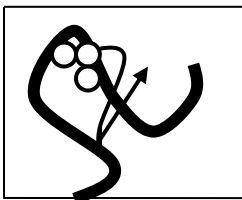


S.C.ACORMED S.R.L.
Oradea, str. Jean Calvin nr. 5
J05/529/2003
RO 15403605
RO17 RNCB 0032 0464 7580 0001-BCR Oradea
Tel./fax 0723711930, 0723711719/0259417312

RAPORT DE AMPLASAMENT ȘI AL SITUAȚIEI DE REFERINȚĂ

- a) **Instalație pentru topirea lingourilor din aliaj de Al-Si-Cu**
- b) **Instalație pentru acoperiri metalice piese turnate**

Beneficiar: Faist Mekatronik S.R.L



S.C. ACORMED S.R.L.
Oradea, str. Jean Calvin nr. 5
J05/529/2003
RO 15403605
RO17 RNCB 0032 0464 7580 0001-BCR Oradea
Tel./fax 0723711930, 0723711719/0259417312

RAPORT DE AMPLASAMENT ȘI AL SITUAȚIEI DE REFERINȚĂ

- a)Instalație pentru topirea lingourilor din aliaj de Al-Si-Cu**
- b)Instalație pentru acoperiri metalice piese turnate**

Beneficiar: Faist Mekatronic S.R.L

Dr. fiz. Olimpia Mintăș
Dr. chim. Gabriela Vicaș

Prezentul document constituie drept de autor al emitentului si este protejat ca proprietate intelectuala, folosinta lui, prin preluarea totala sau partiala a informatiilor cuprinse, constituie incalcarea dreptului de autor cu atragerea la raspundere a beneficiarului documentatiei din care face parte prezentul document.

CUPRINS

1.INTRODUCERE.....	4
1.1 Context.....	4
1.1.1 Cadrul legal.....	4
1.1.2 Informatii despre autorul raportului de amplasament privind situatia de referinta (RA)	6
1.2 Obiective	6
1.3 Domeniu si abordare	7
2.DESCRIEREA TERENULUI	8
2.1 Localizare	8
2.2 Dreptul actual de proprietate	8
2.3 Utilizarea actuală a terenului	8
2.3.1 Descrierea amplasamentului	8
2.3.2 Dotări	10
2.3.3 Descrierea proceselor tehnologice de pe amplasament	32
2.3.4. Sistemul de alimentare cu apă a amplasamentului.....	42
2.3.5 Instalații de tratarea apei.....	44
2.3.6. Rețele de canalizare și evacuarea apelor uzate	46
2.4 Managementul terenurilor vecine	51
2.4.1 Amenajari viitoare in zona	51
2.5 Utilizarea chimică a terenurilor din zona amplasamentului.....	51
2.6 Topografie	62
2.7 Geologie	63
2.8 Hidrologie	64
2.9 Acte de reglementare în domeniu deținute în prezent.....	66
2.10 Detalii de planificare	66
2.11 Incidente provocate de poluare	67
2.12 Specii sau habitate sensibile sau protejate din zona amplasamentului	67
2.13 Condiții de construcții	68
2.14 Răspuns de urgență	69
3. Istoricul terenului și a zonelor adiacente	69
4. Recunoașterea terenului.....	251
4.1 Probleme identificate, ridicate	251
4.2 Depozitul chimic	251
4.3 Instalații de tratare a reziduurilor	252
4.5 Aria internă de depozitare	260
4.6 Sistem de scurgere al apelor pluviale.....	267
4.7 Alte depozități chimice și zone de folosință	267
4.8 Alte posibile impurități din folosința anterioară a terenului.....	267
5. Interpretări ale informațiilor și Model conceptual.....	267
6. Interpretarea datelor privind starea actuala a amplasamentului.....	272
7. Concluzii și recomandări.....	275

1.INTRODUCERE

1.1 Context

1.1.1 Cadrul legal

Prezentul Raport de amplasament are ca scop studiul amplasamentului Faist Mekatronik S.R.L, un teren în suprafață de 36977 mp aflat în intravilanul localității Oradea conform CF 194169 și 194690 a OCPI Bihor.

Prezentul raport privind situația de referință a amplasamentului, raport de amplasament, a fost întocmit ca parte a documentelor care constituie solicitarea de emitere a autorizației integrate de mediu, în conformitate cu cerințele *Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale* și ale Ordinelor 818/2003, 36/2004 și 1158/2005.

Raportul de amplasament are ca scop evidențierea situației de referință a amplasamentului folosit pentru instalații listate în anexa 1 a *Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale*, în categoria de activități:

pct 2.5.b „Prelucrarea metalelor neferoase topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.”

și

pct. 2.6. Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m³

Activitate IED	Denumirea instalației	Capacitate maximă proiectată a instalației
2.5 b	Instalație pentru topirea lingourilor din aliaj de Al-Si-Cu	Capacitate totală de topire: 8800 kg/h Capacitate totală de mentinere: 41100 kg Capacitatea totală de producție: 7338 kg/h
2.6	Instalație pentru acoperiri metalice și piese turnate	suprafață totală de tratare de 150000 mp și cu volumul total al cuvelor de tratare de 42,036 mc

Activitate E-PRTR conform H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE (activitate conf. Anexei I):

2.e).(ii) Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor și a produselor recuperate (rafinare, turnare etc.) cu o capacitate de topire de 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale

și

2 f) Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30 m³

BREF-uri aplicabile direct activității:

- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul metalurgiei și al turnătorilor, mai 2005
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul tratării suprafețelor metalice și a materialelor plastice, august 2006
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile privind Emisiile rezultate de la depozitare, iulie 2006
- și
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile privind principii generale de monitorizare, iulie 2003, adoptat prin Ord. 169/2004 pentru aprobarea, prin metoda confirmării directe a Documentelor de referință privind cele mai bune tehnici disponibile aprobate de Uniunea Europeană.

Activitățile specifice societății se vor desfășura obligatoriu în conformitate cu prevederile următoarelor acte normative care sunt în concordanță cu standardele Uniunii Europene prin prevederile Directivelor corespunzătoare:

- O.U.G. nr.195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări prin Legea nr 265/2006, completată și modificată prin OUG nr 164/2008, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 278/ 2013 privind emisiile industriale;
- Ordin M.A.P.A.M. nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu completările și modificările ulterioare;
- Legea nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului
- Ordonanța de Urgență nr. 68/2007 - privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr 211/2011 privind regimul deșeurilor, republicată;
- H.G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, completată prin HG nr 210/2007;
- H.G. nr.1132/2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori, modificările și completările prin HG 1079/2011;
- H.G. nr. 170/2004 privind gestionarea ambalajelor uzate;
- STAS 12574/1987 privind "Aer din zonele protejate. Condiții de calitate";
- NTPA-002/2005 aprobat prin HG nr 188/2002, modificat și completat prin HG nr 352/2005 privind evacuarea apelor uzate în rețelele de canalizare și direct în stațiile de epurare și HG 210/2007;
- NTPA-001/2005 aprobat prin HG nr 188/2002, modificat și completat prin HG nr 352/2005 privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate și HG 210/2007;
- Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje;
- Ord nr 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeurile de ambalaje;
- HG nr 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- Ord. MAPPM nr.756/1997 pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului;
- Legea nr.104/ 2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- STAS nr 10009 /1988 privind "Acustica urbana"- limite admisibile ale nivelului de zgomot;

- HG nr. 1403/2007 privind refacerea zonelor în care solul, subsolul și ecosistemele terestre au fost afectate;
- H.G. nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;
- Ord MMP nr 3299/ 2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă;
- Ordinul Ministrului Sanatatii nr. 119/2014 (M.O. nr. 127/21.02.2014) pentru aprobarea Normelor de igiena si sanatate publica privind mediul de viata al populatiei;
- Regulament (CE) nr. 1907/2006, cu completarile si modificarile ulterioare, privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea si restrictionarea substantelor chimice (REACH), de înfiintare a Agentiei Europene pentru Produse Chimice, de modificare a Directivei 1999/45/CE si de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 793/93 al Consiliului si a Regulamentului (CE) nr. 1488/94 al Comisiei, precum si a Directivei 76/769/CEE a Consiliului si a Directivelor 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE si 2000/21/CE ale Comisiei;
- Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European si al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
- Decizia de punere in aplicare a Comisiei (2014/895/UE) de stabilire a formatului pentru transmiterea informațiilor menționate la articolul 21 alineatul (3) din Directiva 2012/18/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind controlul pericolelor de accidente majore care implică substanțe periculoase »
- Legea nr. 59/2016 din 11 aprilie 2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase

1.1.2 Informatii despre autorul raportului de amplasament privind situatia de referinta (RA)

Contractul pentru intocmirea raportului de amplasament (RA) privind situatia de referinta a fost incheiat cu: S.C.ACORMED S.R.L.,

CUI: RO15403605

Nr. Inreg. la Reg. Com.: J05/529/2003,

Adresa: Oradea, str. Jean Calvin, nr.5.

Tel.: 0723711419; 0723711930

E-mail: acormed@yahoo.com

SC Acormed SRL este entitate juridică înregistrată la pozitia 323 a Registrului National al Elaboratorilor de studii pentru protectia mediului (RM, RIM, BM, RA), cu certificat reinnoit în 2016.

Beneficiarul comenzii a pus la dispozitia elaboratorului materialele și informațiile necesare realizării Raportului de amplasament .

1.2 Obiective

Principalele obiective ale Raportului în conformitate cu prevederile prevenirii, reducerii și controlului integrat al poluării sunt următoarele :

- să constituie punctul inițial de vedere pentru estimările ulterioare ale stării terenului care să poată fi utilizate în realizarea unor studii comparative ;
- să furnizeze informații asupra caracteristicilor fizice ale terenului ;
- să furnizeze dovezi ale unor investigații anterioare efectuate în scopul respectării prevederilor existente în domeniul protecției calității apelor subterane și de suprafață

În conformitate cu cerințele art. 22 (4) din Legea nr. 278/2013, Raportul privind

situația de referință conține cel puțin următoarele:

- a) informații privind utilizarea actuală a amplasamentului și informații privind utilizările anterioare ale amplasamentului, acolo unde acestea sunt disponibile.
- b) informațiile existente privind rezultatele determinărilor realizate în ceea ce privește solul și apele subterane care reflectă starea acestora la data elaborării raportului privind situația de referință, acolo unde sunt disponibile, sau rezultatele unor determinări noi ale solului și apelor subterane, luând în considerare posibilitatea contaminării solului și a apelor subterane cu acele substanțe periculoase care urmează să fie utilizate, produse ori emise de instalația în cauză.

Astfel, obiectivele prezentului Raport de amplasament sunt grupate astfel:

A – prezentarea unei situații a amplasamentului, în continuare față de cea de la AIM 1/2013 și 2/2013 revizuită în 2016, pentru estimările ulterioare ale terenului ce pot fi comparate și vor constitui un punct de referință în solicitarea prezentei autorizații integrate de mediu. Acest obiectiv este realizat prin:

- identificarea utilizărilor anterioare și actuale ale terenului, pentru a determina dacă și în ce măsură există zone cu potențial de contaminare (contaminare istorică și actuală);
- abordarea unor informații suficiente, care să permită dezvoltarea inițială a unui model conceptual al amplasamentului astfel încât să se descrie interacțiunea dintre factorii de mediu.

B – identificarea și furnizarea de informații asupra caracteristicilor fizice și chimice ale terenului și a vulnerabilității sale în cazul oricărei contaminări posibile în trecut, prezent și viitor. Acest obiectiv este realizat prin studierea și interpretarea posibilelor impacte ale activităților realizate anterior pe amplasament și prin analizele prezente efectuate pe amplasament și vizează în special factorii de mediu sol și apă subterană.

C – identificarea și furnizarea de dovezi în vederea atingerii scopurilor de respectare a prevederilor în domeniul protecției calității aerului, apelor și solului.

Zona analizată cuprinde amplasamentul instalației și vecinătățile acestuia care pot fi afectate de activitatea desfășurată pe amplasament.

Raportul a fost întocmit pe baza datelor existente privind starea anterioară și actuală a terenului precum și pe baza investigațiilor suplimentare efectuate în zona amplasamentului.

Prezentul document răspunde astfel cerințelor art. 22 (4) din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale referitoare la informațiile pe care trebuie să le ofere Raportul privind situația de referință.

1.3 Domeniu și abordare

Scopul lucrării îl constituie cunoașterea stării terenului din zona amplasamentului.

Raportul este împărțit în următoarele capitole:

Capitolul 1 – Introducere

Capitolul 2 – Descrierea amplasamentului

Capitolul 3 – Istoricul terenului - descrierea trecutului terenului

Capitolul 4 – Istoricul terenului și a zonelor adiacente - raport privind situația de referință

Capitolul 5 – Dezvoltarea unui “Model conceptual”

Capitolul 6 – Interpretarea datelor privind starea actuală a amplasamentului

Capitolul 7- Concluzii și Recomandări

2.DESCRIEREA TERENULUI

2.1 Localizare

Faist Mekatronic S.R.L. este amplasată în Parcul Industrial Eurobusiness I, parc ce se desfășoară pe o suprafață de 121 de ha. Parcul Industrial Eurobusiness I este poziționat în N-V României pe teritoriul administrativ al Municipiului Oradea având un front stradal pe E60 de 1,2 km, la 4 de granița cu Ungaria.

S.C. Faist Mekatronic S.R.L. se învecinează cu:

- Nord – drum industrial/ DN1;
- Vest – drum industrial / S.C. Shinheung Electronics S.R.L.;
- Sud – drum industrial / S.C. Ber Medical S.R.L.;
- Est – drum industrial / S.C. Donatiro S.R.L.

Suprafața totală de teren pe care o deține societatea este de 36977 mp.

- 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%;

Destinația terenurilor din vecinătatea amplasamentului este de asemenea industrială. În vecinătate unității se află de asemenea unități de producție industrială.

Din punct de vedere biogeografic terenul este amplasat în Bioregiunea Continentală.

Amplasamentul societății nu este inclus în nici o zonă de protecție hidrogeologică, nici un sit de interes conservativ din punct de vedere al biodiversității floristice și faunistice și nici arheologic.

2.2 Dreptul actual de proprietate

Unitatea a fost construită pe un teren în suprafață de 36976 mp, suprafață aflată în întregime în incinta Parcului Industrial Eurobusiness I, teren care acum constituie proprietatea SC FAIST MEKATRONIC SRL, conform extras C.F. cu numerele cadastrale 167376 și 167377 .

2.3 Utilizarea actuală a terenului

2.3.1 Descrierea amplasamentului

Suprafața totală de teren pe care o deține societatea este de 36977 mp.

- Suprafață construită: 22.856 mp;
- Suprafață spațiu verde: 6.424 mp;
- Suprafață amenajată ca platformă exterioară: 7.696 mp;

Terenul pe care funcționează societatea este amplasat în intravilan, fiind încadrat conform PUG-ului Municipiului Oradea ca teren cu categoria de folosință C8 zonă cu servicii generale.

În incinta unității se află următoarele obiective:

- 1) **Corp C1** – SC:20429 mp și SD:24317 mp , hală ce adăpostește Instalația pentru topirea lingourilor din aliaj de Al-Si-Cu – Turnătoria - Instalație răcire, Instalația pentru acoperiri metalice piese turnate – Secția pasivizare - anodizare, Sablare, Prelucrări mecanice - CNC, Garniturare, Stație aer comprimat, Stație tratare a apei, 2 Stații de preepurare a apei, Laborator de control nedistructiv, Centrală termică, Instalație climatizare, Stație osmoză, Atelier mecanic, Instalație de vopsire, Stație compresoare

Infrastructura este realizată din fundații izolate, tip pahar, realizate din beton armat; suprastructura este realizată din elemente prefabricate-stâlpi și grinzi-din beton armat, precomprimat, planșee din beton armat.

Închiderile perimetrare și învelitoarea tip terasă necirculabilă sunt realizate din panouri prefabricate din beton. Compartimentările interioare sunt realizate din pereți din gips-carton pe structură metalică ușoară, respectiv din zidărie ceramică cu goluri verticale.

Accesul în clădire se face din curte; pentru facilitarea accesului auto s-a realizat un o a doua cale de acces în incintă. Clădirea este dotată cu 6 accese pietonale.

2) **Cabină acces PTAB** – SC:21,85 mp și SD: 21,85 mp, construcție realizate din cărămidă, pe fundații din beton, acoperită cu tablă tip țiglă

3) **Șopron** - SC:510 mp și SD: 510 mp, are funcțiunea de a depozita materiale incombustibile, diverse materiale, echipamente de lucru, etc.

Infrastructura este realizată din fundații izolate, tip pahar, realizate din beton armat; suprastructura este realizată din elemente prefabricate-stâlpi și grinzi-din beton armat, precomprimat.

Închiderile perimetrare pe trei laturi și învelitoarea tip terasă necirculabilă sunt realizate din panouri prefabricate din beton.

4) **Hală parter+etaj partial P+Ep** - SC:1595 mp și SD: 1880 mp, hală în care se desfășoară activitatea secțiilor de asamblare, sculărie și administrative partial (birouri)

Infrastructura este realizată din fundații izolate, tip pahar, realizate din beton armat; suprastructura este realizată din elemente prefabricate-stâlpi și grinzi-din beton armat, precomprimat, planșee din beton armat.

Închiderile perimetrare și învelitoarea tip terasă necirculabilă sunt realizate din panouri prefabricate din beton. Compartimentările interioare sunt realizate din pereți din gips-carton pe structură metalică ușoară, respectiv din zidărie ceramică cu goluri verticale.

Parterul halei este destinat exclusiv activităților tehnice, iar etajul cu destinație de birou de tip open-space. Tot în această incintă se află a doua Centrală Termică care deservește exclusiv construcția nouă. Elevația maximă este + 9,76 m

5) **Casă Poartă secundară**, cu suprafața de cca 12 mp, și SD: 21,85 mp, construcție realizate din cărămidă, pe fundații din beton, acoperită cu tablă tip țiglă;

6) **Magazie metalică** pentru stocare temporară deșeuri;

Infrastructura este realizată din fundații izolate, tip pahar, realizate din beton armat; suprastructura este realizată din elemente prefabricate-stâlpi și grinzi.

Închiderile perimetrare și învelitoarea tip terasă necirculabilă sunt realizate din panouri prefabricate.

7) Două construcții pentru **PTAB 1 și 2**, cu suprafața totală de cca 22 mp;

8) **Bazin deschis apă incendiu** cu capacitatea de 132 mc, realizat din beton armat monolit, impermeabilizat la interior și izolat cu membrana bituminoasă în exterior.

9) **Sopron tricompartimentat** pentru depozitare butelii azot, CO₂,

oxigen, argon, gaz butan, acetilena, cu suprafata de 54 mp

10) **Platforme, drumuri acces și parcare** pentru 80 (35+45) autovehicule – 7696 mp

11) **Spații verzi** – 6474 mp

Accesul în incinta unității se face prin două porți cu acces controlat și este destinat persoanelor și transportului rutier. Poarta nr.2 este dedicată doar accesului autovehiculelor de transport marfă. Amplasamentul este prevăzut cu căi de rulare interioare, amenajate din platforme de beton semnalizate pentru trafic rutier.

Accesul în clădiri se va face din curte; pentru facilitarea accesului auto s-a realizat un o a doua cale de acces în incintă, din drumul cu nr. cadastral 161199. Clădirea este dotată cu 6 accese pietonale.

2.3.2 Dotări

Instalația pentru topirea metalelor neferoase PL cuprinde:

Turnătoria pentru topirea lingourilor din aliaj de Al-Si-Cu (circa 95-98% Al) și turnarea aliajului topit în matrițe

Tabelul numărul 2.3.2.1 prezintă cuptoarele aflate în incinta secției Turnătorie.

