Detaliați (<i>daca este cazul</i>) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Cuptoare topire/ menținere	Al, Cu, alte metale de aliere	Zgură de topire aluminu, 10 10 03	Valorificare aluminu	Reciclare	Operatori autorizați pt reciclare	NA
Mașini de turnare	Al, Cu, alte metale de aliere	Miezuri și forme de turnare, 10 10 08	Valorificare aluminu	Reciclare	Operatori autorizați pt reciclare	NA
Operații în Sculărie	Fe, alte metale	Pilitură și șpan feros, 12 01 01	Valorificare metale feroase	Reciclare	Operatori autorizați pt reciclare	NA
CNC-uri	-	Lichide apoase de clătire, 11 01 12	Tratare în instalații speciale	NA	Operatori autorizați	NA
CNC-uri	-	Deșuri de degresare, 11 01 14	Tratare în instalații speciale	NA	Operatori autorizați	NA
Prelucrări în Secția CNC	Al	Pilitură și șpan neferos, 12 01 03	Valorificare aluminu	Reciclare	Operatori autorizați pt reciclare	NA

Sectiunea 5 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Optiuni posibile pentru tratarea lor, în exteriorul amplasamentului	Detaliați (<i>daca este cazul</i>) optiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Operații de sablare	Al	Materiale de sablare, 12 01 17	Valorificare minerale	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Degresare avansată la Transfer Line, Secția CNC1	Al	Alți solvenți organici, 07 01 04*	Valorificare	Valorificare energetică	Operatori autorizați	NA
Curățare pardoseli posibil contaminate în Secții	Al	Lichide apoase de spălare și soluții mumă, 07 06 01*	Tratare în instalații speciale	NA	-	-
Secția CNC (1 și 2)	Al	Emulsii uzate fără halogeni, 12 01 09*	Tratare în instalații speciale	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Secția CNC (Vibrofinisare)	Al	Nămoluri de la mașini-unelte, 12 01 14*	Tratare în instalații speciale	Valorificare energetică	Operatori autorizați	NA
Toate operațiile și utilajele care folosesc uleiuri		Uleiuri uzate, 13 01 10* 13 01 11* 13 05 06*	Valorificare în instalații de tratare deșeurilor și producere de combustibili	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Operații de curățare		Absorbantă, materiale de lustruire, îmbrăcăminte contaminate, 15 02 02*	Valorificare	Valorificare energetică	Operatori autorizați	NA

Sectiunea 5 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor, în exteriorul amplasamentului	Detaliați (<i>daca este cazul</i>) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Activități administrative	-	Ambalaje de hârtie și carton, 15 01 01	Valorificare	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Activități administrative, Producție		Ambalaje de materiale plastice, 15 01 02	Valorificare	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Producție	-	Ambalaje de lemn, 15 01 03	Valorificare	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Producție	metale	Ambalaje metalice, 15 01 04	Valorificare	Recuperare metale	Operatori autorizați	NA
Producție	posibil metale	Ambalaje amestecate, 15 01 06	Valorificare	Ardere	Operatori autorizați	NA
Prelucrări mecanice prin vibrofinisare	Al	Deșeuri organice, 16 03 06	Tratare în instalații speciale	Eliminare apă uzată rezultată	Operatori autorizați	Soluția cu detergent, care a atins limita de epuizare, nu permite alt tip de tratare.
Operații de spălare în mașini industriale	-	Deșeuri lichide apoase, 16 10 02	Tratare în instalații speciale	Eliminare apă uzată rezultată	Operatori autorizați	Soluția cu detergent, care a atins limita de epuizare, nu permite alt tip de tratare.
Înlocuire utilaje vechi, dezmembrări	Fe	Fier și oțel, 17 04 05	Valorificare	Reciclare	Operatori autorizați	NA
Activități de demolare	-	Materiale de construcție, 17 08 02	-	Eliminare	Operatori autorizați	Nu există opțiuni la nivel național pentru reutilizare/valorificare deșeuri din construcții demolate.

Sectiunea 5 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor, în exteriorul amplasamentului	Detaliați (<i>daca este cazul</i>) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Activități de demolare	metale	Amestec de deșeuri de la construcții, 17 09 04	Separare metale Valorificare metale recuperate	Eliminare deșeuri de construcții	Operatori autorizați	Nu există opțiuni la nivel național pentru reutilizare/valorificare deșeuri din construcții demolate.
Tratare soluții de emulsii în Stația dedicată	Al	Nămoluri provenite din epurarea apelor în Stația de tratare emulsii, 19 08 14	Tratare în instalații speciale	Valorificare energetică	Operatori autorizați	NA
Activități administrative	Hg	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur, 20 01 21*	Tratare în instalații speciale, posibil recuperare metale nobile/rare	Eliminare după stabilizare	Operatori autorizați	NA

Informațiile prezentate în Tabelul de mai sus sunt preluate din Raportul anual de mediu, 2016, întocmit pe baza unui document integrat în SIM-ul FAIST MEKATRONIC, ce poate fi consultat la sediul unității. Este vorba de Registrul deșeurilor, cod PP.13.0200., care conține întreaga serie de deșeuri generate din activitățile unității. Unele deșeuri, fiind colectate sub o tonă, nu au fost preluate de prestatorii de servicii.