Tabelul nr. 2.3.2.1

Nr. crt.	Număr identif.	Utilaje			Număr de arzătoare	Putere arzător (kW)	Consum orar gaze naturale (mc/h)	Capacitate menținere/topire cuptor (kg)	Capacitate orară de topire (kg/h)
		Tip cuptor	Tip mașină de turnare	Tip constructiv cuptor					
1	3419/16	Cuptor de mentinere la cald Meltec	OMS 650T	Electric cu acoperis radiant	încălzire electrică	NA	(8 kW/h)	1200	NA
2	2815	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2006	Buhler 420T	Cu reverberație	1- topire	230	23	1500	100
3	2816	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2006	Buhler 840T	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
4	3194	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2011	OMS 950/1	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
5	3287	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2012	OMS 950/2	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
6	-	Cuptor de topire si mentinere la cald Tecnofusore 130, 2004	OMS 1850/1	Cu reverberație	1- menținere	230	23	2000	200
7	3399	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2014	OMS 950/3	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230	23	2000	300
8	3415	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2014	OMS 1150	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300

9	3459	Cuptor de mentinere la cald Botta, 2014	OMS 1850/2T	Cu reverberatie	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
10	3481	Cuptor de mentinere la cald Botta, 2015	OMS 1350/1T	Cu reverberatie	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
11	3482	Cuptor de mentinere la cald Botta, 2015	OMS 1350/2T	Cu reverberatie	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
12	3416	Cuptor de mentinere la cald Botta, 2015	OMS 2150T	Cu reverberatie	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	3000	300
13	3556	Cuptor de mentinere la cald Botta	OMS 950/4 T	Cu reverberatie	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
14	3555	Cuptor de mentinere la cald Botta, 2016	F2000/1	Cu reverberatie	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	1500	600
15	3151	Cuptor de topire cu bazin basculant Botta, 2012	F2000/2	Basculant, cu bazin	2 – topire 1 mentinere	1350	135	2000	1200
16	1805	Cuptor de topire cu bazin basculant Marconi, 2001	C1100	Basculant, tip turn	1- mentinere 2 – topire	755	76	1100	600
17	3370	Cuptor de topire cu bazin basculant Botta, 2014	F4000	Basculant cu doua camere, tip turn	2 – topire 1 mentinere	1000	100	4000	1500
18	3320	Cuptor de topire tip creuzet Botta, 2007	C600	Cu creuzet	1 - topire	580	58	600	300
19	PTRSPR 1000/ 12	Cuptor de topire tip creuzet LAC, 2015	F 5000	creuzet	1 - topire	450	150	5000	1200
20		Cuptor electric de mentinere la cald Meltek	Frech 2500 to (forta de inchidere 2800 to),	Electric	incalzire electrică	43 kVA		1200	
<i>Cuptoare mobile (de schimb în etapa de mentenanță)</i>									
21	2239	Cuptor de topire si mentinere la cald Botta, 2001	STP 500T	Cu reverberatie	1 mentinere	256	26	1500	100
22	3523	Cuptor de mentinere la cald Botta (mobil)		Cu reverberatie	1 mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
CAPACITATEA TOTALĂ CURENȚĂ								41100	8800

Cuptoarele de mai sus sunt cuplate la sistemul de exhaustare compus din 3 ventilatoare 3000x2500 cu puterea de 55Kw; pe traseul sistemului de exhaustare este montat un schimbator de caldura 3000x2100; Cuptoarele sunt cuplate de asemenea la un sistem de captare al vaporilor pe care este montat de asemenea un schimbator de caldura 3000x2100, un filtru de ulei 4000x1300 si un ventilator 3000 x2500 avand puterea de 110Kw.

Pentru optimizarea sistemelor de răcire unitatea a fost dotată cu un bazin subteran de răcire cu volumul de 20m³; diametru de 2000mm si lungime de 6400mm, încă un

scrubber SANU 2500x2500, în total în acest moment existând trei scrubbere și un schimbător de căldură 3000x2100. Tot sistemul de răcire include și trei turnuri de răcire 2000x2000 și 11 kw fiecare și 2 chillere NOVA și MITA 4000x1500 de putere 47 kw și respectiv 54 kw.

Pe lângă cuptoarele de topire și topire/turnare secția mai cuprinde următoarele utilaje:

- 9 mașini pentru preparare emulsie pentru turnătorie-Mașini preparare emulsie turnătorie (95 % apă dedurizată + 5 % emulsie de turnare) 2 buc x 50 litri și 7 buc x 200 litri
- 26 puncte de lucru pentru debavurare manuală
- Instalație gaz
- 3 poduri rulante 16T cu comandă de la sol
- instalație de răcire a apei pentru matrite: doua bazine ingropate, din PVC, având V=10 mc fiecare, în care apa se recircula

Descrierea utilajelor:

* Mașina de prelucrare cu comandă numerică de mare productivitate (TRANSFER STT TTV-8S-13U-120CN HY) pentru prelucrarea pieselor specifice de aluminiu.

* Mașina de prelucrare cu comandă numerică de mare productivitate (TRANSFER STT TTV-8S-13U-120CN HY), care este o mașină cu masă rotativă de axe verticale cu 8 posturi, 13 unități (11 unități hidraulice și 2 unități pneumatice), pentru prelucrarea piese specifice de aluminiu. Capacitatea de producție a mașinii depinde de ciclul de lucru. Axurile verticale cu 8 posturi au cupluri de blocare tip HIRTH, schimbătoare circulare și cilindrii hidraulici coaxiali. Rotația efectuată de motor fără perii controlat electronic, cuplat cu schimbător de precizie. Rotație se poate face în ambele direcții cu posibilitatea de a închide în oricare poziție pentru a face mai ușoară faza de prindere a echipamentelor sistemului. Presurizarea pentru a preveni intrarea apei și șpanului. Fiecare post are echipamente cu sisteme de prindere și activare hidraulică. Mașina efectuează următoarele operații: găurire, frezare, finisare și inspecție finală. Efectuează spălare prin ultrasunete cu Proton 21 - lasă piesele curate, fără pete și înlătură șpanul din piese.

Tot în secția de turnătorie se mai află utilajele cuprinse în cadrul tabelului nr. 2.3.2.2

Tabel nr.2.3.2.2

Denumire utilaj	Producător	Model	Serie	An fabricație	Putere
Degazator	FAGMELO	FDVCOL MTS	1230	2001	
Degazator	FOSECO	ROTOSTATIV	1564	2014	2KW
Robot DC1350	ABB	IRCS	6640-105590	2004	
Robot DC1150	ABB	IRC5 M2004	66-77303	2012	
Robot DC1850	ABB	IRC5 M2004	66-70483	2011	
Robot DC420	ABB			2016	
Robot DC650	ABB				
Robot DC700	ABB			2016	
Robot DC840	ABB			2015	
Robot DC1850/2	ABB	IRB 6640 M 2004	6640-107313	2014	
Robot DC950	ABB			2014	
Robot DC950/2	ABB			2015	
Robot DC950/3	ABB			2016	
Robot DC950/4	ABB			2016	
Robot DC1350/2	ABB			2015	
Robot DC2150	ABB			2015	

Robot DC2800	ABB				
Pres 1	RIES	TUS 115 OK 100	821 793	1987	15 kW
Pres 2	TECNOPRES	KZP 40	4266	2015	15 kW
Pres 3	TECNOPRES	KZP 20	3698	2006	9KW
Pres 4	TECHNOPRES	KZP 30	4135	2016	11KW
Pres 5	AULBACH	abk-SP10-3-35	20.0229.000	2016	15 KW
Pres 6	TECNOPRES	KZP 30	4088	2013	11 KW
Pres 7	TECNOPRES	KZP 30	3697	2006	11KW
Pres 8	TECNOPRES	KZP 30	4035	2012	11 KW
Pres 9	LEGNANI Mecanica	FNGV	3876	2012	2.2 KW
Pres 10	TECNOPRES	KZP 30	4144	2014	11 KW
Pres 11	TECNOPRES	T 30	4165	2014	15 KW
Pres 12	TECNOPRES	KZP 50	4133	2014	18 KW
Pres 13	TECNOPRES	KZP 50	4222	2015	18 KW
Pres 14	DIESSE PRESSE	T 35 NG +	2950	2015	15 kW
Pres 15	TECNOPRES	KZP 40	4265	2015	15 kW
Pres 16	DIESSE PRESSE	T 65 NG + S	2977	2015	
Pres 17	AULBACH	abk-SP10-3-35	20.0244.000	2016	15 KW
Pres 18	AULBACH	abk-SP10-3-35	20.0245.000	2016	15 KW
Pres 19	AULBACH	abk-SP16-4-100	20.0317.000	2018	15 kW
Fierastrau 1	JET	JWBS-18Q BAND SAW	14031483	2004	2.2KW
Fierastrau 2	JET	JWBS-18Q BAND SAW	1111791	2011	2.2KW
Fierastrau 3	BIANCO	420 S.A.	0004500440	2013	1.87 KW
Fierastrau 4	BIANCO	420 S.A.	0004500487	2014	1.87
Fierastrau 5	BERNARDO	VMS 610	V60758	2014	1.5
Fierastrau 6	BERNARDO	HBS 450	14W-036-01- 10	2015	2.2
Fierastrau 7	BERNARDO	HBS 450	14 PW-036- 01-09	2015	2.2
Fierastrau 8	BERNARDO	HBS 450	15 PW-036- 01-15	2015	2.2
Fierastrau 9	BERNARDO	HBS 450	14 PW-036- 01-06	2015	2.2
Fierastrau 10	BIANCO	420 S.A.	0004500504	2015	1.87 KW
Fierastrau 11	BIANCO	420 S.A.	0004500542	2016	1.87 KW
Fierastrau 12	BIANCO	420 S.A.	0004500567	2016	1.87 KW
Fierastrau 13	BERNARDO	HBS 450	17PW-032-01- 11	Jun-17	2.2
Fierastrau 14	BERNARDO	HBS 450	17PW-032-01- 06	Jun-17	2.2
Aparat Vacuum	Omniatecno Gallarte	Vacuum Generator PVP 300M			
Aparat Vacuum V1	FONDAREX	VP. MAXI	270.184.09		

Aparat Vacuum V2	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.186.2014.	Nov-14	2 KW
Aparat Vacuum V3	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.191.2014.	Oct-14	2 KW
Aparat Vacuum V4	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.145.2012.	Sep-12	2 KW
Aparat Vacuum V5	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.172.2014	Jan-14	2 KW
Aparat Vacuum V6	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.183.2014.	Aug-14	2 KW
Aparat Vacuum V7	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.216.2015. MK2.	Aug-15	2 KW
Aparat Vacuum V8	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.222.2015. MK2.	Sep-15	2 KW
Aparat Vacuum V9	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.251.2016. MK2.	Jun-16	2 KW
Aparat Vacuum V10	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.263.2016. MK2.	Oct-16	2 KW
Aparat Vacuum V11	FONDAREX	HIGHVAC PREMIUM 500/40	290.264.2016. MK2.	Oct-16	2 KW
Aparat Vacuum V12	FONDAREX				
Termoregulator TU1	Buhler				2X2.8 KW
Termoregulator TU2	IECI	PFN 250 2Z	6443	13.04.20 11	
Termoregulator TU3	IECI	PFN 250 2Z	6503	04.07.20 11	
Termoregulator TU4	IECI	PFN 250 2Z	6621	23.03.20 12	
Termoregulator TU5	IECI	PFN 250 2Z	6666	22.05.20 12	
Termoregulator TU6	IECI	PFN 250 2Z	6711	01.08.20 12	
Termoregulator TU7	IECI	PFN 250 2Z	6932	29.11.20 13	
Termoregulator TU8	IECI	PFN 250 2Z	6956	21.01.20 14	
Termoregulator TU9	IECI	PFN 250 2Z	7109	15.07.20 14	
Termoregulator TU10	IECI	PFN 250 2Z	7208	07.11.20 14	
Termoregulator TU11	IECI	PFN 250 2Z	7310	25.03.20 15	
Termoregulator TU12	IECI	PFN 250 2Z	7459	17.07.20 15	
Termoregulator TU13	IECI	PFN 250 2Z	7460	17.07.20 15	
Termoregulator TU14	IECI	PFN 250 2Z	7546	11.2015	
Termoregulator TU15	IECI	PFN 250 2Z	7707	4.2016	
Termoregulator TU16	IECI	PFN 250 2Z	7753	5.2016	
Termoregulator TU17	IECI	PFN 250 2Z	7776	6.2016	
Termoregulator TU18	IECI	PFN 250 2Z	7895	10.2016	
Termoregulator TU19	ROBAMAT	Thermocast 5212	20183	2016	

Termoregulator TU20	ROBAMAT	Thermocast 5212	20420	2016	
Termoregulator TU21	ROBAMAT	Thermocast 5212	20421	2016	
Termoregulator TU22	ROBAMAT	Thermocast 5212	21020	2017	
Termoregulator TU23	ROBAMAT	Thermocast 5212	21021	2017	
Termoregulator TU24	ROBAMAT	Thermocast 5212	21190	2018	
Termoregulator TU25	ROBAMAT	Thermocast 5212	21191	2018	
Termoregulator TU26	ROBAMAT	Thermocast 5212	21192	2018	
Termoregulator TA1	IECI	MINIPAD 120	7020	01.04.2014	
Termoregulator TA2	ROBAMAT	Thermocast 2212	20157	2016	
Termoregulator TA3	ROBAMAT	Thermocast 2212	21004	2017	29
Termoregulator TA4	ROBAMAT	Thermocast 2212	21184	2018	
Termoregulator TA5	ROBAMAT	Thermocast 2212	21185	2018	
Jet Cooling JC 1	Lethiguel	Spot Cool 28	16038428	2016	2.5
Jet Cooling JC 2	Lethiguel	Spot Cool 28	17018557	2017	2.5
Jet Cooling JC 3	Lethiguel	Spot Cool 28	17058662	2017	2.5
Jet Cooling JC 4	Lethiguel	Spot Cool 28	17078713	2017	2.5
Jet Cooling JC 5					
Industrial Frigo IF 1	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	39425	2016	52
Industrial Frigo IF 2	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	41573	2017	52
Industrial Frigo IF 3	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	41574	2017	52
Industrial Frigo IF 4	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	42473	2017	52
Industrial Frigo IF 5	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	42835	2017	52
Industrial Frigo IF 6	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	42836	2017	52
Industrial Frigo IF 7	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	43311	2017	52
Industrial Frigo IF 8	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	43741	2017	52
Industrial Frigo IF 9	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	43740	2017	52
Industrial Frigo IF 10	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	43742	2017	52
Industrial Frigo IF 11	Industrial Frigo	TC 500/ 12Z / 48 / X	43743	2017	52
POMPA 1 RACIRE	PEDROLO	F40/250C			9,2 KW
POMPA 2 RACIRE	PEDROLO	F40/250C			9,2 KW
POMPA 3 RACIRE	PEDROLO	F40/250C			9,2 KW
POMPA 4 RACIRE	PEDROLO	F40/250C			9,2 KW
POMPA 5 RACIRE	PEDROLO	F40/250C			9,2 KW
POMPA 1 CONSUM DC	PEDROLO	F100/200A	510		45 KW
POMPA 2 CONSUM DC	PEDROLO	F100/200A	4321		45 KW
POMPA 3 CONSUM DC	PEDROLO	F100/200A	1987		45 KW
POMPA 4 CONSUM DC	PEDROLO	F100/200A	234		45 KW

POMPA APA INEL INCHIS	LOWARA	NSCS 125-200/900	W25VCC4	2017	45 KW
Chiller 1	Nova Frigo	RS110	110100706	2010	
Chiller 2	Nova Frigo	JRS 250	W2501409005	2014	
Turn Racire 1	MITA	PMS 10/180	2014-00038		2.2
Turn Racire 2	MITA	PMS 10/180	21327/11		2.2
Turn Racire 3	MITA	PMS 10/180	21326/11		2.2
Scrabbere					3X7.5 KW
INSTALATIE DE EXHAUSTARE GAZE ARSE	SANU	CGM 104 OT	2714	2015	55 KW
INSTALATIE DE EXHAUSTARE ABURI ULEIOSI	SANU	CGM 118 4T	2715	2015	110 KW
INSTALATIE DE DEGAZARE CU AZOT USCATOR AER /GENERATOR AZOT	PARKER	USCATOR-DME 025 / GENERATOR-N2-45PXLN	USCATOR-15 DME 091582 /GENERATOR R-15NSPO142	2015	USCATOR 65 W/ GENERATOR 55W

- **Instalația pentru acoperiri metalice piese turnate – Secția pasivizare - anodizare**
 Secția are în dotare echipamentele și utilajele din tabelele nr.2.3.2.3 și 2.3.2.4:

Tabel nr.2.3.2.3

utilaje	producator	model
centrifuga 1	Im finishing sistem s.r.l.	660
centrifuga 2	Im finishing sistem s.r.l.	660
centrifuga 3	Im finishing sistem s.r.l.	660
chiller 1 dreapta	clint	cha/k/st 91
chiller 2 stanga	kelvin s.r.l.	kra 200
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt
filtru recirculare	lafonte	mix15d2evt25 gt

Tabel nr.2.3.2.4

Nr.crt.	Denumire	Dimensiuni	Volum
1	Cuva Incarcare/descarcare	600 x 1800 x 1200 mm	N/A
2	Locuri de depozitare		N/A
3	Cuva Transfer in aer	600 x 5450 x 1200 mm	N/A
4	Cuva Decapare racks	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
5	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L

6	Cuva N/A	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
7	Cuva N/A	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
8	Cuva N/A	800 x 1800 x 1200	1584 L
9	Cuva N/A	800 x 1800 x 1200	1584 L
10	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
11	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
12	Cuva N/A	610 x 1800 x 1200 mm	1208 L
13	Cuva N/A	610 x 1800 x 1200 mm	1208 L
14	Cuva N/A	610 x 1800 x 1200 mm	1208 L
15	Cuva N/A	600 x 1800 x 1300 mm	1188 L
16	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
17	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
18	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
19	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
20	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
21	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
22	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
23	Cuva N/A	601 x 1800 x 1200 mm	1188 L
24	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
25	Cuva N/A	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
26	Cuva N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
27	Cuva Degresare Candoclene	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
28	Cuva Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
29	Cuva Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
30	Cuva Deoxidare - Candacid	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
31	Cuva Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
32	Cuva Spalare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
33	Cuva Spalare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
34	Cuva Pasivare	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
35	Cuva Transfer in apa	600 x 5460 x 1200 mm	3604 L
36	Cuva Incarcare/descarcare	600 x 4000 x 1200 mm	N/A
37	Cuva N/A	N/A	N/A
38	Cuva N/A	N/A	N/A
39	Cuva N/A	N/A	N/A
40	Cuva Degresare Candoclene	600 x 1800 x 1200 mm	1584 L
41	Cuva Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
42	Cuva Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
43	Cuva N/A	N/A	N/A
44	Cuva Pickling	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
45	Cuva N/A	N/A	N/A
46	Cuva N/A	N/A	N/A

47	Cuva Anodizare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
48	Cuva Anodizare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
49	Cuva N/A	N/A	N/A
50	Cuva Spalare cascada	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
51	Cuva Sealing	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
52	Cuva Load/Unload	N/A	N/A
53	Cuva N/A	N/A	N/A
54	Cuva N/A	N/A	N/A
55	Cuva Sealing	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
56	Cuva	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
57	Locuri de depozitare		N/A

➤ Prelucrări mecanice CNC

Această secție are în dotare:

- ❖ 90 centre de prelucrare automată cu comandă numerică (CNC), 70 destinate prelucrării pieselor pentru Telecomunicații și 20 pentru prelucrarea pieselor din industria Auto
- ❖ 10 mașini de debavurare mecanică cu pietre Roessler, în CNC1, 4 bucăți rotative model RS620 și 6 bucăți liniare (2 model BRS55 și 4 model VRE750),
- ❖ 3 mașini de debavurare sub presiune, marca Sugino, în CNC2,
- ❖ 13 mașini de debavurare cu pini magnetici, model FB1200,
- ❖ 2 prese cu acționare hidraulică de 800 tone,
- ❖ 2 prese cu acționare hidraulică de 300 tone,
- ❖ o mașină de prelucrare cu comandă numerică de mare productivitate Transfer STT TTV-8S13U-120CN HY; se anticipează instalarea a încă unei astfel de mașini de mare productivitate.