Operatorii economici cu care Societatea are contracte încheiate pentru preluarea și valorificarea/eliminarea deșeurilor dețin autorizațiile cerute de lege. Așa cum s-a menționat deja, opțiunea de valorificare, conform Legii 211/2011 și care este menționată în înregistrările Societății, este R12 și, prin urmare, nu se poate preciza cu exactitate ce destinație finală o au deșeurile preluate de operatorii contractați.

5.7 Deseuri de ambalaje

Material	Deșeuri de ambalaje generate	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie						Total 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	
	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Sticlă	NA	NA						
Plastic	7,81 t	7,81 t		7,81 t				7,81 t
Hârtie carton	151,56 t	151,56 t		151,56 t				151,56 t
Metal	Aluminiu	NA						
	Oțel	NA						
	Altele 34,866 t	34,866 t		34,866 t				34,866 t
Lemn	65,48 t	-			65,48 t			65,48 t
Altele	NA	-						
Total	259,716 t							259,716 t

6. ENERGIE

6.1 Cerinte energetice de baza

6.1.1 Consumul de energie

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din reseaua publica	20.106,444 /an 1.675,537/ lună	-	42%
Electricitate din alta sursa*	-	-	-
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*	-	-	-
Gaze	28.713,219/an 2.392,768/lună	Nu se aplica	58%
Petrol	-	Nu se aplica	
Carbune	-	Nu se aplica	
Altele (Operatorul /titularul activitatii trebuie sa specifice)	NA		
TOTAL	48.819,663 MWh/an		

Trebuie menționată și funcționarea Centralei Termice care deservește Hala de producție și spațiile de birouri, pentru care s-a înregistrat un consum de gaze naturale de 2552,07 MWh/2016.

Tip de informatii (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	Numarul documentului respectiv
Nu există astfel de informații.	-

6.1.2 Energie specifica

Informatii despre consumul specific de energie pentru activitatile din autorizatia integrata de mediu sunt prezentate in tabelul urmator:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE)	Descrierea fundamentelor CSE	Compararea cu valorile aplicabile
Topitorie/turnătorie	A se vedea tabelul II.3.3.1 din Raportul de amplasament Total = 8,630 MWh 1,27 MWh/t metal topit	Consumurile normate pentru funcționarea fiecărui utilaj.	0,5 – 1,2 MWh/t
Activități suport			
Alimentare cu apă, pompe	cca 0,03 MWh	Consumurile normate pentru fiecare pompă	
Funcționare chillere	cca 0,4 MWh	Consumurile normate pentru fiecare utilaj	
Producere agent termic	0,650 MWh	Consumul orar normat pentru cele două cazane din CT	

6.1.3 Intretinere

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

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

6.2 Masuri tehnice

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

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

6.2.1 Masuri de service al cladirilor

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

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

6.3 Eficienta Energetica

Societatea, prin Programul Operațional Infrastructură Mare 2014-2020, Axa prioritară 6, a primit finanțare pentru proiectul “Implementare instalatie monitorizare consumuri energetice”.

6.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de.ex din solutiile de vopsire.	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	DA	
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	DA	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	DA	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	DA	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Nu este aplicabil	
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	
Procesare continua in loc de procese discontinue	DA	
Valve automate	DA	
Valve de returnare a condensului	DA	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu este aplicabil	
Altele	-	

6.4 Alternative de furnizare a energiei

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

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

7. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

7.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore, în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO III

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor Legii 59/2015 ce transpune Directiva SEVESO III?	NU	Daca da, ati depus raportul de securitate?	-
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor Legii 59/2015 ce transpune Directiva SEVESO III?	NU	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

7.2 Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel se eveniment se produce
Spargerea/fisurarea instalației de aducțiune apă	Redusă	Stoparea alimentării cu apă	Inspecție și revizie periodică	Există sisteme de recirculare ape și stocuri de apă.
Avarierea sistemului de canalizare	Redusă	Poluare accidentală a solului și subsolului	Inspecție și revizie periodică	Regulament de întreținere a instalațiilor
Izbucnirea unui incendiu	Redusă	Poluarea atmosferei	Inspecție și revizie periodică	Regulament de întreținere a instalațiilor
Apariția unor defecțiuni la sistemul de exhaustare al Halei	Redusă	Afectarea atmosferei locului de muncă	Inspecție și revizie periodică	Regulamentul de exploatare al instalațiilor de ventilație
Avarierea cuptoarelor de topire, în timpul funcționării	Redusă	Afectarea producției	Inspecție și revizie periodică	Regulament de întreținere a instalațiilor
Avarierea sistemului de răcire	Redusă	Oprirea producției	Inspecție și revizie periodică	Regulament de întreținere a instalațiilor

Riscuri ridicate pentru mediu prezintă: *avarierea sistemului de canalizare și izbucnirea unui incendiu.*

7.3 Tehnici

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

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

8. ZGOMOT SI VIBRATII

8.1 Receptori

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia /sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Populația municipiului Oradea, cea mai apropiată zonă de locuințe fiind la cca 2,2 km de amplasamentul FAIST MEKATRONIC	Nu sunt informații privind nivelele de zgomot identificate în cartierele cele mai apropiate de unitate.	Nu sunt informații. Societatea nu monitorizează nivelul de zgomot la limita amplasamentului.	NA	Funcționarea este continuă. Fiind vorba de o instalație complexă, integral “încapsulată” în Hala de producție, care a fost proiectată și construită cu izolare fonică, nivelul de zgomot din exteriorul amplasamentului este dat efectiv de trafic și zgomot de fond.	AIM în vigoare prevede: -valoarea admisă la limita incintei este de 65 dB(A) la valoarea curbei de zgomot CZ 60 dB, conform STAS 10009-89.

Obs: Conform Hărții de zgomot realizată pentru municipiul Oradea, respectiv hărților componente, au rezultat următoarele concluzii privind zona industrială în care se găsește localizat amplasamentul FAIST MEKATRONIC:

Harta de zgomot privind **activitatea industrială în regim Lzsn**

Conform tabelului 1 privind valorile maxime permise (65 dB) pentru industrie nu se evidentiaza zone cu depasiri.

Harta de zgomot privind **activitatea industrială în regim Ln**

Conform tabelului 2 privind valorile maxime permise (55 dB) pentru industrie nu se evidentiaza zone cu depasiri.

Expunerea populatiei si cladirilor la zgomotul provocat de industrie în regim Lzsn si Lnoapte

Din analiza rezultatelor obtinute se observa faptul ca nu exista persoane expuse la nivel de zgomot peste limita de 65 dB pentru indicatorul Lzsn, respectiv 55 dB pentru indicatorul Lnoapte.

In ceea ce priveste numarul de cladiri cu caracter special expuse la niveluri peste limitele legale se observa faptul ca nu exista cladiri speciale expuse la niveluri de peste 65 dB pentru Lzsn respectiv cladiri speciale expuse la niveluri de peste 55 dB pentru Lnoapte.

8.2 Surse de zgomot, ne semnificative

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
6 Compresoare Atlas Copco		Producere aer comprimat	nu	ne semnificativă	Antifonarea camerei tehnologice	NA
Mașinile și zonele pentru sablare		Sablarea pieselor metalice cu nisip/alice	nu	ne semnificativă	Incinte închise	NA
Cuptoare de topire/menținere, mașini de turnare		Arderea gazelor naturale în arzătoare de capacitate	nu	ne semnificativă	Hală izolată fonic	NA
Utilajele de vibrofinisare și suflantele de aer comprimat aferente		Vibrofinisarea pieselor metalice în mediu lichid, folosind piese Rosler și pini magnetici Curățarea pieselor și uscarea lor în curent de aer sub presiune	nu	ne semnificativă	Crearea a două incinte cu nivel ridicat de anifonare, în interiorul Halei de producție, Secția CNC1	NA
Sistemul de ventilatoare		Funcționare continuă	nu	43 dB	Sunt utilizate echipamente performante	NA
Sistemul de răcire pt Mașinile de turnare		Mai intens în perioadele calde, când funcționează chillerele.	nu	48 dB	Sunt utilizate echipamente performante	NA

Chiar dacă în zona interioară a spațiilor destinate producției nivelele de zgomot sunt ridicate, fiind generate în mare parte de sursele prezentate mai sus, nivelul de zgomot perceput în exteriorul Halei de producție, în imediata vecinătate, este redus. Din etapa de proiectare, construcția a fost concepută cu un sistem bun de protecție fonică și elemente de insonorizare.

8.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu

Nu sunt necesare.

8.4 Intretinere

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

8.5 Limite

Amplasamentul FAIST MEKATRONIC se găsește localizat în zona de vest a municipiului Oradea, destinată exclusiv unei folosințe industriale. Pe aceeași platformă funcționează o serie de alți operatori cu producții de nivele ridicate, care generează la rândul lor, zgomote și vibrații. Unitățile de producție fiind relativ apropiate, zgomotele provenite din sursele identificate pentru fiecare ajung să se compună, adăugându-se și fondul zgomotului din traficul auto de pe Calea Borșului.