Tabel nr.2.3.2.5

Nr.crt	Nr.Inter n	Producator	Model	Nr. de serie	An de fabricatie	Putere :
1	CNC-5	Makino	J3F-A30	143	2006	40kW
2	CNC-6	Makino	J3F-A30	141	2006	40kW
3	CNC-7	Makino	J3F-A30	142	2006	40kW
5	CNC-9	Makino	J66-A32	362	2003	60kW
6	CNC-10	Makino	J66-A32	361	2003	60kW
7	CNC-11	Makino	J66-A32	360	2003	60kW
8	CNC-12	Makino	J66-A32	150	2002	60kW
9	CNC-13	Makino	J66-A32	106	2001	60kW
10	CNC-14	Makino	J66-A45	112	2002	60kW
11	CNC-15	Makino	a51nx	a51nx-170	2011	70kW
12	CNC-16	Makino	a51nx	a51nx-854	2014	70kW
13	CNC-28	Makino	a51nx	a51nx-752	2013	70kW
14	CNC-29	Makino	a51nx	a51nx-848	2014	70kW
15	CNC-39	Makino	a51nx	a51nx-253	2102	70kW

16	CNC-49	Makino	a51nx	a51nx-954	2014	70kW
17	CNC-50	Makino	a51nx	a51nx-953	2014	70kW
18	CNC-51	Makino	a51nx	a51nx-952	2014	70kW
19	CNC-52	Makino	a51nx	a51nx-853	2014	70kW
20	CNC-53	Makino	a51nx	a51nx-1089	2014	70kW
21	CNC-54	Makino	a51nx	a51nx-1088	2014	70kW
22	CNC-55	Makino	a51nx	a51nx-1093	2014	70kW
23	CNC-56	Makino	a51nx	a51nx-1094	2014	70kW
24	CNC-57	Makino	a51nx	a51nx-1095	2014	70kW
25	CNC-63	Makino	a51nx	a51nx-1166	2014	70kW
26	CNC-64	Makino	a51nx	a51nx-1163	2014	70kW
27	CNC-65	Makino	a51nx	a51nx-1164	2014	70kW
28	CNC-66	Makino	a51nx	a51nx-1162	2014	70kW
29	CNC-67	Makino	a51nx	a51nx-1165	2014	70kW
30	CNC-68	Makino	a51nx	a51nx-1174	2014	70kW
31	CNC-69	Makino	a51nx	a51nx-1178	2014	70kW
32	CNC-70	Makino	a51nx	a51nx-1179	2014	70kW
33	CNC-71	Makino	a51nx	a51nx-1173	2014	70kW
34	CNC-72	Makino	a51nx	a51nx-1167	2014	70kW
35	CNC-73	Makino	a51nx	a51nx-1275	2014	70kW
36	CNC-74	Makino	a51nx	a51nx-1277	2014	70kW
37	CNC-75	Makino	a51nx	a51nx-1276	2014	70kW
38	CNC-76	Makino	a51nx	a51nx-1279	2014	70kW
39	CNC-77	Makino	a51nx	a51nx-1278	2014	70kW
40	CNC-17	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002773	2011	75kW
41	CNC-18	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002843	2011	75kW
42	CNC-19	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002833	2011	75kW
43	CNC-20	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002823	2011	75kW
44	CNC-21	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002803	2011	75kW
45	CNC-22	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002813	2011	75kW
46	CNC-23	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002783	2011	75kW
47	CNC-24	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002793	2011	75kW
48	CNC-25	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002853	2011	75kW
49	CNC-26	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002873	2011	75kW
50	CNC-27	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002883	2012	75kW
51	CNC-38	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002863	2012	75kW
52	CNC-37	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002943	2012	75kW
53	CNC-36	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002933	2012	75kW
54	CNC-35	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002953	2012	75kW
55	CNC-34	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002963	2012	75kW
56	CNC-33	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002893	2012	75kW
57	CNC-32	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002903	2012	75kW
58	CNC-31	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002923	2012	75kW
59	CNC-30	DMG	DMC 55 H Duo Block	11680002913	2012	75kW
60	TL	STT	TTV-8S-13U-120CN HY	2012-01-004	2012	125kW
61	CNC-1	DMG Mori Seiki	NHX4000	NHX4014032 9	2014	70kW
62	CNC-2	DMG Mori Seiki	NHX4000	NHX4014033 6	2014	70kW
63	CNC-3	DMG Mori Seiki	NHX4000	NHX4014033 0	2014	70kW

64	CNC-4	DMG Mori Seiki	NHX4000	NHX4014061 5	2014	70kW
65	CNC-41	DMG Mori Seiki	NHX4000	NHX4014033 5	2014	70kW
66	CNC-42	DMG Mori Seiki	NHX4000	NHX4014033 4	2014	70kW
67	CNC-43	DMG	Milltap 700	15995729324	2014	35kW
68	CNC-44	DMG	Milltap 700	15995727784	2014	35kW
69	CNC-45	DMG	Milltap 700	15995734214	2013	35kW
70	CNC-46	DMG	Milltap 700	15995729394	2013	35kW
71	CNC-47	DMG	Milltap 700	15995729874	2013	35kW
72	CNC-48	DMG	Milltap 700	15995734424	2013	35kW
73	CNC-58	DMG	Milltap 700	15995723774	2012	35kW
74	CNC-59	DMG	Milltap 700	15995727464	2012	35kW
75	CNC-60	DMG	Milltap 700	15995729694	2014	35kW
76	CNC-61	DMG	Milltap 700	15995734694	2014	35kW
77	CNC-78	DMG	60 H linear	12210001223	2015	60kW
78	CNC-80	DMG	60 H linear	12210001313	2016	60kW
79	CNC-81	DMG	60 H linear	12210001333	2016	60kW
80	CNC-82	DMG	60 H linear	12210001383	2016	60kW
81	CNC-83	DMG	60 H linear	12210001333	2018	60kW
82	CNC-84	DMG	60 H linear	12210001383	2018	60kW
83	CNC-79	DMG Mori Seiki	NHX4000 2nd gen	NHX4115051 7	2015	47kVA
84	HPDM1	Sugino	JCC-W6650E	JM110310	2009	32kW
85	HPDM2	Sugino	JCC-W6650E	JM5141071	2014	74kVA
86	HPDM3	Sugino	JCC-W6650E	JM6151316	2015	74kVA
87	WM 1	Durr	EcoC Base W3	15735	2014	50kW
88	WM 2	Durr	EcoC Base W3	16124	2016	40kW
89	WM 3	Durr	EcoC Base W3	16124	2018	40kW

➤ Sablare

Această secție are în dotare:

- 2 masini de sablat automate Norblast
- 5 camere de sablat manual;
- 3 masini de sablat Rossler
- Instalatia de recirculare si centrifugare a apei de proces de la vibrofinisare
- 13 posturi de lucru la banc, pentru prelucrare manuală prin șlefuire
- două cuptoare pentru tratament termic, mărcile Ilveti și Hoffman
- trei celule robotizate pentru debavurare piese din aluminiu, din care două sunt construite prin resurse interne iar una este achiziționată de la furnizor extern. Componenta unei astfel de celule este următoarea:
 1. robot ABB; poate suporta o incarcatura utila de 16 kg, la o departare maxima 1,45 M.
 2. controller robot; în principiu acesta este un calculator industrial adaptat pentru această sarcină.
 3. tablou pneumatic; contine rampa de aer comprimat (valve on/off, regulatoare de presiune, filtre, etc)
 4. tablou electric; asigura alimentarea cu energie electrica a celulei.

5. stâlp de poziționare pentru motoarele pneumatice; motoarele pneumatice acționează două scule pentru prelucrarea mecanică (actual două freze, una de Ø6 mm și una de Ø8 mm)
6. tavi de încărcare cu piese pentru procesat
7. conveior pentru descărcarea pieselor procesate
8. rezervor de aer comprimat
8. cadru metalic de susținere.

Utilajele din secția sablare sunt prezentate în tabelul numărul 2.3.2.6

Tabel nr.2.3.2.6

Utilaje sablare					
Nr.Intern	Producator	Model	Nr. de serie	An de fabricatie	Putere:
MD1	Reni Cirillo	BRS55	35RCR 2006	2006	5kW
MD2	Reni Cirillo	BRS55	824RC2003	2003	5kW
MD3	Rosler	R620	34051	2004	7kW
MD4					7kW
MD5	Rosler				7kW
MD6	Akton				7kW
MD7	Rosler	620 EC-KF	24879	2000	7kW
MD8	Rosler	VRE 750	WO 20540	2012	8kW
MD9	Rosler	VRE 750	WO 21223	2013	8kW
MD10	Rosler	VRE 750	WO 22420	2014	8kW
MDM1	Kinghager	KH-1200 FB	1396179	2014	4kW
MDM2	Kinghager	KH-1200 FB	1396172	2014	4kW
MDM3	Kinghager	KH-1200 FB	1396263	2014	4kW
MDM4	Kinghager	KH-1200 FB	1396265	2014	4kW
MDM5	Kinghager	KH-1200 FB	1396264	2014	4kW
MDM6	Kinghager	KH-1200 FB	1396270	2014	4kW
MDM7	Kinghager	KH-1200 FB	1396321	2014	4kW
MDM8	Kinghager	KH-1200 FB	1396310	2015	4kW
MDM9	Kinghager	KH-1200 FB	1396320	2015	4kW

➤ **Secția de Spălare**

Această secție are în dotare:

- ❖ 3 bucăți DURR Ecobase
- ❖ 3 bucăți Sugino

➤ **Garniturare**, cu următoarele echipamente și utilaje:

- 2 bucăți roboți Jacome, pentru realizarea dispersării materialului de lipire;
- 2 bucăți roboți Jacome, pentru realizarea dispersării materialului de lipire;
- 2 bucăți dispozitive de curățat IBS;
- 5 mașini CNC Datron model PR 0500 și 2 mașini model PR 1000, pentru dispersat material siliconic;
- 2 bucăți mașini de mixat Scanrex 2 K servomixer;
- 2 unitati electromagnetice Nolato pentru uniformizarea garniturii în câmp electromagnetic;
- 2 bucăți cuptoare cu transportor Ilveti, pentru tratarea/stabilizare garniturii de silicon la max 150°C

- 2 buzăți cuptoare cu transportor.
De asemenea, în spațiul alocat Secției Garniturare se mai află două mașini de flamat, în conservare, și o instalație nouă pentru păstrare garnituri care înlocuiește vechiul sistem cu refrigerare.

➤ **Secția Sculărie**

În spațiul destinat Secției sunt amplasate bancurile de lucru, mașinile și utilajele specific conform tabelelor cu numărul 2.3.2.7 ,2.3.2.8:

Tabel nr.2.3.2.7

Nr. Crt.	Denumire utilaj	Putere [kW]	Gabarit plan [m]	Cursa-XxYxZ [mm]
1	Centru frezare Kitamura BRIDGECENTER-8	35	6 x 3.5 x 3.6	2032x1085x710
2	Masina de frezat CNC 3 axe/ FPT Industries SPA	22	5x4x3.5	3000x1100x1200
3	Masina CNC DMC65V/ Deckel Maho GmbH	25	3.4x3.7x3	652x503x425
4	Masina CNC DMC100V	25		
5	Masina CNC Milltap700	25		
6	Masina de frezat FAMU/ FAMU SRL	7.5	3.2x1.8x2.2	800x500x600
7	Pantograf/ Fridrich Deckel		2x2x2	800x460x400
8	Freza clasica FN32/ TOS Celakovice Zadovad ZebraK	3.5	1.4x1.4x2	900x500x400
9	Strung paralel/ Lunan 1660B/ SGM SPA	8	2.6x1.1x1.8	1010x510
10	Strung automat/ ROMI G10	20	6x1.8x1.8	305x175
11	Masina electroeroziune Elbomat M2/ AEG Elotherm		2.4x1.6x2.7	640x420x420
12	Masina electroeroziune JSDEM NC-F/ JSDEM Co, Ltd.		2.2x2.2x2.6	500x400x300
13	Masina de rectificat/ RIBON	7.5	3.8x1.6x1.6	1400
14	Masina de rectificat plan/ Krasny Borets	7.5	3.5x2.9x2.1	1000x400
15	Cuptor tratament termic/ UTTIS SRL	24	1.9x1.7x2.4	700x500x800
16	Cuptor tratament termic/ LAC	32		
17	Presa de indoit ABKANT/ BL Construzioni Meccanidre		2.8x2.5x1.8	200
18	Ghilotina/ CCOSI	15	2.7x2.6x1.9	2050
19	Masina roluit table/ Azimut/ Akyapai	1.1	2.6x1x1.2	2000
20	Fierastrau MOD350	1.87	1.7x1.7x2	250x230

Tabel nr.2.3.2.8

Nr. Crt.	Nr.Intern Denumire interna	Producator	Model	Nr. de serie	An de fabricatie	Putere (KW)
1	Masina de slefuit	APM DI MASCHIO ADRIANO	Masina de slefuit GRINDER 52862	100122333	2012	0.18
2	Masina de sablat automata Lampugniani	LAMPUGNIANI SABBIATRICI SRL	SANDBLASTING MACHINE ROTARY DRUM MOD. LC 551cr	044	2012	0.55

3	Masina de sablat automata Lampugniani 2	LAMPUGNIANI SABBIATRICI SRL	SANDBLASTING MACHINE ROTARY DRUM MOD. LC 551cr	084	2012	0.55
4	Masina de sablat manuala	SOFIA BLAST SRL	MASINA DE SABLAT MANUALA TIP RCS 48 (PSZK-3)	500153	2011	0.55
5	Masina de sablat manuala	LINCOS KFT HUNGARY	MASINA DE SABLAT MANUALA SBC 990	500121	2010	0.75
6	Masina de debavurat	REICHMAN SOHN GmbH ELECTROMECHANIC	MASINA DE DEBAVURAT BS 300 WALDEMAR LOESER 111006001	500 147	2011	3
7	Masina de sablat automata	NORBLAST	MASINA DE SABLAT AUTOMATA S8014 SAT 4	4399	2007	4.9
8	Masina de slefuit nr.1	LANDONIO SRL ITALY	MASINA DE SLEFUIT CU DISC ABRAZIV 500106 LANDONIO	10802001	2008	4.5
9	Masina de slefuit nr.2	LANDONIO SRL ITALY	MASINA DE SLEFUIT CU DISC ABRAZIV de trecut nr inventar LANDONIO	11506002	2015	4.5
10	Masina de sablat manuala	LAMPOBLAST ITALY	MASINA DE SABLARE MANUALA Nr.1	10	1997	0.55
11	Instl. Aspirare praf	SANU	Ventilator exhaustare		2013	15.18
12	Masina de sablat manuala	CONFECTIONATA INTERN	MASINA DE SABLARE MANUALA Nr.2	500074	2010	0.55
13	Masina de sablat manuala	CONFECTIONATA INTERN	MASINA DE SABLARE MANUALA Nr.3	500142	2010	0.55
14	Masina de sablat automata	NORBLAST	Masina de sablat automata S 20 SAT 4	13MOO77	2013	5
15	Masina de sablat automata cu bile de otel	ROSLER	Masina de sablat automata cu bile de otel RHBE 9/13-L	38939/06	2006	8
16	Masina de sablat automata cu bile de otel	ROSLER	Masina de sablat automata cu bile de otel RHBE 13/18-L	64779	2014	10
17	Robot Mitsubishi nr:1	celula robotizata nr 1	serie 14 CD R001	nr:500419	2015	
18	Cuptor industrial ILVET	FORNO STATICO	C 1158	500 077	2005	65

19	Cuptor Hofman TSL 8	PROTHERMO HOFMAN	TSL-8	1242/15		65
20	Masina de slefuit	PROMA 150 x 1220 mm	BP-150	500 103		1.5
21	Sistem Ventilatie Sablare	SANU	Ventilatie aer sablare	2537	2013	11
22	Sistem Ventilatie Birouri	SANU	Ventilatie aer birouri	2628	2014	11
23	Presa manuala	CANOZZI	60N2A063A0080	500155		
24	Masina de sablat automata cu nisip.	Rosler	Masina de sablat automata cu nisip RBD 600-i	0967	2015	7.5
25	Conveioare 15 buc	SC Self Trust SRL Romania	Transportor cu banda so.		2016	2.5
26	Cuptor Hofman typ TSL-10: Nr-1	HOFMAN	TSL 10 Nr:1	1386/16	2016	120 kw
27	Robot nr 2	celula robotizata nr 2	celula de debavurare		2016	
28	Post de marcare cu vopsea chimica			32374	2015	230v
29	Robot nr 3	celula robotizata nr:3	celula de debavurare		2016	
30	Cuptor Hofman typ TSL-10 : Nr-2	HOFMAN	TSL 10 Nr:2	1437/17	2017	120 kw
31	Robot nr 4	celula robotizata nr 4	celula de debavurare		2018	

➤ **Secția de asamblare**

Dotările secției de asamblare sunt prezentate în tabelul cu numărul 2.3.2.9

Tabelul 2.3.2.9

NR. Intern	Produs	Producator	Model	Serie	An fabricatie	Putere
LEAKEAGE TEST 08	Jaguar motor housing	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P01.0LR.0 2CCMP60	11.2013	0,7 Kw
LEAKEAGE TEST 03+04	POC 54 + POC 29	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P1.0LR.02 CCMP60	4.2014	0,7 Kw
	POC 54 UDP COVER	FSA Romania	Asamblare	C16021010,01	2016	3,7 KVA
Masa de Asamblare 02	Hurricane Cover	FSA Romania	Asamblare	C1515-1000	2015	5,5 KVA
Masa de Asamblare 01	Jaguar Cover	FSA Romania	Asamblare	C16221010,01	2017	12 KVA
Masa de Asamblare 03	Lower Cover	FSA Romania	Asamblare	C16051010,01	2017	28 KVA
LEAKEAGE TEST	Lower Cover	FSA Romania	Leakeage test	C16051020,01	2017	
LEAKEAGE TEST	NPTF (Wabco)-not in use)	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P01.0LR.0 2CCMP60	11.2013	0,7 Kw

LEAKEAGE TEST	Outer Plate (not in user)	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P1.0LR.02 CCMP60	4.2014	0,7 Kw
LEAKEAGE TEST	Fuller 10 Speed	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P01.0LR.0 2CCMP60	11.2013	0,7 Kw
LEAKEAGE TEST	Poc 63 Housing	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P1.0LR.02 CCMP60	4.2014	0,7 Kw
Optical test	3/4 cylinder	FAIST Precision	Leakeage test	F0009_FMKT_P1.0LR.02 CCMP60	4.2014	0,7 Kw
LEAKEAGE TEST	VW Housing	FSA Romania	Asamblare	C16021010,01	2016	3,7 KVA

➤ **Stație aer comprimat, cu următoarele echipamente și utilaje:**

Tabel nr.2.3.2.10

Nr.Intern	Producator	Model	Nr. de serie	An de fabricatie	Putere:
K1	Atlas Copco	GA 132	APF 163969	2011	146kW
K2	Atlas Copco	GA 132	APF 163920	2011	146kW
K3	Atlas Copco	GA 132 VSD	APF 174273	2012	153kW
K4	Atlas Copco	GA 132	APF189356	2014	146kW
K5	Atlas Copco	GA 160 VSD	APF204302	2015	160kW
K6	Atlas Copco	GA 160 VSD	APF211490	2015	160kW

➤ **Cabină de vopsit**

Cabina de vopsit este dotată cu:

- 4 elemente de filtrare,
- Sistem automat de pulverizare electrostatica tip Gema OptiFlex AS07
- Sistem de transport, cernere si rezervor central de pulbere
- Robot Kuka KR10R1100
- Ecosistem automatizare

1. Cabina de vopsire este o incinta in interiorul careia se realizeaza acoperirea pieselor cu vopsea tip pulbere. Piese pentru vopsit sunt transportate de catre masa rotativa in fata cabinei. Cabina este o incinta permanent depresurizata, in fata careia are loc depunerea vopselei pulbere. Pe partea superioara a cabinei se monteaza ventilatorul de absorbtie, amortizorul de zgomot si rezervorul de aer comprimat al dispozitivelor de scuturare.

2. Sistem automat de pulverizare electrostatica

Dulap Optiflex AS07

- Regulator de presiune
- Filtru de ae
- Electroventil principal

Modul de comanda OptiStar CG20

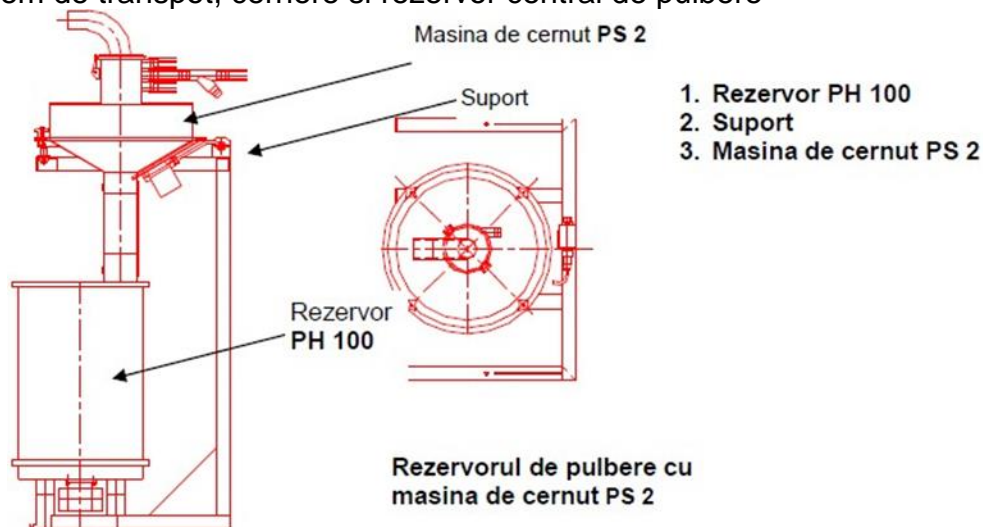
- Control si reglare a curentului
- Control si reglare a tensiunii inalte
- Control si reglare a aerului

Pistol OptiGun GM03-R

- Carcasa detasabila inclusive o carcasa care se poate schimba
- Duza cu het plan FSD cu electrod central aerisit
- Furtun pentru pulbere conductiv

Injector OptiFlow IG07 pentru pulberi organice

- Flux constant de vopsea
3. Sistem de transport, cernere si rezervor central de pulbere



Date tehnice

- Aerul comprimat	- presiune de intrare	: max. 12 bar
		: min. 6 bar
	- umiditate	: 1,3 g/Nm ³
	- continut de ulei	: 0,1 ppm
- Consumul de aer al rezervorului de fluidizare (fara injectoare)		: 15 Nm ³ /h
- Racordare la retea		: 3 x 380 V ; 50Hz
- Putere instalata		: 0.5 kW

Cabina de vopsit este dotata cu un carucior pentru colectarea pulberii nedepuse pe piese si a pulberii scuturate de pe filtre. Caruciorul este prins cu cleme la nivelul panoului de jos al cabinei. Recuperarea pulberii si cernerea acesteia se realizeaza printr-o sita.

Aerul din incinta cabinei este aspirat de catre ventilator prin elementele de filtrare, dupa care trece prin camera curata si in final este reintrodus in aerul ambiant. Rostul elementelor de filtrare este de a retine particulele de pulbere care nu s-au depus pe piesa si se gasesc in suspensie in aerul din interiorul cabinei.

Pe parcursul procesului de lucru aceste filtre se incarca cu granule de pulbere, reducand capacitatea de absorbtie. Pentru a reveni la parametrii nominali, filtrele se curate cu ajutorul unor dispozitive de scuturare pneumatice montate in interiorul lor. Dispozitivele sunt actionate de aerul comprimat din rezervorul montat deasupra cabinei.

Pentru exhaustare, există o tubulatura ce asigura o ventilatie de 600 mc/ h, cu o flansa de racordare rectangulara de dimensiune interna 160 x 160 mm.