Prin urmare, limitele ce se pot aplica, atât la extremitățile amplasamentului cât și la limita Parcului Industrial, sunt cele reglementate legal, respectiv 65 dB, conform STAS 10009/88 – Acustica urbană.

Reiterăm faptul că cei mai propiați receptori sensibili sunt locuitorii Municipiului Oradea, cartierele din vest, aflați la cca 2 km depărtare de unitatea de producție.

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

Sursa ⁵	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?
Sistemul de ventilatie	Defecțiune tehnică	Verificări periodice ale instalației și echipamentelor.	Apariția unui disconfort acustic, în zona echipamentului defect, care poate afecta doar personalul angajat.	Reparare sau înlocuire echipament, Serviciul mentenanță.
Compresoare	Avariare motor	Inspekții periodice și mentenanță asigurată de firma care le-a pus în funcțiune.	Apariția unui disconfort acustic, în zona echipamentului defect, care poate afecta doar personalul angajat.	Reparare, înlocuire, în funcție de decizia firmei de întreținere, care este responsabilă.

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Singurele utilaje de ridicat sunt cele trei macarale-pod, care deservesc Secția Turnătorie. Întreținerea corespunzătoare și verificarea periodică impusă de lege asigură reducerea disconfortului acustic posibil a fi generat de operarea acestora.

- Manevrare mecanica

Nivelul de zgomot rezultat din manevrare mecanică este nesemnificativ.

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Buna întreținere a utilajelor și în special a sistemelor de rulare, inclusiv pneuri, reduce considerabil nivelul de zgomot asociat utilizării acestora.

⁵ Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

9. MONITORIZARE

9.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA DA:
					Metode de analiză aplicate, certificare Laborator*
pulberi, CO, SO ₂ , O ₂ , CO ₂ , NO _x	Coșurile C1, C2 și C3	Semestrial	Discontinuuă, Emisii captate din procesul tehnologic, Analizor TESTO 350 XL	Da, responsabilitatea revine Laboratorului care efectuează testările. Responsabilul de mediu din partea FAIST MEKATRONIC verifică certIFICATELE de calibrare.	pulberi: SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005 gaze de ardere: SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008
Carbon Organic Total	Coșul C4	Semestrial	Discontinuuă, Emisii captate din procesul tehnologic, Analizor TOC FID 3006		Carbon Organic Total (TOC): SR EN 12619:2013 , SR EN 15259:2009
Pulberi	Coșul C5	Semestrial	Discontinuuă, Emisii captate din procesul tehnologic, gravimetrie		pulberi: SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005
pulberi, CO, SO ₂ , O ₂ , CO ₂ , NO _x	Coșul C6	Semestrial	Discontinuuă, Emisii captate din ardere, Analizor TESTO 350 XL		pulberi: SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005 gaze de ardere: SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008

*Laboratorul de testare deține Certificat de acreditare LI 643, eliberat de RENAR.

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

Unitatea de producție funcționează în flux continuu, în cea mai mare parte a timpului. Opririle/pornirile relevante pentru funcționare întregii instalații autorizate sunt efectuate la cuptoarele de topire/menținere, utilaje ce nu au o capacitate atât de mare încât să producă disfuncții semnificative ale compoziției gazelor emise prin sursele identificate în tabel. Pe de altă parte, coșurile de evacuare gaze de ardere de la cuptoare sunt prevăzute cu scrubere umede, mediu care asigură preluarea unui interval larg de concentrații contaminanți.

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

- Rapoartele de încercare, emise de Laboratorul de analiză
- Raportul anual de mediu, întocmit de Responsabilul de mediu
- Formular Procedura PP.14.0900

9.2 Monitorizarea emisiilor in apa

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata	Raportul anual de mediu, întocmit de Responsabilul de mediu Formular Procedura PP.14.0900 Rapoarte de încercare, emise de Laboratorul de analize
---	--

9.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/ prelevatoarele de probe/ laboratoarele acreditate?	DACA DA:	
						Metode de analiză aplicate, certificare Laborator*	
pH	Ieșire din Stația de tratare emulsii, racord către Stația de preepurare ape uzate din amplasament	Stația de preepurare ape tehnologice uzate (Secția Galvanizare)	Continua	Control automatizat	Responsabilitatea revine Laboratorului care efectuează testările. Responsabilul de mediu din partea FAIST MEKATRONIC verifică certificatele de calibrare. Certificări RENAR: LI 764 - CAO LI 643 - WESSLING <i>Certificate prezentate în Anexă.</i>	SR ISO 10523-97	
Materii totale în suspensie						STAS 6953-81	
Substanțe extractibile cu solvenți organici						SR 7587-96	
Consum Chimic de Oxigen				Lunar/ Compania de apă Oradea		Discontinuuă, probe momentane recoltate din evacuarea Stației de tratare emulsii	SR ISO 6060-96
Consum Biochimic de oxigen				La cerere/ semestrial/ laborator extern certificat RENAR (WESSLING)			STAS 6560-82; SR ISO 5815/98
Azot amoniacal							STAS 8683-70
Fosfor total							STAS 10064-75
Detergenți							SR ISO 7875/1,2-96
Sulfai							STAS 8601-70
Zinc							STAS 8314-87

Monitorizarea calității efluentului Stației de tratare emulsii se aplică conform Autorizației Integrate de Mediu nr.2-BH, revizuită la data de 07.03.2016. *Metodele de analiză sunt preluate din Anexa nr.4 la Contractul nr. 10060/2012, încheiat de FAIST MEKATRONIC cu Compania de Apă Oradea.

Stația de preepurare ape uzate funcționează în cadrul Secției Galvanizare și nu face obiectul prezentei Solicitări. Evacuarea apelor tehnologice preepurate se face în canalizarea Parcului Eurobusiness 1 Oradea (cămin în dreptul Porții 2), monitorizarea calității efluentului fiind făcută lunar.

9.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Nu se aplică.

9.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	-	Ultimul cămin din amplasament, înaintea evacuării în canalizarea Parcului Industrial Eurobusiness	Săptămânal, conform AIM 1	Discontinuuă, probe momentane
Consum Chimic de Oxigen	mg/l			
Sulfai				
Cianuri				
Zinc				
Nichel				
Cupru				
Fosfor total				

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	Rapoarte de încercare Formular Procedura PP.14.0900
---	--

9.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitate generată	kg sau t	Locuri de muncă	Lunar	Cântărire Numărare IBC-uri Înregistrări în Registrul deșeurilor
Volu generat	mc			
Coduri deșeuri	valoare cod	Puncte de generare	Lunar	
Proprietăți periculoase	Investigare și caracterizare deșeu	Puncte de generare	Când se identifică un deșeu nou/reclasificare la doi ani	Raport de caracterizare
Trasabilitatea predării și a transportului (conformarea transportatorului, transportului și procesatorului cu legislația în vigoare)	kg, t sau mc	Societate	La fiecare transport Lunar	Documente doveditoare
Raportare				
Cantitate generată	kg, t sau mc	Societate	Anual	Cântărire Numărare IBC-uri

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri	Procedura PP.13.0200 Raport anula de mediu Evidențe gestiune deșeuri
---	--

9.6 Monitorizarea mediului

9.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu este cerută și nu este considerată necesară monitorizarea de mediu în afara amplasamentului, având în vedere distanța asigurătoare față de cea mai apropiată zonă locuită, lipsa în zonă a altor receptori sensibili (la o distanță mai mică de 1 km) și amplasarea Instalației într-o incintă închisă.

9.6.2 Monitorizarea impactului

Parametru/ factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost formulate)
Apă subterană	Recoltare și analiză probe de apă subterană, prelevate din toate forajele existente în amplasament, funcționale la data recoltării. Frecvență: monitorizare semestrială	Apa subterană nu suferă impact generat de activitățile FAIST MEKATRONIC (conform rezultatelor testelor analitice)
Aer (imisii)	Nu este cazul, concentrațiile poluanților emiși, măsurate în punctele de emisie, sunt mici și nu justifică investigarea imisiilor la limita amplasamentului.	-
Apă de suprafață	Se monitorizează lunar calitatea efluentului tehnologic preepurat evacuat în canalizarea Parcului Industrial. Tratarea tuturor apelor din zona industrială se asigură în Stația de epurare ape uzate a Municipiului Oradea, care evacuează în râul Crișul Repede. Nu sunt date privind calitatea receptorului Crișul Repede.	-

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in retea de canalizare	Raport anual de mediu Formular PP.14.0900 (AIM 1) Rapoarte de încercare
---	---

9.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
<ul style="list-style-type: none"> materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare; 	Conform Procedurii cod PL.02, componenta SIM
<ul style="list-style-type: none"> oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze; 	Monitorizare prin calculatoare de proces
<ul style="list-style-type: none"> eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu; 	Calitatea aerului ambiantal (la locul de muncă) este monitorizată prin sisteme computerizate.

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
<ul style="list-style-type: none"> consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat); 	Există contoare de măsurare consumuri pe cele două Activități mari (Instalația Turnătorie și Instalația Galvanizare) și se intenționează instalarea unor componente care să monitorizeze consumuri individuale la nivel de utilaje/instalații.
<ul style="list-style-type: none"> calitatea fiecărei clase de deseuri generate. 	Se investighează și se clasifică drept periculos/nepericulos, cu atribuire de cod, fiecare deșeu generat de operatorul economic.
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	Consumurile de apă, pe faze de proces tehnologic.