➤ **Alte activitati**

- Laborator de Mecatronică și Automatizare
- Laboratorul SPC (metrologizare EMC și verificări de specialitate asupra echipamentelor noi și a celor existente defecte ce necesită expediție la reparații).
- Laboratorului Cleanline

➤ **Stație de tratare a apei**

- **Stații de dedurizare a apei Blue Soft 100 VD-RX** prevăzută cu două coloane schimbătoare de ioni, cu capacitatea de 60 mc (pană la epuizare) și rezervor de saramură V= 1000 l, debit 9,5 12 mc/h. și **Blue Soft 1200 DI4-RX – Model BlueSoft 1200Di4-RX** cu 4 coloane rasini (doua cationice, doua anionice) avand următoarele caracteristici tehnice:
 - ✓ Valva de comanda RX-74M Control dupa duritate si nivelul de conductivitate setat 0-200uS
 - ✓ Debit nominal-maxim/coloana rasin cationic+anionic (mc/h): 9-12
 - ✓ Continut rasini cationice (litri): 2 x 300, Continut rasini anionice (litri): 2 x 400
 - ✓ Consum apa/regenerare/coloana rasini: 900-1000 litri.
 - ✓ Cantitatea proximativa de apa tratata/coloana rasini cationice+ coloana rasini anionice: 52000 litri
 - ✓ Tensiune / Frecventa (V/Hz) 220/50
 - ✓ Consum energie electrica: 25W/h

➤ **Stație osmoză**

Stația are următoarele caracteristici tehnice:

Capacitate de preparare apa demineralizata conform temperaturii apei la intrarea in statie:

25°C = 7080 L/h

15°C = 6000 L/h

10°C = 5220 L/h

- Dimensiuni racorduri hidraulice:
 - Intrare apa bruta: 6/4"
 - Iesire apa purificata: 6/4"
 - Apa reziduala: 5/4"
- Conexiuni electrice: 5.8 KW, 3x400V, 11.8A, 50hz
- Capacitate recuperare apa: 75%
- Rata de rejectie: 90-95%%
- Presiune intrare (min-max): 2-6 bar
- Salinitate maxima apa bruta: 1000 mg/l
- Dimensiuni HxLxl: 1800x4000x1000
- Sistemul conține:
 - Cadru compact din inox 304;
 - Electrovalve cu solenoid din alama, vana generala din PVC;
 - 5 Prefiltre PP 40" lungime, grad filtrare 5 microni cu carcasa din inox 304;
 - 6 membrane de osmoza LP8040: 8" diametru, 40" lungime;
 - Carcase membrane multifibra compozit;
 - Traductor de presiune pentru apa bruta cu switch din alama;
 - Pompa inalta presiune Grundfos CR15-9, centrifugala multietajata din inox 304;

- 3 Manometre din inox cu glicerina pentru monitorizarea presiunii (concentrat, permeat,
- reziduala);
- 3 Debitmetre pentru Permeat, Concentrat, Recircularea concentratului;
- Vana de reglaj cu by-pass inaintea pompei de inalta presiune si vana de reglaj a presiunii si debitului dupa pompa de inalta presiune;
- Valva pentru reglajul presiunii si al debitului concentratului;
- Puncte prelevare probe apa si montaj sistem de monitorizare auxiliar;
- Panou comanda digital cu:
- TDS metru online precizie 0,1 uS/cm²;
- Termometru digital;
- Limite alarma calitate apa setabil 1-200 uS/cm²;
- Alarma pentru apa cu o calitate peste intervalul setat;
- Conector iesire semnal alarma calitate apa peste limitele setate catre un dispozitiv auxiliar de semnalizare acustica sau luminoasa;
- Leduri operare schematica componente (pompe, dozare scalant, autocuratare);

UTILAJE STATIE TRATARE APA

Tabel nr.2.3.2.11

nr. crt	utilaj	model	producator	putere inst.
1	Pompa Hidroxid de calciu	CO358/15/D	LOWARA	1.5KW
2	Pompa apa oxidata	Cu Membrana H63B/4	BONANI	0.2KW 1320rpm
3	Pompa hipoclorit de sodiu	Cu Membrana H63B/4	BONORA	0.18KW 1340rpm
4	Pompa hipoclorit de sodiu	Cu Membrana H63B/4	BONORA	0.18KW 1340rpm
5	Pompa Acid Sulfuric	Cu Membrana H63B/4	BONORA	0.18KW 1340rpm
6	Pompa Polieletrolit anionic	Cu Membrana H71 A/4	ICME	0.25KW 1380rpm
7	Pompa Acid Sulfuric	Cu Membrana H71 A/4	ICME	0.25KW 1380rpm
8	Pompa Sulfura de sodiu	Cu Membrana MA4A2063XA3ST-T168	PROMINENT	0.18KW 1325rpm
9	Pompa Clorura Ferica	Cu Membrana MA4A2063XA3ST-T168	PROMINENT	0.18KW 1325rpm
10	Pompa hipoclorit de sodiu	Cu Membrana XS63C40539	GAMAR	0.3KW 1320rpm
11	Pompa filtru presa st. tr. Ape	TF100 PEU	TAPFLO	
12	Pompa filtru presa st. tr. Emulsii	V50	VERDER AIR	PNEUMATICA
13	Reducerator agitator	NMRV63 Seria 1309160120	UNIVERSAL	24/140R
14	Motor Agitator	TIA9021-4	TECH TOP	1.5KW 1410rpm
15	FILTRU PRESA	GS 80/2P	FILTRI FAZZINI	
16	FILTRU PRESA ST.TR.APA	440/70 HD	GALIGANI FILTRI SRL.	
17	FILTRU PRESA ST. TR. EMULSII	440/70 HD	GALIGANI FILTRI SRL.	
18	Pompa evacuare emulsie tratata	SM80BG/307 PE	LOWARA	
19	Pompa Clorura Ferica	Cu Membrana Psma 05260	PROMINENT	
20	POMPE SUBMERSIBILE	DIVA 15T/B	LOWARA	2 KW

- **Stație de epurare emulsii** compusă din:
 - **Vas separare uleiuri** 2500x2500 – , V= 4 mc, dotat cu:
 - filtru coalescer (pentru aglomerarea particulelor de uleiuri)
 - skimmer cu banda (model schnelltechnik – type 39) pentru acumularea uleiurilor – Q_{max}= 6l/min.

- pompa Pedrollo, 8 mc/h, pentru dirijarea emulsiilor separate de uleiuri catre vas de acumulare.

- **Vas acumulare emulsii** model 10000S forma cilindrica, $\Phi 2250 \times 3100$ mm, $V_{\max} = 11470$ litri, constructie polipropilena, dotat cu pompa submersibila, 15 mc/h.
 - **Vas tratare emulsii (doua bucati)**, model 6000S, forma tronconica, $V_{\max} = 6300$ litri, constructie polipropilena, fiecare avand in dotare:
 - senzori de nivel min/max,
 - agitator axial, (150rpm)
 - pompa dozare FeCl₃ – ProMinent – model plasma $Q_{\max} = 260$ l/h.
 - robinet servomotorizat pentru descarcarea apelor rezultate in urma tratarii.
 - robinet servomotorizat pentru descarcarea namolului format in urma tratarii.
 - **Vas acumulare namol**, model 12000S, forma tronconica, $V_{\max} = 12000$ litri, pentru stocarea namolului format in urma tratarii emulsiilor, in vederea presarii acestuia. Are in dotare:
 - pompa Lowara model CO350/7, $Q_{\max} = 22.5$ mc/h. – pentru dirijarea namolului din vasele de reactie in vasul de acumulare namol.
 - senzori de nivel min/max.
 - **Vas acumularea pătrat** 1500 x 2000 x 1500 = 6000 litri, constructie AISI 316L, Are in dotare:
 - senzori nivel min/max.
 - pompa Lowara model CO350/7, $Q_{\max} = 22.5$ mc/h. – pentru dirijarea apelor tratate catre statia de preepurare ape uzate de la sectia Pasivare-Anodizare.
 - **Filtru presă** model GALIGANI, dimensiuni 5105x720 = $V_{\max} = 350$ lt, pentru presarea namolului.
- **Stația de preepurare** ape de spalare de la scrubere recirculate timp de un an, ape uzate rezultate de la debavurare recirculate timp de o luna, ape uzate rezultate de la statia de epurare emulsii, ape uzate provenite de la instalația de pasivare-anodizare
- Instalatia are in componenta urmatoarele bazine:
- Bazin de acumulare a apelor cu continut de cianuri (Cu CN, AgCN), cod LT03, $V = 20$ mc, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC; (Momentan în stare de conservare)
 - Bazin de acumulare a apelor: faza acida a regenerarilor instalatiilor de demineralizare, cod LT01, $V = 10$ mc, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC; (Momentan în stare de conservare)
 - Bazin de acumulare a apelor cu continut de cianura de argint, cod LT02, $V = 10$ mc, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC; este utilizat momentan pentru colectarea apelor de spalare rezultate din procesul de acoperire cu argint al liniei de galvanizare, in vederea recuperarii argintului din apele uzate; (Momentan în stare de conservare)
 - 2 bazine post-oxidare cu aer comprimat, cod LT05 si LT06, ingropate, din beton armat, impermeabilizate, cu hidroizolatie din PVC, $V = 10$ mc

fiecare. În acest bazin sunt conduse apele rezultate din procesul de pasivare-anodizare precum și cele colectate de la stația de emulsii și din celelalte instalații de pe amplasament;

- Bazin de omogenizare, cod LT04, îngropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolație din PVC; V= 50 mc; este utilizat pentru acumularea apelor uzate rezultate din procesul de pasivare-anodizare;
 - Bazin pentru coagularea în mediu acid a substanelor coloidale din apă, cod TT04;
 - Bazin pentru neutralizare-precipitare, cod TT05;
 - Bazin pentru neutralizare-precipitare, cod TT06;
 - Bazin pentru floculare, TT07;
 - 2 decantoare rapide tip lamelar, cod D01 și D02; construite din inox, cu capacitatea de operare de
 - 8 mc/h (capacitate maximă 10 mc/h), dotat cu 4 seturi (16 buc) pachete lamelare din PVC, pentru fiecare decantor;
 - Sistem de concentrare a namolului, cod TS01;
 - 1 filtru presă pentru compactare namol, tip FZZANI
 - Bazin pentru controlul și corectia finală a pH-ului apei epurate, TT07, construit din inox; are în dotare: una bucătă agitator electric, una bucătă set instrument măsurare pH, compus din electrod de pH și traductor cu afișaj digital al pH-ului, una bucătă pompa pentru dozare model DOS 50, de 50 l/h, pentru dozarea acidului sulfuric, comandată automat de instrumental de pH;
 - Filtru centrifugal tip Centro Pur Nw 60;
 - 2 coloane filtrante, una de cuarț și alta de carbune active, cod FF01
-
- **Laborator** de control nedistructiv dotat cu instalație radiologică de control nedistructiv cu raze X model SRE HEX 40-60 - Bosello High Technology, Italia; instalația este utilizată pentru controlul nedistructiv al lingourilor de Al și conține un generator de raze X cu radiogen cu două focare;
 - **Centrală termică CT1** – de tip ICI KALDAIE REX 62 - asigură agentul termic pentru clădirea C1, este echipată cu arzător Riello RS 70, cu P= 620 kW
 - **Centrală termică CT2** (Aparat de încălzit) asigură agentul termic pentru clădirea P+Ep. Tipul Centralei termice este Vaillant, P=120 kW
 - **Instalații de climatizare** –cu agent de răcire - freon 22
 - **Atelier mecanic** pentru întreținere:
 - mașini de găurit 4 buc.; freză 2 buc.; polizor 2 buc.;
 - strung 2 buc.; aparat de sudură cu argon 2 buc
-
- **Alte dotări**
 - electrostivuitoare – 21 buc;
 - mașini de infoliat – 4 buc;
 - mașini de ambalat – 2 buc;
 - Mașină DURR pentru curățare/degresare și spălare piese aluminiu-1 buc-caracteristici
 - 3 cuptoare – Uscătoare tip ESL
- Echipe și utilaje pentru mentenanță conform tabelului nr. nr.2.3.2.12

Tabel nr.2.3.2.12

Nr. Crt.	Denumire interna	Producator	Model	Nr. de serie	An de fabricatie	Putere (KW)
1	masina de gaurit	optimum	b 26 pro 3003263	4512263015	2012	750w
2	presa reis	reis gmbh&co	tus 115 100	821793	1987	
3	strung	labor 255		500089		
4	masina de gaurit	pizzamiglio	atr	803		10kw
5	masina de rectificat	bernardo	urs 500n	pwa 20160101	jan-16	5.7kw
6	masina de rectificat	bernardo	bsg2040m	13027	2014	1.5kw
7	freza	bernardo	uwf90	201310166h	oct-13	
8	aparat de sudura electric	miller	dynasty350	mg030809l	2013	15kw
9	aparat de sudura laser	or laser	hts mobile	300150904		9kw
10	aparat de sudura laser	or laser	eco laser	160161009		6.7kw
11	aparat de sudura laser	or laser	hts mobile	50020	2014	8.3kw
12	fierastrau	bernardo	hbs275 vario pro	20132344	2014	1.5kw
13	aparat curatare circuite matrite	robamat	20194	7201	2016	
14	masina de gaurit	optimum	b 26 pro 3003263	4512263015	2012	750w
15	pantograf	deckel	kf3s	257		
16	masina cu comanda numerica	i.c.m.a	icma cs1	213	1971	

Utilaje Casa Pompelor

Tabel nr.2.3.2.13

Utilaj	PRODUCATOR	MODEL	PUTERE INST.
Pompa PSI	WILO	BL40/210-11/2	11KW/buc
Pompa Turnatorie	PEDROLLO	F 40/200A	7,5KW
Pompa Aer Cond.	PEDROLLO	F 40/200A	7,5KW
Pompa Irigatii	PEDROLLO	F 40/200A	7,5KW
Pompa anodizare	PEDROLLO	F 40/200A	7,5 KW

Utilaje de spalat pardoseala

Tabel nr.2.3.2.14

Nr.Intern	Producator	Model	Model perii	An de fabricatie	Observatii
MS1	Fiorentini	Pinky 26	perii disc Poly	2010	
MS2	Tennant	T5	perii disc Poly	2007	
MS3	Tennant	T5	perii disc Poly	2007	
MS4	Karcher	B60W	perii disc Poly	?	
MS5	Karcher	BR55/60W	perii cilindrice	?	
MS6	Karcher	B90R	perii disc Poly	?	

MS7	Tennant	T5	perii disc Poly	T5-U15968 / 2015	
MS8	Tennant	T5	perii disc Poly	T5-U16096 / 2015	

PARC AUTO

Tabel nr.2.3.2.15

Autovehicul	Tip Combustibil	Cantitate combustibil
B 200 MKT	Motorina	2,175.17
B 29 MKT	Motorina	1,368.61
B 30 MKT	Motorina	1,022.10
B 300 MKT	Motorina	152.94
B 800 RMS	Benzina	3,304.57
BH 10 MKT	Motorina	147.15
BH 12 MKT	Motorina	1,421.43
BH 13 MKT	Motorina	1,129.82
BH 14 MKT	Motorina	2,134.58
BH 15 MKT	Motorina	454.03
BH 16 MKT	Motorina	475.52
BH 20 MKT	Benzina	484.72
BH 30 MKT	Motorina	1,108.96
BH 40 MKT	Motorina	493.27
BH 50 MKT	Motorina	696.66
BH 75 MKT	Motorina	1,105.50
BH 12 NGM -subcontractor	Motorina	516.02
B 203 VUC - subcontractor	Motorina	2,151.12
BUTOI 001-pt spalare matrite DC	Motorina	8,747.20

2.3.3 Descrierea proceselor tehnologice de pe amplasament

Procesul tehnologic din cadrul secțiilor Turnătorie și Prelucrări mecanice nu se schimbă față de cel autorizat în prezent prin AM 2 BH /30.12.2013.Principala activitate o constituie producția de piese turnate din aluminiu și aliaje de aluminiu. Piesele sunt diversificate, sunt din diferite aliaje de aluminiu și sunt turnate la comandă. Fiecare cuptor de topire cu mașina de turnare execută topirea unui tip de aliaj, iar piesele sunt turnate în matrițe metalice și prelucrate în scopul obținerii produselor finite dorite. Aceste cuptoare pot fi menținute și în modul de menținere aluminiu topit și nu de topire, în cazul acestea ele sunt alimentate cu aluminiu topit de la cuptoarele de topire cu bazin basculant.

Descrierea fluxul tehnologic la secția turnătorie

Aprovizionarea secției cu lingouri din aliaj de Al-Si-Cu (cca. 95÷ 98 % Al, restul alte metale, în principal Si și Cu) se face săptămânală.

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. Transvazarea topiturii se face cu lingură sub hotă (debitul de aspirare al hotei 9000 mc/h) a topiturii în mașina de turnat sub înaltă presiune cu cochilă;

Cochila sau matrița este formă permanentă din metal (fontă sau oțel) utilizată în procesul de turnare sub presiune; după turnare, urmează extragerea cu ajutorul robotului extractor a piesei fierbinți din mașina de turnare și transportul său cu banda metalică cu ventilație (cu suflantă) spre debavurarea manuală;

Urmează apoi îndepărtarea 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; sare; alternative avute în vedere;

Matrițele se răcesc cu emulsie care se recirculă și se completează periodic.

Turnarea pieselor din aluminiu sub înaltă presiune;

Materia prima utilizată o constituie lingouri de aluminiu AlSi 9,10,12 care se topesc în cuptor și apoi sunt transvazate în mașina de turnat care le injectează în cochilă la presiune de până la 350 bar.

Materia primă – aluminiul, este analizată în laborator cu spectrometru fix, pentru analizarea metalelor (spectrometru în argon).

Operațiile curente sunt:

- alimentarea cuptorului cu lingouri de Al Si, sau alimentarea cuptorului de la mașina de turnare, cu aluminiu topit;
- încălzirea aliajului până la temperatura de lucru de 700-750oC;
- menținerea temperaturii de lucru;
- transvazarea materialului în mașina de turnare sub hota aspirantă;
- realizarea presiunii necesare pentru forța de presare;
- utilizarea matrițelor și închiderea semi - formelor;
- turnarea propriu zisă;
- răcirea semifabricatelor turnate;
- extragerea piesei turnate.

Turnarea aluminiului se realizează cu mașinile de turnare sub înaltă presiune.

Mașinile de turnare sunt răcite cu apă, care circulă în interiorul acestora în circuit închis. Metoda de turnare sub presiune înaltă se caracterizează prin viteza mare de curgere a aliajului lichid, sub acțiunea unei contrapresiuni realizate pneumatic, într-o formă metalică –matrițe. Matrița este răcită cu emulsie, care este preparată de mașinile de preparare emulsie pentru turnătorie (96 % apă dedurizată + 4 % emulsie de turnare) 2 buc x 50 litri și 2 buc x 200 litri, care se găsesc în secția turnătorie.

Mod de lucru

Aluminiul este topit în cuptoarele fixe de topire ale mașinilor de turnare sau în cuptoarele basculante fără mașini de turnare, din care se alimentează mașinile de turnare. Fiecare mașină de turnat este dotată cu o lingură specială rezistentă la temperaturi foarte mari care coboară automat în cuptor de unde preia o cantitate de aluminiu lichid pe care îl toarnă printr-un canal în matriță. Un piston puternic împinge aluminiu în forma matriței, dându-i acestuia forma finală. Robotul preia piesa caldă și o introduce în apă, ridică piesa și

o rotește stânga - dreapta până se scurge de apă, după care o pune pe bandă. Operatorul îndepărtează bavura mare sau surplusul cu ajutorul unui ciocan de lemn, restul bavurilor se îndepărtează prin presa de 30 de tone, ce dă formă finale piesei. Piesa se depozitează în container, de unde va merge la prelucrare la Sablare și CNC, sau se va depozita în magazie pentru valorificare fără o prelucrare ulterioară (conform solicitărilor clienților).

Matrițele vin gata pregătite de la furnizor. Matrița este formată din două părți. Parte mobilă și parte fixă și se montează pe mașina de turnat împreună. În funcție de cererile clientului se utilizează matrița corespunzătoare modelului de piesă care se toarnă. Matrița se fixează cu bride speciale (sistem special de fixare), după ce s-a fixat se face controlul temperaturii, în funcție de temperatura de la termoregulator și apa de răcire (circuite aflate în interiorul matriței). Pentru evitarea șocurilor termice, matrița se poate supune unei preîncălziri. Când se încălzește matrița cu ulei, de la termoregulator se unge cu pastă de protecție, atunci se fac turnări cu presiuni mai coborâte pentru a egala temperatura între matriță și aluminiu care au temperaturi diferite.

În partea mobilă se toarnă aluminiul fierbinte lichid și rămâne piesa finală obținută, care se scoate de către robot, la momentul retragerii sistemului de presare, deschizând partea mobilă de partea fixă, atunci se deschide și ușa de protecție a utilajului ca robotul să scoată piesa turnată în forme.

Tehnologia turnării la mașinile de turnare este automată de la luarea aluminiului topit până la punerea piesei turnate de către robot pe bandă, operațiile fiind conduse de un calculator la care sunt programate operațiile necesare. Presiunea de lucru a mașinilor este 150 de bari. La fiecare ciclu de turnare, matrița este spreiată cu emulsie Chemtrend 3188 sau Deltacast și cu aer sub presiune (6 bar). Sistemul care spreiază se cheamă spreier și este un sistem mobil ce se deplasează deasupra părții mobile și părții fixe a mașinii de injectat unde se află și matrița, coborând până la nivelul matriței, începe spreierea, după care se ridică și se retrage la loc, întrucât presa închide matrița și începe din nou procesul de turnare în forme (ciclu continuu).

Mașinile de turnat sub presiune sunt dotate, din fabrică, cu tăvi de recuperare a emulsiei și a pierderilor de ulei. Emulsiile sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemelor de separare emulsie – ulei, și emulsiile sunt trimise la stația de epurare emulsii prin sistemul de pompare montat pe fiecare mașină de turnare. Emulsia din mașina de turnare este completată periodic.

Mașinile de turnare sunt prevăzute cu grup de acumulatori (butelii de azot grupate și montate pe utilaj) care se folosesc pentru încărcare mașină la presiune finală și ajută la mărirea presiunii de injecție la piston.

Matrițele din mașinile de turnare se răcesc cu apă, care circulă în circuit închis. Apa este răcită în două instalații de răcire a apei aflate pe clădire:

- instalație formată din două turnuri de răcire cu tiraj forțat, marca MITA;
- instalație de răcire tip Chiller, pentru răcirea apei cu agent frigorific.

Turnurile au proces de funcționare non-stop iar chillerul se folosește numai pe perioadă de vară când temperaturile sunt mai ridicate și intră în funcțiune automat, când temperatura apei depășește o anumită temperatură setată.

Piesele, la ieșirea din mașina de turnat, sunt sablate, eventual șlefuite, descărcate, prelucrate în centrele cu comandă numerică după care sunt stocate în depozitul de produse finite în așteptarea de a fi expediate pe adresa clientului.

Sablarea

După debavurarea manuală, piesele turnate sunt trimise către mașinile de sablare. Sablarea se realizează cu nisip în mașini automate (3 buc.) sau mașini manuale de sablare (5 buc.) funcție de dimensiunile pieselor. Mașinile sunt închise etanș și racordate la

un filtru cu saci care se curăță la 2 – 3 săptămâni, iar nisipul colectat se valorifică la fabrici de ciment.

Tot în cadrul compartimentului de sablare sunt prevăzute și 13 poziții la bancuri de lucru pentru prelucrare manuală prin șlefuire, bancuri prevăzute cu hote de aspirație de mici dimensiuni cu ventilatoare. Aerul cu pulberile aspirate este trimis la un ciclon. Pulberile sunt colectate la baza cicloului în saci, iar aerul purificat este evacuat în atmosferă printr-un coș de dispersie, amplasat la exteriorul compartimentului de Sablare, în curte, partea din spate a fabricii. Sacii se golesc o dată pe an, iar praful colectat este valorificat la fabricile de ciment. Urmează un compartiment de ambalare a pieselor care sunt comercializate ca atare în acest stadiu. Aceste piese după ambalare sunt trimise către magazia de produse finite, respectiv către beneficiari.

Acoperirea pieselor metalice piese turnate (Anodizarea)

Piese se introduc pe linia de pregătire chimică și se montează pe șasiile corespunzătoare, se îndepărtează eventualele urme de alicie de sablare sau alte impurități metalice, se îndepărtează substanțele organice de pe suprafața pieselor

Se îndepărtează apoi urmele de substanțelor organice de pe suprafața pieselor într-o soluție ce conține fosfat tetrasodic, acid benzensulfonic, 2-butoxyethanol, alchiloxipolietilenoxietanol, cu ajutorul ultrasunetelor și se îndepărtează oxizii de pe suprafața pieselor, într-o soluție alcalină de hidroxid de sodiu.

Urmează apoi operația de curățire a piesele de urme de hidroxid, evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic. Spălarea pieselor se face în băile de spălare cu apă reîmprospătată continuu.

Piese în finalul procesului de pasivare sunt curățate de urme de soluții acide, evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic. Spălarea pieselor se face în băile de spălare cu apă reîmprospătată continuu; se împiedică impurificarea soluției de zincare cu alumseal 2000

Anodizarea - Oxidarea Anodica: este un proces electrochimic ce consta in obtinerea unui strat protector de oxid de aluminiu rezistent si omogen care asigura protectia anticoroziva. Se realizeaza prin electroliza (supunerea la curent continuu) intr-un mediu acid (baie de acid sulfuric) in conditii de control auster al concentratiilor componentelor chimice, al temperaturii, al curentului, etc. Grosimea stratului de oxid de aluminiu obtinut variaza intre 5-20 microni in functie de destinatia si mediul in care va fi folosit reperul respectiv.

Anodizarea (eloxarea) este o metodă prin care se mărește rezistența la corodare a părților de metal prin formarea unui strat de oxid pe suprafața acestora. Suprafața ce va fi anodizată (eloxată) nu va primi un strat superficial ce se va depozita în aceeași manieră ca la placare. Placarea este un proces prin care un strat este aplicat pe suprafață, pe când anodizarea (eloxarea) este un proces care modifică suprafața. Aplicând electricitatea pe aluminiu, părțile devin anodizante în pofida catodului într-un circuit complet ce se scufundă într-o baie de acid electrolit.

Când un curent trece printr-o soluție acidă, hidrogenul este eliberat din catod și oxigenul formează suprafața anodizării (eloxării). Electricitatea și baia de acid lucrează împreună pentru a deschide textura suprafeței și structura de cristal și construiește grosimea stratului de oxid natural. În același proces, suprafața își mărește și duritatea, ceea ce este crucial pentru cele mai multe aplicații ale aluminiului anodizat (eloxat).

Acțiunea acidului este balansată cu rata de oxidare pentru a forma un strat cu nanopori de 10-150 nm în diametru. Acești pori, ce lasă soluțiile electrolite și curentul să ajungă la substratul aluminiului continuă să mărească stratul la o și mai mare grosime, mult mai mare decât este produsă prin autopasivare. Totuși, aceiași pori vor permite mai târziu aerului sau apei să ajungă la substrat și să corodeze, dacă nu sunt închiși. De cele mai multe

ori sunt umpluți cu vopsele colorate sau inhibitori de corodare înainte de a fi asupați. Deoarece vopsirea este doar superficială, oxidul de dedesubt poate continua să ofere protecție împotriva corodării chiar dacă zgârieturi mici pot sparge stratul de vopsea. Acesta rezultă într-o peliculă de metal oxid ce se va măări pe suprafața părții care a fost tratată. Procesul creării acestui strat protectiv de oxid este atins în mod electrolic.

Condițiile precum concentrația electrolică, aciditatea, temperatura soluției și curentul trebuie să fie controlate pentru a oferi șansa formării unui strat de oxid considerabil. Peliculele mai dure și mai groase vor fi produse de soluții mai diluate, la temperaturi scăzute, cu voltaj și curent mai mare. Grosimea peliculei poate ajunge de la sub 0,5 micrometri pentru decorativele luminoase și poate ajunge la 150 micrometri pentru aplicațiile arhitecturale.

Părțile anodizate (eloxate) au o durată de viață mai mare decât cele non-anodizate. În timp ce anodizarea (eloxarea) aluminiului oferă posibilitatea ca metalul să își păstreze aparența naturală, porii din straturile de oxid pot oferi o mai bună suprafață pentru aderența vopselelor și a lipiciului.

Descrierea procesului tehnologic de vopsire a pieselor

Piese pentru vopsit sunt transportate de către masa rotativă în fața cabinei. Cabina este o încălț permanentă depresiurizată, în fața careia are loc depunerea vopselei pulbere. Pe partea superioară a cabinei este montat ventilatorul de absorbție, amortizorul de zgomot și rezervorul de aer comprimat al dispozitivelor de scuturare.

Cabina de vopsit este dotată cu un carucior pentru colectarea pulberii nedepuse pe piese și a pulberii scutate de pe filtre. Recuperarea pulberii și cernerea acesteia se realizează printr-o sită.

Aerul din încălț cabinei este aspirat de către ventilator prin elementele de filtrare, după care trece prin camera curată și în final este reintrodus în aerul ambiant. Rostul elementelor de filtrare este de a reține particulele de pulbere care nu s-au depus pe piesa și se găsesc în suspensie în aerul din interiorul cabinei.

Pe parcursul procesului de lucru aceste filtre se încarcă cu granule de pulbere, reducând capacitatea de absorbție. Pentru a reveni la parametri nominali, filtrele se curată cu ajutorul unor dispozitive de scuturare pneumatice montate în interiorul lor. Dispozitivele sunt acționate de aerul comprimat din rezervorul montat deasupra cabinei.

Pentru exhaustare, există o tubulatură ce asigură o ventilație de 600 mc/h, cu o flanșă de racordare rectangulară de dimensiune internă 160 x 160 mm.

Prelucrarea mecanică a pieselor

Descrierea fluxului tehnologic la secția de sablare

- Sablarea pieselor turnate cu ajutorul corpurilor de șlefuit pentru sablare (nisip) în mașini automate și manual funcție de dimensiunile pieselor; Mașinile sunt închise etanș și racordate la un filtru cu saci care se curată la 2 – 3 săptămâni;
- prelucrarea manuală a pieselor prin șlefuire la bancurile de lucru, prevăzute cu hote de aspirație de mici dimensiuni;
- ambalarea pieselor care se comercializează ca atare în acest stadiu și depozitarea în magazia de produse finite;
- livrarea pieselor către beneficiari;

Descrierea fluxului tehnologic la Secția de prelucrare mecanice

- 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 mașinile de debavurare mecanică prin rotirea și lovirea pieselor cu corpuri de șlefuit din plastic dur (rășini poliesterice abrazive)

Descrierea fluxului tehnologic la Compartimentul de garniturare

- curățarea și degresarea manuală a suprafețelor 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

Descrierea procesului tehnologic de la Secția Sculărie

Sculărie – descrierea detaliată a proceselor din sculărie

Secția de sculărie are ca principală activitate executarea SDV-urilor necesare fabricării curente, echipării tehnologice a fabricației noilor produse, precum și SDV-urile destinate asimilării unor procese tehnologice moderne. Aici se realizează și repararea SDV-urilor uzate.

1. Operații existente în sculărie:
 - lucrări de lăcătușerie, ajustare și montaj;
 - sudură;
 - debitare;
 - strunjire;
 - frezare;
 - rectificare;
 - electroeroziune;
 - tratament termic.

1.1 Lucrări de lăcătușerie, ajustare și montaj

Sculăria este destinată executării unei game variate de operații tehnologice, la piese ce urmează a fi montate în subansambluri sau ansambluri (mașini, instalații, mecanisme, dispozitive etc.) În spațiul destinat sunt amplasate bancurile de lucru, mașinile și utilajele specifice.

Utilajele folosite la lucrările de lăcătușărie se pot clasifica după următoarele criterii :

- După modul de acționare :
 - o cu acționare manuală (ciocane, dălți, pile, foarfece etc.) ;
 - o cu acționare mecanică (mașini de găurit, polizoare, prese etc.) ;
- După mobilitate :
 - o utilaje mobile (scule, unelte etc.) ;
 - o utilaje stabile (mașini de găurit, foarfece de banc, polizoare etc.) ;
- După destinație :
 - o utilaje direct productive (scule, unelte, aparate de sudare etc.) ;
 - o utilaje pentru ridicat și transportat (cricuri, cărucioare, poduri rulante etc.).

Lucrările de lăcătușărie se execută la bancul de lăcătușărie, care poate fi prevăzut cu unul sau mai multe locuri de muncă. Pentru fiecare loc de muncă este montată o menghină și sunt prevăzute sertare pentru păstrarea sculelor și instrumentelor.

1.2 Sudură

În sculărie este un spațiu special amenajat pentru lucrările care necesită sudare. Sudorii au echipament special individual de protecție (mănuși, ochelari, mască, sort, ghete, etc.).

Zona de lucru este îngrădită cu paravane care sunt prevăzute cu tăblițe avertizoare.

În sculărie următoarele procedee de sudare se folosesc:

- Procedeeul SEI (= Sudarea cu Electrode Invelit);
- Procedeeul MIG/MAG - electrodul folosit este așa-numită sârmă de sudură. Se introduce un gaz protector la locul sudării. Acest gaz poate fi de două tipuri MIG (Metal Inert Gas) sau MAG (Metal Active Gas). Gazele inerte, de exemplu Argonul sau Heliul, se folosesc la sudarea aliajelor de cupru, de aluminiu sau cu magneziu. Gazele active se folosesc la sudarea oțelurilor obișnuite, de construcții.
- Procedeeul WIG/TIG - sudarea cu electrod nefuzibil în mediu de gaz inert. La acest procedee arcul arde între un electrod de Wolfram și piesă care se sudează (de unde și denumirea Wolfram Inert Gas). Acest electrod are doar rolul de electrod și nu are un rol de material de adaos; ca atare se umezește foarte lent în comparație cu un electrod invelit. Prin procedeeul WIG se realizează topirea celor două componente ce urmează a fi sudate. Eventual, în unele cazuri, este necesară folosirea unui material de adaos pentru a realiza o îmbinare cu geometrie și caracteristici mecanice mai bune. Avantajul procedeeului WIG este că poate fi folosit la majoritatea materialelor sudabile (oțelurile carbon și aliate, aluminiul, cuprul, nichelul și aliajele acestora).
- Procedeeul de sudare în puncte - Îmbinarea sudată se realizează prin trecerea curentului între electrozi și piesele de sudat. Nucleul punctului sudat se formează la suprafața de separație dintre cele două (sau mai multe) materiale de sudat. Prin acest procedee se pot suda o gamă largă de materiale (table, sârme, etc.), de diferite tipuri de oțel sau neferoase.
- Procedeeul de sudare cu oxiacetilenă - Sudarea cu flacăra de gaze face parte din categoria procedeeelor de sudare ce utilizează energia termo-chimică. Sursa de energie termică folosită pentru a încălzi local piesele la temperatura de topire o formează flacăra de gaze. Cu flacăra de gaze se pot suda oțeluri nealiat și aliate, fontă cenușie, metalele neferoase și aliajele lor (Al, Cu, Zn, Ni, Mg, Am, Bz etc.) precum și metalele prețioase. Flacăra de sudare oxiacetilenică se formează prin aprinderea amestecului gazos compus din gazul combustibil - acetilena - și oxigenul, la ieșirea dintr-un arzător. La obținerea flăcării oxiacetilenice se folosesc ca materii prime oxigenul și acetilena.
- Procedeeul de sudare cu plasma – este un procedee de sudare prin topire la care coalescența se produce prin încălzirea cu un arc electric constrâns, care se arde între electrod și piesa de sudat sau între un electrod și o duză de constrângere. Protecția la sudare se asigură cu un gaz inert sau un amestec de gaze. Sudarea se poate face cu sau fără material de adaos. Procedeeul se aseamănă cu sudarea WIG, cu deosebirea că arcul de plasma este constrâns, printr-o strangulare mecanică sau electromagnetică. Prin aceasta temperatura coloanei arcului de plasma este mult mai mare decât a arcului WIG. Sudarea cu plasma permite îmbinarea a oricăror metale, în orice poziție.
- Procedeeul de sudare cu laser – (sudare cu fascicul de electroni) un proces de îmbinare cu energie concentrate. Acest procedee de sudare are o viteză mare de sudare, se poate suda o grosime până la 7mm dintr-o singură trecere, apar deformări foarte mici, zona sudată este foarte puțin afectată termic iar precizia și calitatea sudurii este ridicată.

1.3 Debitare

Tăierea prin forfecare - Acest procedee utilizează pentru retezare două tășuri asociate care solicită semifabricatul la forfecare. Este un procedee de tăiere cu tășuri asociate.

În sculărie tăierea se face pe ghilotină. Acest procedee se folosește mai ales pentru debitarea profilelor de dimensiuni mici (mai mici de 20 mm). Productivitatea procesului este

foarte mare, datorită faptului că tăierea se realizează dintr-o singură cursă activă. Tăietura asigură o suprafață curată și precisă în cazul tablelor și profilelor nu prea groase (până în 20 mm), dar la materialele cu grosimi mai mari o parte din suprafața tăieturii este rugoasă și neregulată, iar zona din apropierea tăieturii este deformată plastic.

1.4 Strunjire

Strunjirea este metoda de prelucrare prin așchiere la care mișcarea de așchiere este circulară, materializată prin rotația piesei în jurul axei sale, iar mișcarea de avans este rectilinie fiind materializată prin deplasarea sculei.

Prin strunjire se prelucrează suprafețe, în general, de revoluție exterioară sau interioară, utilizându-se drept scule așchietoare cuțite de strunjit sau scule speciale, iar ca mașini-unelte se utilizează strungurile.

În sculărie există un strung automat, Romi10, și un strung paralel, Lunan.

Pe aceste mașini-unelte de tipul strungului se prelucrează suprafețe de revoluție prin combinarea a doua mișcări, a mișcării principale de așchiere și mișcării de avans. Mișcarea principală de așchiere este mișcarea de rotație, executată de semifabricat, iar mișcarea de avans este în general rectilinie, executată de scula care dereglă este un cuțit de strung.

Operația caracteristică este cea de strunjire, dar pot fi executate și alte tipuri de operații. De exemplu găuriri, alezări cu cuțitul sau alezorul, rectificări chiar și frezări dacă freza este prinsă în arborele principal, iar semifabricatul pe sania transversală.

Pe strungurile longitudinale universale se pot prelucra piese de forme și dimensiuni foarte diferite. Operațiile pot fi executate cu o singură prindere sau cu mai multe prinderi.

1.5 Frezare

Frezarea este procedeul de prelucrare prin așchiere care utilizează scule de frezat (freze) cu mai multe tăișuri dispuse în mod diferit pe suprafețele unor corpuri de revoluție la care mișcarea de așchiere, de rotație, este executată de sculă și mișcarea de avans, rectilinie este executată de piesă sau sculă.

Prelucrarea prin frezare poate fi realizată în contra avansului sau în sensul avansului. Frezarea în contra avansului se folosește frecvent deoarece dinții sculei sunt solicitați în mod propriu. Frezarea în sensul avansului se aplică mai des la operațiile de degroșare sau de frezare rapidă.

În sculărie se folosesc următoarele freze:

- Centru de frezare Kitamura;
- Mașină de frezat CNC 3 axe FPT;
- Mașină CNC DMC65V;
- Mașină CNC DMC100V;
- Mașină CNC Milltap;
- Mașină de frezat FAMU;
- Freză clasică FN32.

Prin programe software avansate, mașinile unelte cu CNC permit realizarea unor produse greu de proiectat prin modalitățile clasice. Sistemele CNC reduc în mod considerabil costurile de producție necesare fabricării produselor în serie. Prin modificarea parametrilor de funcționare, utilajele cu CNC pot fi programate rapid pentru realizarea unor operațiuni foarte diverse, cu grade de complexitate diferite.

1.6 Rectificare

Mașinile de rectificat sunt destinate prelucrării unor suprafețe de înaltă precizie dimensională și de formă și de o rugozitate scăzută, rectificarea constituind în majoritatea cazurilor operația finală de prelucrare. În situația în care semifabricatele prezintă adaosuri de prelucrare reduse, rectificarea poate fi utilizată ca operație de prelucrare unică. Rectificarea constituie în același timp procedeul cel mai răspândit de prelucrare a

materialelor dure sau durificate termic sau termochimic. Datorită productivității scăzute, rectificarea se utilizează de obicei ca prelucrare de finisare sau finală a pieselor cu duritate ridicată. Prelucrarea cu discuri abrazive se utilizează uneori și în cadrul operațiilor pregătitoare la debitare sau curățarea suprafețelor prin polizare, sau la operațiile de degroșare a suprafețelor plane de dimensiuni relativ mici.

În sculărie se folosesc două mașini de rectificat:

- Mașină de rectificat universal;
- Mașină de rectificat plan.

1.7 Electro-eroziune

Mașinile de electroeroziune cu electrod masiv reproduc în piesa metalică forma geometrică a sculei, numită electrod. Forma electrodului este identică cu a piesei care se va obține. În zona de lucru a mașinii, fiecare descărcare electrică creează un crater în piesă (material îndepărtat) și o uzură asupra electrodului. Nu există niciodată contact mecanic între electrod și piesă. Electrodul este confecționat în mod frecvent din cupru sau grafit. Mașinile de electroeroziune cu electrod masiv sunt capabile de mișcări în 4 axe, respectiv electrodul poate avea deplasări pe axele : X, Y, Z și rotații pe C, în jurul axei proprii. Piesa rămâne fixă în timpul prelucrării, solidară cu tancul de lucru al mașinii.

Mașinile de electroeroziune în sculărie sunt următoarele:

- Mașină de electroeroziune Elbomat;
- Mașină de electroeroziune JSDEM.

1.8 Tratament termic

Prin tratamente termice înțelegem o succesiune de operații constând în încălziri, mențineri și răciri efectuate în anumite medii, cu respectarea unor condiții de : temperatură, durată, viteză de încălzire și răcire, aplicate produselor (semifabricate, piese și scule) pentru a produce modificări în structura materialului acestora. Aceste modificări de structură conduc la schimbarea proprietăților tehnologice, fizico-chimice și mecanice ale produselor. Astfel, scopul tratamentelor termice este obținerea unor anumite structuri, care să dea produsului proprietățile dorite, fără a schimba forma piesei și nici starea de agregare a materialului. Tratamentele termice reprezintă deci, procese tehnologice în urma cărora produsele obțin proprietăți noi. Aceste tratamente se fac în cuptoare pentru tratamente termice. În sculărie sunt două cuptoare pentru tratament termic: UTTIS și LACU.