9.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

Echipamentele cu care sunt prevăzute sursele de emisii în atmosferă asigură (excepție fac Centralele Termice) reținerea unei plaje de concentrații de poluanți care acoperă și concentrațiile posibil a fi emise în condiții de funcționare anormală a instalațiilor generatoare.

În privința apelor uzate, faptul că ele sunt pretratate în Stația de tratare emulsii și abia apoi sunt direcționate către Stația de preepurare din amplasament, asigură un tampon de volume de ape uzate cu diferite concentrații care au posibilitatea de a se omogeniza, fără să afecteze cea de-a doua instalație menționată.

10. DEZAFECTARE

10.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

Unitatea de producție a fost proiectată în anul 2011 (amenajările inițiale) și extinsă tot pe bază de proiect, în anul 2014. Prevenirea poluării mediului a fost considerată, în momentul respectiv, unul dintre obiectivele semnificative care implicau proiectarea și implementarea unor măsuri specifice, conform prevederilor legale în vigoare atunci. Ulterior, cadrul legislativ suferind unele modificări, actualizări, au fost aplicate măsuri suplimentare pentru a se păstra conformarea.

Documentația aferentă primei Autorizării Integrate de Mediu a inclus și Programul/măsurile prevăzute pentru dezafectarea instalației tehnice.

10.2 Planul de închidere a instalației

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.	Toate informațiile solicitate se regăsesc în Raportul de amplasament, varianta 2017.
--	--

FAIST MEKATRONIC SRL va realiza, la închiderea unității, următoarele obiective :

- un plan al tuturor conductelor și rezervoarelor subterane;
- un plan de gestiune al stocurilor de materii prime, materialelor auxiliare și a celor de întreținere;
- un scenariu al modului de golire al rezervoarelor, conductelor, canalizărilor;
- un scenariu al modului de eliminare a tuturor deșeurilor, de curățare a bazinelor de colectare ale apelor uzate tehnologice;
- un scenariu al modului de demolare a construcțiilor și a altor structuri, cu garantarea protecției mediului;
- realizarea analizelor de apă freatică, apă deversată la canalizare, apă pluvială, aer, sol și compararea acestora cu starea factorilor de mediu din Raportul de amplasament;
- consemnarea tuturor acțiunilor desfășurate la încetarea activității într-un registru special.

Toate activitățile cuprinse în planul de închidere au drept scop reconstrucția ecologică a amplasamentului.

10.3 Structuri subterane

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Sistemul de aducțiune apă subterană	Apă brută	Sistarea pompărilor din fiecare foraj de alimentare, aducerea la suprafață a traseelor îngropate, eliminarea tuturor componentelor ca deșeuri.
Foraje de alimentare cu apă subterană	Apă brută	Eliminarea echipamentelor aflate în foraje, sigilarea coloanelor la nivelul fiecărui strat acvifer, punerea în siguranță a fiecărui foraj; sau, după caz, punerea în conservare, cu luarea măsurilor necesare, în vederea utilizării ulterioare.
Sistemul de canalizare tehnologică	Ape uzate tehnologice	Golirea traseelor și a instalațiilor conectate, aducerea la suprafață a tronsoanelor pozate subteran, stocarea elementelor ca deșeuri.
Sistemul de canalizare menajeră	Ape uzate fecaloid-menajere	Golirea traseelor, blindarea corespondenților la nivel de utilizatori, aducerea la suprafață a traseelor pozate subteran și depozitarea lor ca deșeuri.

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Rezervor (20 mc) pentru ape de purjare din instalația de răcire matrițe (de la mașinile de turnat)	Apă relativ curată	Golirea instalației de răcire (sistem închis), vidanajarea rezervorului pt purjare, aducerea sa la suprafață și depozitarea ca deșeu sau echipament refolosibil, având în vedere conținutul anterior.

10.4 Structuri supraterane

Toate construcțiile/structurile supraterane prezente pe amplasamentul FAIST MEKATRONIC la nivelul anului 2017 nu conțin materiale periculoase care să ridice probleme deosebite în cazul dezafectării. Detalii despre sistemul constructiv sunt integrate în Raportul de amplasament, varianta 2017.

10.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

10.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitele de deseuri identificate pe amplasament au caracter strict temporar.
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in siguranta?	Da
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	Da

10.7 Zone din care se preleveaza probe

Nu este cazul.