Descrierea fluxului tehnologic la secția asamblarea pieselor

- Inserția pinilor metalici
- montarea manuală a șuruburilor, piulițelor, șaiabelor, helicoilurilor și a diferitelor cabluri (conductor de semnal),
- etichetare, ambalare și livrare

În continuare piesele turnate care rămân în proces sunt trimise la Secția Prelucrări mecanice unde sunt introduse în utilaje închise numite centre de prelucrare automată. În cadrul acestei activități se derulează procesul de prelucrare a pieselor din Al. Pentru prelucrările mecanice sunt utilizate centre de prelucrare mecanică (mașini-unelte cu comandă numerică CNC).

Pentru realizarea prelucrării pe mașinile-unelte cu comandă numerică este necesar:

- să se întocmească programul numeric de lucru automat al mașinii;
- să se înregistreze programul de lucru pe purtătorul de program;
- comanda automată a mașinii în funcție de datele programate.

La prelucrarea pieselor după program numeric, se produce cuplarea automată a mișcărilor succesive de lucru și auxiliare, longitudinale și transversale ale sculei așchietoare și a piesei și de asemenea se controlează automat dimensiunile prescrise. Programarea numerică asistată se realizează cu ajutorul calculatorului.

Produsul/serviciul care se dorește a fi oferit clientului este prelucrarea părților din aluminiu provenind de la preso-fuziune – prin intermediul utilizării centrelor automate de prelucrare.

Centrele automate de prelucrare sunt mașini automatizate care utilizează diferite unelte/mijloace pentru prelucrarea completă a produselor de la intrare (input) – conform secvenței și a timpilor prevăzuți. Piesele sunt încărcate manual pe structuri corespunzătoare. Centrul de prelucrare este integral gestionat de un calculator – la bordul mașinii.

Mod de lucru

Piesa din aluminiu se încarcă în fereastra centrului de prelucrare în structuri corespunzătoare port-piesă. Aici au loc operații de frezare, găurire, filetare, alezare etc. comandate prin computer, în spațiu închis etanș, în atmosferă de emulsie cu compoziția 95% apă și 5 % ulei.

- Emulsia se recirculă și se completează periodic. Emulsia se schimbă semestrial pentru fiecare mașină.
- Deșeurile rezultate (șpanul) se colectează lateral, pentru fiecare mașină, în cuve metalice și se valorifică prin firme de profil.

Din centrele de prelucrare automată, piesele sunt trimise la cele 10 mașini de debavurare mecanică, sub formă de cuve cilindrice și sub formă de prisme, unde debavurarea se face prin rotirea și lovirea pieselor cu corpuri de șlefuit din plastic dur (rășini poliesterice abrazive) sub formă de piramidală cu fețele concave și colțuri. Debavurarea are loc în baie de apă cu detergent. Baia se recirculă pentru 24 de ore, apoi se schimbă și este trimisă la stația de epurare a secției de Pasivare-Anodizare aflată în cadrul secției de Pasivare-Anodizare de pe amplasament. (3 ÷ 4 mc/ zi). Piese, după prelucrate în conformitate cu planurile de control aferente, sunt stocate în depozitul de produse finite de unde sunt expediate clienților.

Aplicarea de garnituri pe unele piese confecționate

Pe unele dintre piesele turnate este necesară aplicarea de garnituri, care se realizează în secția de garniturare. Echipamentele utilizate pentru aplicarea garniturilor sunt închise și automatizate, sunt moderne, cu performanțe ridicate, generând prin funcționarea lor un impact redus asupra mediului înconjurător.

Aplicarea garniturilor se face în cea mai mare parte automat. Activitățile efectuate de operatori sunt legate mai ales de curățarea suprafeței, ajustarea surplusului de material (uscat), inspecția pieselor și ambalarea produsului finit. Piese pentru garniturare sunt supuse unor operații premergătoare cu rol de a îmbunătăți calitatea garniturii pe suprafața piesei. Curățarea și degresarea suprafeței pe care se aplică garnitura se face cu alcool etilic tehnic; operația se realizează manual.

Apoi, pe piese, zona în care se va aplica garnitura se acoperă cu un strat (o peliculă) de lipici „Bonding Agent TP 3621” cu rol de a asigura aderența materialului siliconic pe suprafața piesei din aluminiu. Aplicarea se face, fie manual cu bețișoare, fie automat utilizând mașina de aplicat „Janome”.

Mașina de aplicat „Janome” este un dispozitiv simplu în 3 coordonate (x,y,z), în care piesa se poziționează pe un suport din plastic, iar aplicarea materialului se realizează prin deplasarea unei pensule alimentată automat cu lipici deasupra conturului piesei unde trebuie fixată garnitura pentru respectiva piesă. După aplicarea materialului lichid cu ajutorul robotului Janome, urmează aplicarea materialului siliconic într-un centru de dispensare lipici (CNC Datron Pro 500) urmate de formarea garniturii în câmp electromagnetic cu ajutorul unității electromagnetice (Nolato), respectiv tratarea termică în cuptorul cu transportor (Ilvet).

Modul de alegere al celor două soluții pentru aplicarea lipiciului se face în funcție de cantitatea de piese necesar a fi produsă. Dacă numărul pieselor pe care se aplică garnituri nu este foarte mare se preferă varianta manuală.

Piesele astfel pregătite se poziționează în mașina de garniturat „Datron”. Aplicarea garniturii se face automat, fără intervenția din exterior a operatorului uman, mașina este programată/setată pentru producția de masă de către inginerul de proces și șefii de tură (tehnicieni). Materialul folosit este „Nolato Trishield”, pe baza de silicon. Piesele garniturate sunt introduse într-un câmp magnetic cu rol de a uniformiza garnitura. Durata de timp maximă la care piesa este supusă acestui proces este de 15 s. După această operație, piesele sunt introduse într-un cuptor electric cu transportor, rolul fundamental al procesului de încălzire a pieselor fiind de obținere a durității necesare a garniturilor prin uscare. După răcirea pieselor, garnitura se ajustează manual la punctele de start/stop al fiecărui contur unde avem garnitura pe piesă. Dimensiunile piesei (înălțime, lățime) se măsoară cu un aparat optic „smartscope”. Rezistența electrică și forța de rupere se măsoară cu dispozitive speciale de tip Multimetru. Pentru curățarea materialului neîntărit folosit la garniturare, de pe suprafața diferitelor piese, se poate folosi mașina de curățat „IBS Scherer” care este alcătuită dintr-o masă de lucru și un recipient cu soluție de tip detergent. Spălarea se face cu ajutorul unei pensule prin care curge soluția de curățare. Instalația este cu circuit închis.

Piese sunt ambalate în funcție de cerințele clientului, folosindu-se cutii de carton/placaj și în interior separatoare de carton între piese. Împachetarea se face fie cu folie bule (bubble plastic bag), fie cu hârtie obișnuită. Pentru transporturi speciale piesele se pot împacheta și cu folie termo-contractantă, folosind pliculețe mici de silicagel.

Asamblarea pieselor:

Partea de asamblare cuprinde:

- Inserția pinilor metalici care se realizează cu pistol pneumatic sau manual cu ciocan, verificarea realizându-se cu șubler sau calibre. Piesele asamblate cu pini pot fi supuse altor operații de asamblare, garniturare sau pot fi livrate direct, în funcție de cerințele clientului.
- Montarea șuruburilor, piulițelor, șaibelor, helicoilurilor și a diferitelor cabluri (conductor de semnal). Această operație se realizează manual, utilizându-se șurubelnițe manuale, electrice, pneumatice. Verificarea se face conform „Planului de Control”, cu calibre speciale. Pe piesă se mai aplică etichete marcate autocolante, plăcuțe termoprotectoare, garnituri metalice sau plastice autocolante a căror aplicare se realizează manual. Pentru fiecare model de piesă care trebuie asamblată (pre-asamblată) există mese de lucru și dispozitive speciale. Unele piese sunt ambalate ca produse finite după ieșirea din mașinile de turnat și debavurare manuală (max. 5 % din piesele turnate), altele sunt produse finite după ieșirea din centrele de prelucrare mecanică (cca. 5 %), iar altele (cca. 90 %) sunt trimise la secția de Pasivare-Anodizare a societății.

2.3.4. Sistemul de alimentare cu apă a amplasamentului

Sursa de apă în scop igienico-sanitar și tehnologic o constituie cele 4 foraje, existente în incinta actuală a societății, având caracteristicile:

-F1, H=100m, Dn= 125 mm, coordonate în sistem Stereo 70:

X -263140,22; Y- 625429,59;

-F2, H=100m, Dn= 125 mm, coordonate în sistem Stereo 70:

X -263153,61; Y- 625458,70;

-F3, H=100m, Dn= 125 mm, coordonate în sistem Stereo 70:

X -263133,75; Y- 625490,48;

-F5, H=200m, Dn= 195 mm, coordonate în sistem Stereo 70:

x = 262992,21; y = 625277,98

Pentru captarea apei igienico-sanitare și tehnologice fiecare foraj este prevăzut cu câte o electropompă tip Grundfos, având următoarele caracteristici:

-F1: Q= 8 l/s, H= 90 mCA, P= 1,1 kW;

-F2: Q= 8 l/s, H= 90 mCA, P= 1,1 kW;

-F3: Q= 8 l/s, H= 90 mCA, P= 1,1 kW;

-F5: Q= 5 l/s, H= 48 mCA, P= 4 kW. – pompă tip Franklin VS 1915

Volumele de apă extrase din subteran sunt măsurate de apometre montate pe conductele de refulare ale pompelor aflate în echiparea celor patru foraje în exploatare (Dn = 40 mm, 3 bucăți, și Dn = 32 mm, o bucată). De asemenea, tot în scopul cuantificării consumurilor specifice, la intrarea în Turnătorie, epuratoare și secția CNC sunt montate apometre cu Dn 25 mm.

Apa extrasă din F5 este acumulată temporar într-un rezervor subteran nou, realizat din PP și având volumul de 40 mc, de unde o parte din ape se pompează către rezervorul de 35 mc, instalat odată cu cele 4 foraje inițiale, o alta parte se pompează către stația de demineralizare aferentă Secției Pasivare-Anodizare, iar o alta parte se pompează spre Stația de dedurizare din CNC.

Apa preluată din subteran are trei folosințe:

a. Pentru uz igienico-sanitar

volumele de apă autorizate în scop igienico-sanitar sunt:

- zilnic maxim = 96 mc, anual = 34.560 mc

- zilnic mediu = 80 mc, anual = 28.800 mc - zilnic minim = 64 mc, anual = 23.040 mc la un regim de funcționare a unității de producție de 360 zile/an și 24 ore zilnic.

b. În procesele tehnologice

volumele de apă extrasă tot din cele patru foraje, în scop tehnologic, sunt:

- zilnic maxim = 543,86 mc, anual = 195.790 mc

- zilnic mediu = 468,75 mc, anual = 168.750 mc - zilnic minim = 376,82 mc, anual = 135.660 mc în același regim de lucru al unității.

Rețeaua de aducțiune de apă de uz igienico-sanitar conducte PE, Dn=110 mm și va măsura măsoară 150 m. Apa este condusă prin intermediul acestei rețele către un rezervor de înmagazinare apă cu capacitatea V= 35 mc, construcție betonată pozată îngropat.

Distribuția apei pentru uz sanitar și menajer se face prin rețeaua dedicată, alcătuită din conducte PEHD, cu Dn = 40 mm și lungime totală de 120 m. Destinațiile finale sunt grupurile sanitare din întregul amplasament și sursele de apă curentă din cantină și alte locuri de muncă. Tot din această apă se prepară și apa caldă menajeră, în Centrala Termică care deservește Hala de producție. Această apă nu este folosită în scop potabil.

Distribuția apei pentru uz tehnologic se face prin rețeaua de conducte din PEHD, Dn = 40 mm și lungime totală de 500 m.

Instalațiile sanitare interioare pentru consum menajer constau în alimentarea obiectelor sanitare prevăzute în extindere cu apă rece și apă caldă menajeră, respectiv evacuarea restituziei menajere. Pentru dotarea grupurilor sanitare și dimensionarea instalațiilor de apă și canal s-au respectat prevederile STAS 1478-90 și a Normativului I9-2009. În urma extinderii corpului C1 și a mutării centralei termice, rețeaua de distribuție de apă rece, apă caldă și de recirculare apă caldă se va extinde până la centrala termică nouă. Alimentarea cu apă rece și apă caldă a obiectelor sanitare nou propuse se face din centrala termică nouă de la rețeaua extinsă de apă rece și a.c.m.. Apa caldă menajeră va fi preparată în boilerul existent de 2000 litri din centrala termică.

Conductele de distribuție apă rece și a.c.m. sunt montate aparent. Conductele de distribuție de apă rece și a.c.m. au fost izolate. Conductele de apă caldă și rece din coloane și legături, au fost montate îngropat în perete și izolate. Conductele de apă rece și apă caldă menajeră au fost executate din țevi multistrat.

c. Apă pentru stingerea incendiilor

Pentru stingerea incendiilor există un rezervor de apă de incendiu, de tip bazin deschis la nivelul terenului, impermeabilizat cu membrană PVC, cu volumul de 210 mc (dimensiuni (m) 11 x 10 x 2). Rezerva intangibilă este de 135 mc, fiind asigurată prin stație de pompare. Aceste dotări sunt localizate în zona de nord-est a amplasamentului. Debitul suplimentar acceptat pentru refacerea rezervei de incendiu din surse este de 14 l/s.

Rețeaua de incendiu exterioară, de tip inelar, din teava PE Φ 110, este alcătuită din 5 hidranți, iar rețeaua interioară, din teava Φ 63 este alcătuită din 22 hidranți. Alimentarea rețelei interioare se face din cea exterioară, prin două racorduri prevăzute cu clapete de sens și robinet de închidere. Această rețea este alimentată tot cu apă tehnologică.

Volumul de apă captat (mc/an); Utilizarea apei pe faze ale procesului de producție ;Gradul de recirculare al apei pe faze ale procesului de producție ;Cantitatea de apă /unitatea de produs, comparatie cu cele mai bune tehnici disponibile

Tabelul nr.2.3.4.1

Sursa	Cantitate captată (m ³ /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recirculare pe faze ale procesului
-F1, H=100m, Dn= 125 mm, coordonate în sistem Stereo 70: X - 263140,22; Y- 625429,59; -F2, H=100m, Dn= 125 mm, coordonate în sistem Stereo 70: X - 263153,61; Y- 625458,70; -F3, H=100m, Dn= 125 mm, coordonate în sistem Stereo 70: X - 263133,75; Y- 625490,48; -F5, H=200m, Dn= 195 mm, coordonate în sistem Stereo 70: X - x = 262992,21; y = 625277,98	Q _{captat mediu} = 171094 mc/an Q _{captat maxime} = 198509 mc/an	A)apă tehnologică 1.Pasivare-Anodizare 2.turnătorie PL 3.Prelucrări mecanice CNC 4.Centrală termică 5.igienizare B)apă necesară igienizării spațiilor administrative C) apă menajeră	- În centrala termică gradul de recirculare al apei este de 99,5 % - Grad de recirculare global al apei la CNC = 64,4% Grad de recirculare global al apei la PL = 48,82 % Grad de recirculare global al apei în societate =36 %

* Pe amplasament mai exista un foraj in conservare – F4 . In cazul in care se va refolosi, se va notifica APM, Apele Romane.

2.3.5 Instalații de tratarea apei

Procesele tehnologice desfășurate la nivelul Secțiilor de producție impun utilizarea unei ape cu grad ridicat de puritate. Astfel, pentru a se atinge condiția de calitate, apa de uz tehnologic este mai întâi tratată în două stații de dedurizare și o stație de osmoză.

A. Stațiile de dedurizare sunt de tip: BLUE SOFT 100 VD-RX și BLUE SOFT 1200 Di4-RX, echipate fiecare cu câte două coloane de schimbători de ioni, cu capacitate de 60 mc până la regenerare, care asigură un debit orar de 9,5-12 mc; există și un rezervor de saramură de 1000 l, destinat procesului de regenerare a rășinilor schimbătoare de ioni. Stațiile au următoarele caracteristici tehnice:

- Valva de comandă RX-74M control după duritate și nivelul de conductivitate setat 0-200 μ S
- Debit nominal-maxim/coloană rășini cationit/anionit (mc/h): 9-12
- Continut rasini cationice (litri): 2 x 300, Continut rasini anionice (litri): 2 x 400
- Consum apa/regenerare/coloana rasini: 900-1000 litri.
- Cantitatea aproximativă de apă tratată/coloana de rășină cationică + coloana de rășină anionică;
- 52.000 litri.

- Tensiune/Frecventa (V/Hz) 220/50
- Consum energie electrica: 25W/h

B. Stația de osmoză este de tip Aqua Clear RO6000, cu următoarele caracteristici tehnice:

-Capacitate de preparare apa demineralizata conform temperaturii apei la intrarea in statie:

25°C = 7080 L/h

15°C = 6000 L/h

10°C = 5220 L/h

-Dimensiuni racorduri hidraulice:

Intrare apa bruta: 6/4"

Iesire apa purificata: 6/4"

Apa reziduala: 5/4"

- Conexiuni electrice: 5.8 KW, 3x400V, 11.8A, 50hz
- Capacitate recuperare apa: 75%
- Rata de rejecție: 90-95%%
- Presiune intrare (min-max): 2-6 bar
- Salinitate maxima apa bruta: 1000 mg/l
- Dimensiuni HxLxl: 1800x4000x1000 (mm)

Sistemul de osmoză are în componență:

- Cadru compact din inox 304;
- Electrovalve cu solenoid din alama, vana generala din PVC;
- 5 prefiltre PP 40" lungime, grad filtrare 5 microni cu carcasa din inox 304;
- 6 membrane de osmoza LP8040: 8" diametru, 40" lungime;
- carcase membrane multifibra compozit;
- traductor de presiune pentru apa bruta cu switch din alama;
- pompa inalta presiune Grundfos CR15-9, centrifugala multietajata din inox 304;
- 3 manometre din inox cu glicerina pentru monitorizarea presiunii (concentrat, permeat, reziduala);
- 3 debitmetre pentru permeat, concentrat, recircularea concentratului;
- vana de reglaj cu by-pass inaintea pompei de inalta presiune si vana de reglaj a presiunii si debitului dupa pompa de inalta presiune;
- valva pentru reglajul presiunii si al debitului concentratului;
- puncte prelevare probe apa si montaj sistem de monitorizare auxiliar; - panou comanda digital cu:
- TDS metru online precizie 0,1 uS/cm²;
- termometru digital;
- limite alarma calitate apa setabil 1-200 uS/cm²;
- alarma pentru apa cu o calitate peste intervalul setat;
- conector iesire semnal alarma calitate apa peste limitele setate catre un dispozitiv auxiliar de semnalizare acustica sau luminoasa;
- leduri operare schematica componente (pompe, dozare scalant, autocuratare);

2.3.6. Rețele de canalizare și evacuarea apelor uzate

Apele uzate se colectează în sistem separativ, prin trei categorii de rețele de canalizare:

- **canalizarea menajeră exterioară**, construită din conducte PVC KG F 110- 160 mm, L=180 m asigură preluarea și transportul apelor menajere și sanitare de la sursele de generare până la căminele de colectare. Evacuarea finală se face în rețeaua de canalizare municipală, prin intermediul canalului menajer deținut de Parcul Industrial, cu diametrul de 250 mm. Punctul de descărcare CV3 se află în dreptul Porții 1 și este echipat cu un debitmetru cu ultrasunete.

Evacuarea apei menajere de la clădirea nouă se face în rețeaua de canalizare deja existentă de pe amplasamentul Faist. Evacuarea apelor menajere de la Vestiare 2 (Secție Turnătorie) și grupurile sanitare de la extinderea Secției Turnătorie se efectuează în canalizarea menajera strădala a Parcului Industrial Eurobusiness. Pentru contorizarea consumului, în caminul CV2 s-a montat un debitmetru cu ultrasunete.

Pentru evacuarea canalizării menajere de la cabina poarta și de la grupurile sanitare aferente depozitului, s-a executat un nou racord la canalizarea menajera strădala a Parcului Industrial Eurobusiness. Pentru contorizarea consumului, în caminul CV1, amplasat la 5 m în spatele cabinei portarului de la Poarta 2 și la 2 m de gardul proprietății, s-a montat un debitmetru cu ultrasunete.

-**canalizarea interioară pentru apele tehnologice preepurate**, compusă din tronsoane de tip PVC KG, având Dn = 250 mm, L=500 m. Traseul de canalizare tehnologică interioară este compus din:

- PVC cu Dn=110 mm, pe o lungime de 15 m
- rigola din beton, pe o lungime de 20 m;
- PVC cu Dn=200 mm, pe o lungime de 35 m

După procesare în Stația aferentă Secției Pasivare-Anodizare apele tehnologice uzate sunt evacuate în canalul menajer al Parcului Industrial, prin caminul CV1, situat lângă Poarta 2, dotat cu debitmetru cu ultrasunete.

Apele tehnologice preepurate provin din Secția Pasivare-Anodizare și de la Stația de tratare emulsii.

Apele uzate slab alcaline / ape slab acide, provenind de la Secția Pasivare-Anodizare sunt deversate în bazinele subterane ale Stației de preepurare aferente Secției Pasivare-Anodizare, după care sunt tratate în bazinele de tratare din Stația de preepurare. Tehnologia de tratare se bazează pe procese chimice și fizice. Nămolul deshidratat este stocat apoi în saci, ca deșeu. Randamentul stației este de aprox. 98-100%.

Stația de tratare emulsii se alimentează cu evacuările tehnologice din Turnătorie și Prelucrări mecanice, a soluțiilor apoase, amestecate cu emulsii, provenind de la spalarea pardoselilor în secțiile de producție, precum și a soluțiilor apoase provenind de la mașini din secțiile de Prelucrări mecanice.

Tehnologia de tratare se bazează pe procese chimice și fizice, respectiv coagulare-floculare-deshidratare, cu un randament de reducere a conținutului organic de cca 90%. Apa separată se direcționează către Stația de preepurare din Pasivare-Anodizare iar nămolul obținut trece printr-o operație de presare și este stocat apoi în saci, ca deșeu.

Pentru preepurarea apelor tehnologice uzate, unitatea este dotată cu următoarele instalații:

1. Instalatia de recirculare si centrifugare a apei de proces de la vibrofinisare

Aceasta instalatie consta dintr-o centrifuga si doua bazine, unul pentru colectarea apei uzate, celalalt pentru stocarea apei procesate. Mai contine: panou de comanda, pompe de circulatie, pompe dozatoare pentru floculant si compound. Centrifuga este actionata de un motor trifazic, controlat de un convertizor de frecventa. toata instalatia este automata.

Apa curata din tancul de apa curata, cu volum de 2000 litri, este pompata in bazinele de distributie de la masinile de vibrofinisat, de unde, prin circuite separate, alimenteaza fiecare masina cu fluxul de apa curata necesar. In cuva masinii de vibrofinisare, apa curata asigura lubrefierea intre mediile abrazive si piesele introduse in cuva. Apa rezultata se scurge din cuva masinilor si este pompata in tancul de apa murdara cu volum de 2000 litri, unde este colectata in vederea centrifugarii. Apa murdara este pompata in centrifuga, o pompa dozatoare adauga agent floculant pentru imbunatatirea separarii particulelor solide, aflate in suspensie in apa murdara. Apa curate rezultata in urma centrifugarii este colectata in tancul de apa curat si procesul se reia.

Completarea cu apa curata de la retea se face automat, tot atunci se adauga si compound cu rolul de curatare a pieselor si reducere a frecarii intre piese si mediile abrazive. Concentratia de compound este de 0,5-1%. Golirea completa a instalatiei se face o data pe luna, apa uzata pretratata fiind trimisa la statia de tratare. Centrifuga are un ciclu de curatare la fiecare ora, in care niste cutite, actionate de un piston pneumatic, razuie peretii centrifugii si indeparteaza slamul depus in procesul de centrifugare. Acesta se colecteaza intr-un container, aflat sub centrifuga.

Parametrii de proces:

- consum de apa: cca 7000 litri/luna (4000 litri la inlocuire si 100 litri/zi completare);
- consum de agent floculant Rossler AR 8403: 100 kg/luna;
- consum de compound Rossler ZF 322 S: 30 kg/luna (20 kg la umplerea sistemului si 10 kg pentru completare);
- cantitatea de slam generata este de cca 50 kg/zi, adica aprox. 1500 kg/luna).

Preepurarea apelor uzate

Apele uzate provin de la scrubere, de la debavurare, de la purja instalatiilor de racire a apei pentru matrite si de la statia de epurare emulsii

Apele de spalare de la scrubere sunt recirculate timp de un an, dupa care sunt preepurate in statia de epurare de la statia Pasivare-Anodizare;

Apele uzate rezultate de la debavurare sunt recirculate timp de o luna, dupa care sunt preepurate in statia de epurare de la statia Pasivare-Anodizare;

Apele de la purja instalatiilor de racire a apei pentru matrite sunt colectate in doua bazine ingropate, din PVC, avand $V=10$ mc fiecare, care se recircula.

Apele uzate rezultate de la statia de epurare emulsii sunt preepurate in statia de epurare de la Sectia Pasivare-Anodizare;

3. Statia de preepurare ape tehnologice cu continut de emulsii

Functionarea statiei are la baza procese de tratare chimice si fizice (coagulare-floculare-decantare- deshidratare mecanica in filtre presa, a namolului rezultat), a emulsiilor rezultate din procesele tehnologice de la Turnatorie si Prelucrari mecanice, a solutiilor

apoase amestecate cu emulsii, provenind de la spalarea pardoselilor in sectile de productie, precum si a solutiilor apoase provenite de la:

- masinile Durr Ecobase (Tanc 1, 2, 3), din Sectia Spalare piese auto;
- masinile Sugino, din Sectia Spalare piese auto;
- masinile debavurare Rosler, din Sectia CNC si Sablare.

Tehnologia de tratare se bazează pe procese chimice și fizice, respectiv coagulare-floculare-deshidratare, cu un randament de reducere a conținutului organic de cca 90%. Apa separată se direcționează către Stația de preepurare din Pasivare-Anodizare iar nămolul obținut trece printr-o operație de presare și este stocat apoi în saci, ca deșeu.

Emulsiile rezultate din procesul de la Turnatorie si Prelucrari mecanice si solutiile apoase sunt trecute in prealabil in vasul de linistire-decantare ulei, cu $V=3$ mc, dupa care trec in vasul de acumulare, cu $V= 4, 5$ mc, dupa care sunt pompate intr-un separator de uleiuri, confectionat din inox, cu capacitatea de $6 \text{ l/s} + 2,5$ mc. Dupa iesirea din separator, apele cu continut de emulsii se pompeaza intr-un bazin de acumulare emulsii, cu $V= 10$ mc, prevazut cu o pompa submersibila prin care solutia de emulsie se transfera in unul din cele doua vase de reactie , cu $V= 6$ mc fiecare, confectionate din PE, prevazut cu sistem de agitare, care comunica cu cele trei pompe care dozeaza reactivii utilizati in procesul de tratare chimica- coagulare- floculare :

- Solutie de lapte de var 8% + zeolit natural;
- Solutie clorura ferica (Fe Cl_3) 40% - coagulant anorganic concentrat;
- Solutie de polielectrolit anionic 0,2%, pentru floculare.

Namolul rezultat se decanteaza timp de o ora, apoi se transfera, cu ajutorul unei pompe, in vasul de acumulare namol, cu $v=15$ mc, dupa care este pompat in cele doua filtre presa, tip Galigani, din cadrul statiei de tratare emulsii. Namolul presat este colectat in saci big-bag, care sunt depozitati in magazia de depozitare deseuri de pe amplasamentul FAIST Mekatronic.

Apele epurate se colecteaza in vasul de colectare cu $V=5$ mc, de unde sunt directionate la Statia de epurare a Sectiei Pasivare-Anodizare, de pe acelasi amplasament, unde are loc tratarea chimica a acestora, impreuna cu apele uzate rezultate la Sectia Pasivare-Anodizare si evacuarea la canalizarea tehnologica a SC FAIST Mekatronic SRL, dupa care sunt deversate in reseaua de canalizare menajera a municipiului Oradea. Randamentul de reducere al substantelor organice este de 90% , regimul de functionare este discontinuu, 5 cicluri/schimb a.

4. Statia de preepurare pentru ape uzate tehnologice, provenite din instalatia de acoperiri anticorozive, model CFC 10, cu capacitatea de 10 mc/h.

Apele uzate cu continut de cianuri/ape slab alcaline / ape slab acide, provenind de la Sectia Pasivare-Anodizare sunt deversate in bazinele subterane ale Statiei de preepurare aferenta Sectiei Pasivare-Anodizare, dupa care sunt tratate in bazinele de tratare din Statia de preepurare. Tehnologia de tratare se bazează pe procese chimice și fizice, respectiv coagulare-precipitare -floculare-deshidratare. Nămolul deshidratat este stocat apoi în saci, ca deșeu. Randamentul statiei este de aprox. 98-100%.

Instalatia are in componenta urmatoarele bazine:

- Bazin de acumulare a apelor cu continut de cianuri (Cu CN , AgCN), cod LT03, $V=20$ mc, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC;

- Bazin de acumulare a apelor cu continut de nichel si/sau faza acida a regenerarilor instalatiilor de demineralizare, cod LT01, V=10 mc, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC; este utilizat pentru colectarea apelor de spalare rezultate din procesul de acoperire cu nichel si a fazei acide rezultata de la regenerarile instalatiilor de demineralizare;(Momentan bazinul nu se mai utilizeaza)
 - Bazin de acumulare a apelor cu continut de cianura de argint , cod LT02, V=10 mc, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC; este utilizat pentru colectarea apelor de spalare rezultate din procesul de acoperire cu argint al liniei de Pasivare-Anodizare, in vederea recuperarii argintului din apele uzate;(Momentan bazinul nu se mai utilizeaza)
 - 2 bazine post-oxidare cu aer comprimat, cod LT05 si LT06, ingropate, din beton armat, impermeabilizate, cu hidroizolatie din PVC, V=10 mc fiecare; sunt utilizate pentru o oxidare suplimentara a apelor rezultate din oxidarile cianurilor. Deverseaza apele in bazinul de omogenizare prin sistemul de preaplin;
 - Bazin de omogenizare, cod LT04, ingropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolatie din PVC; V= 50 mc; este utilizat pentru acumularea apelor uzate rezultate din procesul de Pasivare-Anodizare si al apelor rezultate din bazinele de postoxidare cianurica;
 - Bazin pentru coagularea in mediu acid a substantelor coloidale din apa, cod TT04;
 - Bazin pentru neutralizare-precipitare, cod TT05;
 - Bazin pentru neutralizare-precipitare, cod TT06;
 - Bazin pentru floculare, TT07;
 - 2 decantoare rapide tip lamelar, cod D01 si D02; construite din inox, cu capacitatea de operare de 8 mc/h (capacitate maxima 10 mc/h), dotat cu 4 seturi (16 buc) pachete lamelare din PVC, pentru fiecare decantor;
 - Sistem de concentrare a namolului, cod TS01;
 - 1 filtru presa pentru compactare namol, tip FZZANI
 - Bazin pentru controlul si corectia finala a pH-ului apei epurate, TT07, construit din inox; are in dotare: una bucata agitator electric, una bucata set instrument masurare pH, compus din electrod de pH si traductor cu afisaj digital al pH-ului, una bucata pompa pentru dozare model DOS 50, de 50 l/h, pentru dozarea acidului sulfuric, comandata automat de instrumental de pH;
 - Filtru centrifugal tip Centro Pur Nw 60;
 - 2 coloane filtrante, una de cuar si alta de carbune active, cod FF01
- Fluxul tehnologic al apelor uzate in statia de preepurare fizico-chimica cuprinde urmatoarele faze:

- Oxidarea cianurilor;
- Precipitarea nichelului din apele uzate cu continut de ioni de nichel (in flux discontinuu);
- Coagularea substantelor poluante, aflate in stare coloidala;
- Neutralizarea/precipitarea hidroxizilor metalici sub forma de flocoane;
- Decantare;
- Filtrare finala cu filtru de cuar si filtru de carbune;
- Deshidratare namol;

Canalizarea pluvială este la rândul său separată în două rețele secundare: **Apele meteorice** scurse de pe constructii sunt deversate direct in canalul pluvial al parcului industrial (fi 300 mm), prin conducte PE cu Dn=216 mm si lungimea de 150 m.

1. Apele de ploaie de pe acoperisuri Hala productie, platforme din zona Sectiei Turnatoriei si parcarii sunt colectate prin conducte cu dimensiuni cuprinse intre, Φ 110-216 mm, lungime de 150 m si rigole de beton, care se descarca in rețeaua de canalizare pluviala aferenta Parcului Industrial Eurobusiness, in zona Turnatoriei, printr-un separator de hidrocarburi SH-P, de tip OLEOPATOR-K-TN-6. Separatorul are urmatoarele caracteristici:

- capacitatea totala – 1516 litri;
- debit constant – 6 l/sec;
- capacitate treapta namol- 1200 litri;
- capacitate lichide usoare-230 litri.

2. Apele pluviale de pe acoperisuri si platforme, din zona Magaziei si a cladirii noi, sunt conduse printr-o rețea de canalizare pluviala din PVC-KG, Φ 160-315 mm, lungime 210 m si rigole betonate la separatorul de hidrocarburi SH-P, de unde se descarca in rețeaua de canalizare pluviala aferenta Parcului Industrial Eurobusiness, in zona Portii de acces 2.

Separatorul de hidrocarburi SH-P este de tip OLEOPATOR-K-TN-65, cu urmatoarele caracteristici:

- capacitate totala- 4600 litri;
- debit constant- 65 l/sec;
- capacitate lichide usoare- 1674 litri;

Conductele de canalizare sunt executate din tuburi PVC-KG, montate ingropat pe un pat de nisip, cu panta descendenta de 4-8/1000. Coeficientul de compactare al umpluturii de pamant este de 95%.

Toate cele trei categorii de ape descărcate în sistemul local de canalizare al Parcului Industrial sunt acoperite contractual prin Contractul nr. 10060/01.02.2012 încheiat de FAIST MEKATRONIC cu SC Compania de Apă Oradea SA, proprietarul de drept al rețelei de canalizare receptoare. Racordurile la rețeaua de canalizare a Parcului Eurobusiness Oradea sunt localizate în dreptul celor două Porți de acces nr.1 și 2.

Conform Autorizației de Gospodărirea Apelor nr. 152/26.06.2017, volumele autorizate sunt:

- ape uzate menajere, 34.560 mc/an
- ape uzate tehnologice care necesită epurare, 195.790 mc/an
- ape pluviale (convențional curate), 251,38 l/s

Compararea cu limitele existente

Tabelul nr.2.3.6.1

Sursa valorii limită	Valoarea limită	Performanta companiei
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul metalurgiei și al turnătorilor, mai 2005	Nu există	2,96 l/kg
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul tratării suprafețelor metalice și a materialelor plastice, august 2006	50 l/mp	0,036 mc/mp
-Normativul din NTPA 001/2005;		
-Normativul din NTPA 002/2005;		

2.3.6. Sistemul de alimentare cu energie

Energia electrică și gazul natural sunt preluate din rețele de distribuție aferente platformei industriale Parc Eurobusiness I.

Energia electrică se asigură din doua posturi de transformare PT 6/0,4 KV.

2.4 Managementul terenurilor vecine

Destinația terenurilor din vecinătatea amplasamentului este de asemenea industrială. În vecinătate unității se află de asemenea unități de producție industrială.

Tot în incinta Faist Mekatronic S.R.L., în aceeași hală de producție funcționează o instalație de Pasivare-Anodizare.

S.C. Faist Mekatronic S.R.L. se învecinează cu:

- Nord – drum industrial/ DN1;
- Vest – drum industrial / S.C. Shinheung Electronics S.R.L.;
- Sud – drum industrial / S.C. Ber Medical S.R.L.;
- Est – drum industrial / S.C. Donatiro S.R.L.

2.4.1 Amenajari viitoare in zona

Nu sunt prevazute amenajari viitoare in zona, cu folosinta rezidentiala, unitatea fiind amplasată în Parcul Industrial 1 Oradea.

Planul de urbanism general al municipiului Oradea prevede pentru zona amplasamentului următoarele funcțiuni: industriale și de depozitare, de servicii industriale și servicii tehnice, aferente infrastructurii de transport.

2.5 Utilizarea chimică a terenurilor din zona amplasamentului

Materiile prime utilizate in cadrul SC FAIST Mekatronic SRL sunt folosite conform cu cele mai bune practice disponibile, atat in ceea ce priveste consumurile, cat si modul de depozitare . Aprovizionarea cu materii prime si materiale auxiliare se face in asa fel incat sa nu se creeze stocuri, care prin depreciere sa duca la formarea de deseuri .

Materiile prime si materialele auxiliare utilizate sunt receptionate, manipulate si depozitate conform normelor specifice fiecarui material, a fiselor de securitate unde este cazul, in conditii de siguranta pentru personal si mediu.

Substantele si preparatele chimice periculoase utilizate in cadrul SC FAIST Mekatronic SRL sunt ambalate, etichetate si clasificate in conformitate cu HG 1408/2008, privind clasificarea, ambalarea, etichetarea substantelor si preparatelor chimice periculoase.

Substantele si preparatele chimice periculoase utilizate sunt receptionate, manipulate si depozitate conform fiselor de securitate, in conditii de siguranta pentru personal si mediu. Fisele tehnice de securitate ale substantelor si preparatelor chimice achizitionate sunt pastrate in unitate.

Menționăm că, în fiecare an exista o preocupare continuă pentru înlocuirea produselor clasificate ca periculoase cu unele mai puțin sau deloc periculoase, sunt identificate și agreate produse ale unor firme diferite, cu alte denumiri dar cu funcții identice și potențial periculos redus.

Materialele utilizate în casrul procesului de producție care ar putea manifesta potențial impact asupra mediului sunt redate în tabelul nr. 2.5.1 și 2.5.2

Tabelul nr.2.5.1

Denumirea materiei prime, a substanței sau a preparatului chimic	Mod de depozitare	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice
Turnătorie		
Lingouri Al Si	vrac, magazie de tablă	Nepericulos
Chem-trend SL-7698	cubicar 1000 l,	Periculos
Chem-trend SL-3188	cubicar 1000 l,	Periculos
Chem-trend SL-1697S	cubicar 1000 l,	Periculos
Chem-trend PL - 766	cubicar 1000 l,	Nepericulos
Fondal C	Sac carton 20-25kg	Nepericulos
Nucleofond SS GR1000 pastila de degazare	Cutie carton 20-25kg	Nepericulos
Protect paste	Găleata 25-50kg	Nepericulos
HA TRENNPELLETS Ktp 37	Bidoane tabla 200 L	Nepericulos
Acetilena	Butelii 30-40 kg	Periculos
Argon 5.3	Butelii 30-40 kg	Periculos
Argon 6.0	Butelii 30-40 kg	Periculos
Azot 4.6	Butelii 30-40 kg	Periculos
Oxigen	Butelii 30-40 kg	Periculos
Dioxid de carbon	Butelii metalice	Periculos
Ulei hidraulic Hydrex H46	Butoaie tabla 210 L / Cubicar 1000 L	Nepericulos
Ulei transfer termic Thermrex 32	Butoaie tabla 210 L / Cubicar 1000 L	Periculos
Lubro THERM SINT 32	Butoaie tabla 210 L	Nepericulos
Anderol 555	Canistre 20 l	Periculos
Casting 011H	Canistre 20 l	Nepericulos
GPL	Butelii metalice	Periculos
Motorina	Canistre metalice 10-20 l	Periculos
Houghto- safe 620E	Butoaie tabla 210 L / Cubicar 1000 L	Periculos
Mobil Vactra Oil 2	Butoaie tabla 210 L	Nepericulos
Mobil Vactra Oil 4	Butoaie tabla 210 L	Nepericulos
Prelucrări mecanice CNC		
Ulei Shell Morlina S2 BL10	Butoaie tabla 210 L	Periculos
Ulei Divinol DHG ISO 46	Butoaie tabla 210 L	Nepericulos
Vaselina Divinol Lithogrease 000	Butoi tabla 200 L	Nepericulos
SurTec 104	Bidon 25 L	Periculos
Soluție SurTec 086	Bidon 25 L	Periculos
Soluție SurTec 132	Bidon 25 L	Periculos
SurTec 010	Bidon 25 L	Nepericulos
Ulei Castrol Magnaglide D220	Butoi tabla 200 L	Nepericulos
Ulei Mobil Velocite OIL nr.3	Butoi tabla 200 L	Periculos
Acetat de calciu	Saci folie/rafie 25 kg	Nepericulos
Additive A31	Vrac, Saci folie/rafie 25 kg	Nepericulos
Additive A34	Canistre 25 l	Periculos
Agent TRIM Clean-Master STAGES clean 2115AL	Canistre 25 l	Periculos
Antigel concentrat GlycolExpert G48	Canistre 25 l	Periculos
Blaoclean	Canistre 25 l	Periculos
Blasocut 1000CF	Canistre 25 l/Butoaie tabla 200L	Periculos
Blasocut antispumant	Canistre 25 l	Nepericulos
Blasocut BC35 Kombi	Canistre 25 l	Periculos
Bodoxin SE	Canistre 25 l	Periculos
Castrol Tribol GR100-00 PD	Canistre 5/ 25 l	Periculos
Cinon Ol	Bidon plastic 30 L	Periculos
Compound ZF113	Bidon plastic 30 L	Periculos
Compound Rosier ZF 322	Bidon plastic 30 L	Periculos