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

11. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA ÎNSTALATIA

Sunteți singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?	Nu, în amplasament funcționează și Instalația de acoperiri metalice (galvanizare) aparținând tot FAIST MEKATRONIC, pentru care există o altă AIM
---	--

11.1 Sinergii

Tehnica care presupune:	Oportunitati
1) proceduri de comunicare între diferiții detinatori de autorizatie; în special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	Da, cele două Instalații autorizate IPPC aparțin și sunt gestionate de un singur Operator economic, cu o conducere unitară.
2) beneficierea de economiile de proporție pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	Nu este aplicabil.
3) combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii în care deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	Nu este aplicabil.
4) deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime într-o alta instalatie;	Nu este aplicabil.
5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate având calitate corespunzătoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apă pentru o alta activitate;	Nu este aplicabil.
6) combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	Fiecare instalație de tratare ape uzate se adresează (prin proiectare) unei anumite categorii de încărcare a apelor prelucrate. Combinarea tehnologiilor de epurare presupune amenajarea unei Stații mari, complexe, justificabilă financiară în condițiile creșterii substanțiale a producției.
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate în vecinatate;	Există și se aplică Planul de prevenire și control al poluărilor accidentale, conceput pentru profilul tehnologic al fiecărei Stații de tratare ape uzate.
8) contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afectează alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator să dețină terenul pe care se află o alta activitate;	Nu este cazul.
9) Altele.	-

11.2 Selectarea amplasamentului

Nu este aplicabil. Amplasamentul a fost deja selectat în anul 2011, când s-a implementat prima etapă de dezvoltare a unității de producție.

12. LIMITELE DE EMISIE

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

12.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor**12.1.1 Emisii de solventi**

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT
Curățare avansată suprafețe piese prelucrate în mașina Transfer STT TTV-8S-13U-120CN HY	Compuși organici volatili: - benzine hidrogenate - 2-butoxietanol	Baia de degresare cu Proton 21-emisii fugitive	Expunere profesională: - benzine, PEL = 401 -2-butoxietanol, PEL=100	mg/mc	<i>Recomandare:</i> Captarea emisiilor fugitive cu un sistem de hotă aspirantă și filtru special.

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

Nu este cazul.

12.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ in mediu (tone)
Electricitate din rețeaua publică 20.106.444 KWh	Nu produce emisii de CO ₂
Gaz (gaze naturale) 28.713, 219 MWh	5.800,07 (din procesele de ardere în cuptoarele de topire/mentinere)
Total = 48.819,663 MWh	5.800,07 t

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

Factor standard de emisie pentru ardere combustibil gazos = 0,202 t CO₂/MWh

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO₂)

12.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie

Emisii in apa asociate utilizarii BAT-urilor, dac a este aplicabil.

Indicator de calitate	Puncte de emisie	Valoarea prag, mg/dm ³	Valoarea limita de emisie propusa, mg/l
pH	Evacuare Stație Tratare Emulsii	6,5 - 8,5	în func�ie de valorile de monitorizare ob�inute pentru perioada 2016-2017, APM poate stabili valori mai mici fa�a de cele de prag, pentru anumi�i indicatori. BREF-ul aplicabil nu men�ioneaz� valori limită pentru calitatea apelor uzate.
Consum Biochimic de Oxigen (CBO) - (5 zile la 20�C)		300	
Consum Chimic de Oxigen (CCO) (2 ore)		500	
Materii totale in suspensie		350	
Substanțe extractibile cu solvenți organici		30	
Azot amoniacal		30	
Fosfor total		5	
Sulfa�i		600	
Detergenți		25	
Zinc		1	
Alți indicatori solicita�i de Autorita�i		cf. NTPA 002	

Nota: valorile de prag menționate în tabel sunt cele aferente Autorizației Integrate curente, AIM nr.2-BH, revizuită în 2016.

12.3 Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie) – canalizarea Parcului Industrial Eurobusiness Oradea

Indicator de calitate	Puncte de emisie	Limita de emisie mg/ dm ³	Nivel de emisie stabilit
Sulfa�i	Ultimul c�amin înainte de racordul la canalizarea Parcului, monitorizare lunară.	600	Nivelele de emisie sunt identice cu limitele de emisie. Aceste valori nu pot fi tratate în documentul de fa�a deoarece ele sunt corelate cu o altă activitate autorizată IPPC, ce face subiectul unei alte Solicita�i.
Consum Chimic de Oxigen (CCO) (2 ore)		500	
Cianuri		1	
Zinc		1	
pH		6,5 - 8,5	
Nichel		1	
Cupru		0,2	
Fosfor total		5	

** Obs.: limitele de emisie prezentate în tabel sunt cele aferente Autorizației Integrate curente, AIM nr.2-BH, revizuită în 2016.*

13. IMPACT

13.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Prin Studiul privind impactul asupra mediului, efectuat în 2014, având ca subiect extinderea Halei de producție și creșterea capacității tehnologice de procesare a operatorului economic FAIST MEKATRONIC, s-a stabilit că:

- Zona în care este amplasată instalația este o zonă preponderent industrială, fără vecinătăți cuprinse în categoria de areale sensibile sau protejate.
- Având în vedere valorile mici ale indicatorilor măsurați, impactul prognozat (la momentul respectiv) asupra mediului de către activitatea existentă este nesemnificativ.
- Sursele de emisii în atmosferă sunt prevăzute cu sisteme de filtrare umedă, pentru reținerea poluanților specifici.
- Evacuările de ape uzate în canalizarea receptoare a Parcului Industrial se fac doar după trecerea tuturor apelor tehnologice uzate prin Stația de preepurare din amplasament, astfel încât calitatea efluentului general să corespundă valorilor limită impuse.