Compound Rosier ZF 322 S	Bidon plastic 30 L	Periculos
Compound Rosier ZF 120	Bidon plastic 30 L	Periculos
Vopsea Thermocromic white-brown CT-165-R1	Bidon plastic 30 L	Periculos
Ulei Divinol HLP ISO 32	Bidon plastic 30 L /Butoi tabla 200 L	Nepericulos
DIVINOL DHG ISO 68	Bidon plastic 30 L /Butoi tabla 200 L	Nepericulos
Ulei Divinol HLP ISO 22	Bidon plastic 30 L /Butoi tabla 200 L	Nepericulos
DIVINOL ICL ISO 150D	Bidon plastic 30 L /Butoi tabla 200 L	Nepericulos
Flocculant AR 8403	Bidon plastic 30 L	Nepericulos
Flocculant AR 8401	Bidon plastic 30 L	Nepericulos
G60 special	Bidon plastic 30 L	Periculos
Grotan WS	Bidon plastic 30 L	Periculos
7351 – HYDRA Power 22	Bidon plastic 30 L	Nepericulos
Elemente plastice de slefuire	role	Nepericuloase
Makino Spindle Lubricant	Bidon plastic 30 L	Periculos
Metalina B800	Bidon plastic 30 L/ Butoi tabla 200 L	Periculos
Mobil DTE Oil Light	Butoi tabla 200 L	Nepericulos
Proton 21	Bidoane plastic 25-30 L	Periculos
Rhenus FU 71 T	Butoi tabla 200 L	Nepericulos
Ulei Roto Injectfluid	Bidoane plastic 20 L	Nepericulos
Shell Gadus S2 V 100 3	Cartuş 400 g	Periculos
Shell Gadus S3 V 220 C2	Cartuş 400 g	Periculos
Shell Tellus S2 M 32	Cartuş 400 g	Periculos
Smoke resin remover DB	Canistra plastic 10 L	Periculos
Soluție spălat pardosea Karcher RM 752 ASF NTA	Bidon plastic 200 L	Periculos
TA 279	Bidon plastic 200 L	Periculos
Taski Jontec Forward QS F 4i	Bidon plastic 25 L	Periculos
TS 767	Vrac, Saci folie/rafie 25 kg	Periculos
Leybonol LVO 210	Bidon plastic 200 L	Periculos
UNO SV	Bidon plastic 200 L	Nepericulos
Pietre debavurare	Saci 25 kg	Nepericulos
Hârtie filtranta 60g	20 role	Nepericulos
Filtre tip buzunar, cu rama	30 role	Nepericulos
Hidroxid de sodiu	Cubicar 1 mc	Periculos
Acid clorhidric 15%	Cubicar 1 mc	Periculos
Agent de floclare AR 8401	IBC de 1000 l, stația de epurare emulsii	Nepericulos
Agent de floclare AR 8403	Saci de 25 kg, magazie în incinta halei	Periculos
Activitatea de sablare		
Nisip pentru sablare	Saci hartie 25 kg, ambalati pe paleti de 1000 kg	Nepericulos
Stația de epurare emulsii		
Carbune activ	Saci de polietilenă sau PP	Nepericulos
Dolomita	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Clorură ferică	IBC de 1000 l, stația de epurare emulsii	Periculos
Var calcic hidratat	Saci de hârtie de 25 kg	Periculos
Polielectrolit anionic (Acrilamidă anionică 1410)	Saci de hârtie de 25 kg	Nepericulos
Garniturare		
Gasket Material Nolato 8510 comp A	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Gasket Material Nolato 8510 comp B	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Gasket Material Nolato 8520 part A	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Gasket Material Nolato 8520 part B	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Gasket Material Nolato 8801 part A	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Gasket Material Nolato 8801 part B	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos

Gasket Material Nolato 8818 comp A	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Periculos
Gasket Material Nolato 8818 comp B	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Periculos
Gasket Material Nolato 8800 part A	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Gasket Material Nolato 8800 part B	Saci big-bags de 1000 l/saci de 25 kg	Nepericulos
Alcool etilic tehnic denaturat (Tehnisol)	Bidon plastic 1 l	Periculos
Silgrease	Cartuş 75 ml	Nepericulos
DOW Corning (R) 1200 OS Primer Clear	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Bonding Agent TP 3621	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Dichtol WFT Macro	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Diluant nitro	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
IBS-Spezialreiniger EL/Extra	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Loctite 460	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Loctite SI 5366 CL CR 310ML EN	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Trishield Ni/C Nolato 8910 A+B	Saci de 25 kg	Periculos
Vopsea 821 TPC-ACR	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
Vopsitorie în camp electrostatic		
Vopsea SD03017450227 ALESTA SD NCS S 1002-B MATT FINE TEXTURE	Container /Cutie 25 kg	Nepericulos
Pasivare - Anodizare		
Acid azotic	Cubicare 1 mc	Periculos
Acid sulfuric Nordic;	Cubicare 1 mc	Periculos
Candoclean 917;	Sac hartie 20 kg	Periculos
Candacid 722;	Bidon plastic 17 L	Periculos
E-clips 4600;	Bidon plastic 25 L	Periculos
Alfideox 75	Bidon plastic 20/25 L	Periculos
Alfiseal 931	Bidon plastic 20/25 L	Nepericulos
Substanțe ramase în societate de la secția Galvanizare		
PL CHEMICAL KCN	Butoi metalic 25-50 kg	Periculos
PL METAL CUCN	Butoi metalic 25 kg	Periculos
PL METAL K[Ag(CN)2]	Cutie carton continand 18-25 Butoi plastic 1 kg	Periculos
PL CHEMICAL AMONIA BI FLURIDE	Sac plastic 20 kg	Periculos
PL CHEMICAL NITRIC ACID 55-58%	Cubicar 1000 L	Periculos
PL CHEMICAL UNICLEAN 151	Sac plastic 25 kg	Periculos
PL CHEMICAL UNICLEAN 293	Sac plastic 25 kg	Periculos
PL CHEMICAL UNICLEANER 697	Sac plastic 25 kg	Periculos
ALUMSEAL 2000	Bidon plastic 25 kg	Periculos
ALUMSEAL SOLUTION A	Bidon plastic 25 kg	Periculos
ALUMSEAL SALT B	Butoi metalic 50 kg	Periculos
PL CHEMICAL AG056	Bidon plastic 25 kg	Nepericulos
PL CHEMICAL ULTINAL BRIGHTENER	Bidon plastic 25 kg	Periculos
PL CHEMICAL WETTING AGENT	Bidon plastic 25 kg	Nepericulos
PL CHEMICAL EVABRITE	Bidon plastic 1 kg	Periculos
PL METAL COPPER	Bile 25 kg	Nepericulos
PL NEOCHEL	Bidon plastic 25 kg	Periculos
Stație de demineralizare		
Hidroxid de sodiu	Cubicar 1 mc	Periculos
Acid clorhidric 15%	Cubicar 1 mc	Periculos
Acid clorhidric 33%	Cubicar 1 mc	Periculos
Stații de dedurizare sunt de tip: BLUE SOFT		
Clorura de sodiu	saci de 25 kg	Nepericuloasa
Alte activități (mentenanță)		
OEL-Kleen 2000 (granule absorbante pentru hidrocarburi)	saci de 25 kg	Nepericulos
Aqua sol power	Canistra plastic 25 L	Periculos

Duo split	Canistra plastic 25 L	Nepericulos
Flash	Bidon plastic 25 L	Periculos
Rollchemik MAF-521/R	Butoi metalic 15-25 kg	Periculos
Multi Super 5 Aerosol	Spray 250 ml	Periculos
Multifoam	Spray 250 ml	Periculos
Nova PTFE Oil	Spray 250 ml	periculos
NOVAKLEEN	Canistra plastic 30 L	periculos
RSF 16 VZ	Tub 250 ml	Nepericulos
Safety Clean Aerosol	Spray 250 ml	Periculos
Seal&Bond MS60	Tub 250/300 ml	Nepericulos
Shiny Side	Canistra plastic 15 L	Periculos
Spumă Novaleak	Spray 250 ml	Periculos
Air 10	Bidon plastic 30 L	Periculos
Ultragras	Spray 250 ml	Periculos
Statia de preepurare pentru ape uzate tehnologice, provenite din instalatia de acoperiri anticorozive, model CFC 10, cu capacitatea de 10 mc/h		
Acid sulfuric	IBC de 1000 l,	Periculos
Sulfură de sodiu	Saci 25 kg	Periculos
Carbune activ	Saci de polietilenă sau PP	Nepericulos
Clorură ferică	IBC de 1000 l,	Periculos
Var calcic hidratat	Saci de hârtie de 25 kg	Periculos
Polielectrolit anionic (Acrilamidă anionică 1410)	Saci de hârtie de 25 kg	Nepericulos

Tabel nr.2.5.2

Nr. Crt.	Substanțe chimice periculoase	Clasificarea și etichetarea substanțelor periculoase			Cantitate maximă pe amplasament (t)
		Nr cas	Nr. CE	Fraze de pericol cf CLP/GHS	
Turnătorie					
1	Chem-trend SL-7698	69011-36-5 112-41-4 64742-52-5	203-968-4 265-155-0	H319, H412	3
2	Chem-trend SL-3188* Se va inlocui cu Chem Trend 61088	69011-36-5 64742-52-5	500-241-6 265-155-0	H319	20
3	Chem-trend SL-1697S	69011-36-5 126-86-3	500-241-6 204-809-1	H319; EUH208	15
4	Fondal C	497-19-8	207-838-8	EUH210	6
5	Nucleofond SS	5834-96-8	227-419-3	EUH210	9
6	Houghto-Safe 620E	107-21-1 56-81-5 111-92-2 100-37-8	203-473-3 200-289-5 203-921-8 202-845-2	H302, H373	7
7	Acetilenă	74-86-2	200-816-9	H220, H230, H280	0.2
8	Argon	7440-37-1	231-147-0	H280	0.5
9	Azot	7727-37-9	231-783-9	H280	1.2
10	Oxigen	7782/44-7	231-956-9	H270, H280	0.2

11	Dioxid de carbon	124-38-9	204-696-9	H281	0.2
12	Casting 011 H	102-7-16 107-98-2	203-049-8 203-539-1	EUH210	7
13	Motorina	68334-30-5	269-822-7	H226; H304; H315; H332; H351; H373; H411	0.5
14	Gaz Petrolier Lichefiat (Continut 1,3 butadiena<0,1%)	68476-85-7	-	H220; H280	0.12
15	Ulei Thermrex 32	64742-65-0 68442-68-2 90-30-2	265-169-7 270-485-3 201-983-0	H412	0.6
16	Anderol 555	90-30-2 122-39-4	201-983-0 204-539-4	H412; EUH208	0.05
Prelucrări mecanice CNC					
1	Smoke Resin Remover DB (*)	1310-58-3	-	H314, H302	0.006
2	Blasocut BC 35 Kombi	217-781-5 212-222-7 500-236-9 223-296-5 420-590-7	N/A	H319, H412	10
3	Blasoclean B (*)	N/A	209-529-3 500-220-1 220-120-9 215-181-3 215-185-5 225-296-5	H315, H318, 317, H412	0.5
4	Blasocut 1000 CF (*)	N/A	271-781-5 203-489-0 201-993-5	H319	0.2
5	Proton 21	6472-48-9 111-76-2	265-150-3 209-905-0	H304, H302, H319, H315	1,5
6	Floculant AR 8403	125351-98-6	-	H412	0.5
7	Shell Gadus S2 V100 3	12001-85-3	234-409-2	H412	Nu s-a folosit in 2018
8	Surtek 086	146340-16-1 69011-36-5	604-522-5 931-138-8	H315, H319	0.5
9	SurTec 104	69011-36-5 26183-52-8	931-138-8	H318	0.5
10	SurTek 132	7320-34-5	N/A	H319	0.5
11	Lubrifiant pentru axuri CUTTING LUBRICANT MAKINO SPINDLE OIL	64771-72-8	265-233-4	H304, EUH066	1

12	Karcher soluție pardoseli RM 752 ASF (*)	1310-73-2 15763-76-5 1608775-66-1 5989-27-5	215-185-5 239-854-6 227-813-5	H290, H314, H318	Nu s-a folosit in 2018
13	G 60 Special (*)	-	918-167-1 920-901-0 927-285-2	H304	Nu s-a folosit in 2018
14	METALINA B 800 (*)	4500-29-2 78-96-6 105-59-9 31075-24-8	224-809-5 201-162-7 203-312-7 -	H314, H412	1,0
15	TA 279 (*)	1310-58-3 764-71-6 10213-79-3 25988-97-0	215-181-3 212-130-7 229-912-9	H290, H314	Nu s-a folosit in 2018
16	TS 767 (*)	5329-14-6	226-218-8	H315, H319, H412	Nu s-a folosit in 2018
17	Bodoxin SE (*)	3586-55-8 55965-84-9	222-720-6 -	H302, H314, H317, H412	Nu s-a folosit in 2018
18	Cinon OI (*)	112-27-6 55406-53-6 26530-20-1	203-953-2 259-627-5 247-761-7	H332, H315, H318, H317, H373, H400, H411	Nu s-a folosit in 2018
19	Grotan WS (*)	25254-50-6	246-764-0	H302, H332, H315, H319, H317	Nu s-a folosit in 2018
20	Compound ZF 113 (*)	68937-75-7 68155-07-7 141-43-5 111-42-2 61788-47-4 68439-51-0 61789-80-8	273-086-2 931-329-6 205-483-3 203-868-0 262-978-7 Polymer 263-090-2	H315, H318, H412	Nu s-a folosit in 2018
21	Compound ZF 322 (*)	-	-	H318, H315, H412	Nu s-a folosit in 2018
22	Compound ZF 322 S (*)	124-07-2 68439-51-0 7320-34-5 141-43-5 67701-05-7 1303-96-4 61789-80-8	204-677-5 Polymer 230-785-7 205-483-3 266-929-0 215-540-4 263-090-2	H315, H318, H412	0.5
23	Mobil Velocite OIL No. 3	128-39-264742-55-8	204-884-0926-141-6265-158-7	R65, R66	0.6
24	Additive A34 (*)	-	-	H315, H412, EUH208	Nu s-a folosit in 2018
25	SHELL MORLINA S2 BL 10	64742-53-6 68937-41-7 128-37-0	265-156-6 273-066-3 204-881-4	H304; H412	1,0
26	HYDRA POWER 22 (*)	N/A	N/A	EUH210	Nu s-a folosit in 2018

27	ADITIV TRIM CLEAN 2115AL	102-71-6	203-049-8	H319	0.6
28	VASELINA SHELL GADUS S3 V 220 C2	68649-42-3 12001-85-3	272-028-3 234- 409-2	H412	0.010
29	ULEI LEYBONOL LVO210	90-30-2	201-983-0	H412	0.4
30	GLYSANTINE 48	107-21-1 19766-89-3 12179-04-3	-	H373; H302	0.5
31	Taski Jontec Forward QS F4i	34590-94-8 90194-45-9 196823-11-7 69011-36-5 141-43-5 61827-42-7	252-104-2 290- 656-6 205-483- 3 215-647-6	H315 + H319	0.22
32	CT-165-R1- Vopsea termorezistentă - Sectia SO	1330-20-7 107-98-2 1309-64-4 100-41-4 108-88-3	215-535-7 203- 539-1 215-175- 0 202-849-4 203-625-9	H226, H315, H332, H351, RCH002a	0.05
33	Castrol Tribol GR 100-00 PD	-	412-780-3	H317	0.1
34	Compound ZF 120	67701-05-7 15763-76-5 126-86-3	266-929-0 39- 854-6 204-809- 1	H315; H318; H412	Nu s-a folosit in 2018
Garniturare					
1	Nolato 8818, (8812, 8813) A+B	7440--02-0 64742-47-8 63394-02-5 7782-42-5	N/A	H351, H372, H317, H412	1.2
2	Alcool etilic tehnice denaturat	64-17-5 78-93-3 107-21-1 27323-41-7 3734-33-6	200-578-6 201-159-0 203-473-3 248-406-9 223-095-2	H225; H319	0.6
3	IBS- Spezialreiniger EL/Extra	68551-17-7	271-366-9	H304; EUH066	0.1
4	Diluant Nitro special	-	-	H225, H304, H312, H315, H319, H336, EUH066	0.08
5	Dichtol WFT Macro	123-86-4 71-36-3	204-658-1 200-751-6	H226, H315, H318, H336	0.025
6	Dow Corning 1200 OS Primer Clear	18765-38-3 5593-70-4 107-51-7	242-560-0 227-006-8 203-497-4	H226, H318	0.025
7	Bonding Agent TP3621 (*)	64742-88-7546-68-9	265-191-7208- 909-6	H225, H332, H319, H335	Nu s-a folosit in 2018

8	Trishield Ni/C-Nolato 8910 A+B	63394-02-5 7440-02-0 7782-42-5 64742-47-8	-	H317, H351, H372, H412	0.5
9	LOCTITE SI 5366 CL CR310ML EN	200-580-7 224-221-9	64-19-7 4253-34-3	H315; H319	0.025
10	LOCTITE 460	27816-23-5 105391-33-1 119-47-1 123-31-9	248-670-5 424-600-0 204-327-1 204-617-8	H412; EUH202	0.025
11	Vopsea 821 TPC-ACR	123-86-4 1330-20-7 64742-95-6 108-65-6 71-36-3 95-63-6 85203-81-2	204-658-1 215-535-7 265-199-0 203-603-9 200-751-6 202-436-9 286-272-3	H226; H319; H336; H412	0.1
Mentenanata					
1	NOVA PTFE OIL (*)	109-66-00 74-98-6 106-97-8 75-28-5	203-692-4 200-827-9 203-448-7 200-857-2	H222, H229, H412	0.003 (Spray 250 ml)
2	NOVAKLEEN ph13 (*)	67-63-0 6834-92-0 112-34-5	200-661-7 229-912-9 203-961-6	H314	0.1
3	SAFETY CLEAN AEROSOL (*)	106-97-8 74-98-6	203-448-7 200-827-9	H22, H229, H336, H412, EUH066	0.004 (Spray 250 /400ml)
4	Aqua-Sol Power (*)	5131-66-8 1344-09-8 85711-69-9 34590-94-8 69011-36-5 141-43-5 1310-73-2	225-878-4 215-687-4 288-330-3 252-104-2 500-241-6 205-483-3 215-185-5	H314	0.1
5	Flash (*)	75-28-5 107-98-2 74-98-6 68391-01-5 85409-23-0	200-857-2 203-539-1 200-827-9 269-919-4 287-090-7	H315, H319, H229	0.004 (Spray 250 ml)
6	ULTRAGAS (*)	106-97-8 74-98-6 115-07-01 67-64-1	203-448-7 200-827-9 204-062-1 200-662-2	H220, H221, H319, H336, EUH066	0.005 (Spray 250/400 ml)
7	Shiny side (*)	1310-73-2 68515-73-1	215-185-5	R35	0.1
8	MAF 521 (*)	68188-18-1	-	H319, H315	0.2

9	Ulei AIR 10	Vers 1	64742-65-0 1809—19-4 61788-46-3	H412	0,2
Pasivare - Anodizare					
1	Sulfat de aluminiu	233-135-0	10043-01-3	H318	0,25
2	E-CLPS 4600	17439-11-1	241-460-4	H302, EUH208	0,6
3	Acid sulfuric (Nordic)	7664-93-9	231-639-5	H314	6
4	Candoclene 917	12179-04-3 68439-46-3 863679-20-3	215-540-4 614-482-0	H318	0,3
5	Candacid 722	7664-38-2 79-14-1 68603-25-8	231-633-2 201-180-5	H314	0,3
6	E-CLPS 4600 CA	17439-11-1 7440-48-4	241-460-4 231-158-0	H315, H319	0
7	Acid azotic	7697-37-2	231-714-2	H314, H290	1
8	Alfideox 75	7722-84-1	231-765-0	H271 , H302, H315, H318, H335-H336	0,25
9.	Alfiseal 931	-	-	N/A	0,3
10	Acid clorhidric min 33%	7647-01-0	231-595-7	H314, H335, H290	2
Stații de preepurare					
1.	Acid clorhidric min 15%	7647-01-0	231-595-7	H314, H335, H290	4
2.	Acid Sulfuric	7664-93-9	231-639-5	H314	3
3.	Clorură ferică- soluție	7705-08-0	231-729-4	H290, H302, H314	2,5
4.	Hidroxid de sodiu min 30%	1310-73-2	215-185-5	H314, H290	4,0
5.	Hipoclorit de sodiu 12,5%	7681-52-9	231-668-3	H290, H314, H400, H411	0

6.	Sulfură de sodiu 60/62%	151-21-3	215-211-5	H290, H301, H314, H400, EUH031, EUH071	1,5
7.	Dihidroxid de calciu	1305-62-0	215-137-3	H315, H318, H335	3,6
Substanțe rămase în societate de la secția Galvanizare					
1	Alumseal 2000	1310-73-2 7786-81-4 7733-02-0 143-33-9 7758-98-7	215-185-5 232-104-9 231-793-3 205-599-4 231-847-6	H290; H301 + H311 H314; H317 ; H332 H334; H341; H350i; H360D H372; H373; H411	1,425
2	Alumseal Correction A	7733-02-0 7786-81-4 7758-98-7	231-793-3 232-104-9 231-847-6	H317; H318; H334 H341; H350i; H360D H372; H410	0,633
3	Alumseal Replenisher B	1310-73-2 143-33-9	215-185-5 205-599-4	H290, H301, H310, H314, H332, H410	1,012
4	Neochel 2	1310-73-2	215-185-5	H290, H314	0,1
5	Uniclean 151	1303-96-4 7722-88-5 Nealocat 111-76-2 84133-50-6 68131-40-8	215-540-4 231-767-1 932-051-8 203-905-0 Polymer	H315, H318 H360FD	0,243
6	Uniclean 293	1310-73-2	215-186-5	H290, H314	0,522
7	Uniclean 697	70693-62-8	274-778-7