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

În zona municipiului Oradea există 2 parcuri dendrologice: curtea Palatului Baroc având specii de frasin, tuia, tisa, magnolia, quercus, și Parcul dendrologic Universitate cu specii de foioase și rășinoase. În Oradea se află de asemenea arbori seculari: Sequoia Gigantaea, două specii de plante ocrotite: Tisa (*Taxus Baccata*) și Alunul turcesc (*Corylus Coturna*), plante protejate: ghimpele (*Ruscus Aculeatus*) și stânjenelul (*Iris sp.*).

La cca 1 km distanța de amplasament se identifică situl Natura 2000 Lunca Inferioară a Crișului Repede, având codul ROSCI 0104. Suprafața acestui sit este de 636,45 ha.

În estul Municipiului Oradea, la cca 8,5 km distanță de locația ocupată de FAIST MEKATRONIC, se află o altă arie protejată Natura 2000, Valea Roșie, cod ROSCI0267, care include și o rezervație naturală denumită Fâneața Valea Roșie, cod RONPA0179.

Terenul studiat nu se suprapune peste nici una dintre aceste zone de interes, din punct de vedere al conservării biodiversității.

13.2.1 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

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

13.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Activitățile desfășurate în instalația supusă reautorizării IPPC sunt evaluate în detaliu, în măsura în care s-a identificat cadrul de referință, în documentul *Analiza comparativa a modului de aplicare a tehnologiei si a nivelului de performanta de mediu in cadrul S.C. FAIST MEKATRONIC S.R.L. privind conformitatea cu cerintele Directivei 2010/75/ UE a Parlamentului European si a Consiliului privind emisiile industriale*, ce face parte din documentația depusă de operatorul economic.

Rezultatele analizei comparative pun în evidență bunele practici aplicate pe amplasament, care au ca rezultat o reducere considerabilă a potențialului impact ce ar fi generat de Instalație, asupra componentelor de mediu din zonă.

Localizarea obiectivului, în perimetrul unei zone industriale (Parcul Industrial Eurobusiness 1 Oradea), precum și plasarea întregii unități de producție într-o incintă închisă și bine protejată, reprezintă încă un factor ce contribuie la efectul mai sus menționat.

Evaluarea impactului asupra mediului se poate regăsi în date valorice efective, în Raportul de amplasament, varianta 2017. În tabelul următor sunt prezentate sintetic concluziile acestei evaluări.

13.3.1 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*
Gaze de ardere în atmosferă	Nu s-a realizat o modelare detaliată, se aplică un Program de monitorizare calitate emisii, cu frecvență semestrială sau la cerere.	Conform Rapoartelor de încercare prezentate în volumul de Anexe, valorile de emisie determinate analitic nu depășesc valorile limită impuse prin AIM 2-BH și legislația aplicabilă.
	Calitatea imisiilor la limita amplasamentului evidențiază un impact nesemnificativ determinat de evacuările de gaze de ardere din sursele fixe ale instalației și din cele mobile (motoarele autovehiculelor de transport), asupra aerului ambiental.	Conform Rapoartelor de încercare prezentate în volumul de Anexe.
Ape uzate tratate on-site, evacuate în canalizarea de ape tehnologice din amplasament, cu destinația Stația de preepurare a Societății.	Nu s-a realizat o modelare detaliată, se aplică un Program de monitorizare calitate evacuări, cu frecvență lunară (pentru unii dintre parametrii care nu sunt controlați automat) sau la cerere.	Conform Rapoartelor de încercare prezentate în volumul de Anexe, valorile concentrațiilor contaminanților relevanți, determinate analitic, nu depășesc valorile limită impuse prin AIM 2-BH și legislația aplicabilă.

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

13.4 Managementul deseurilor

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitatea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Nu sunt necesare și nu se identifică măsuri suplimentare, din analiza BAT, față de măsurile ce sunt aplicate în prezent. Riscurile pentru componentele de mediu sunt eliminate prin măsurile deja prezentate, nu sunt generate mirosuri și nici nu este afectat un peisaj care deja a suferit modificări prin activitățile antropice, într-o perioadă îndelungată.
• risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	
• cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	
• afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	

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

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan
Nu există informații, zona este idestinată în totalitate folosinței industriale.	

13.5 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	Nu
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru, SEVESO sau in alt scop?	Da
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Nu
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile Nuexistente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu

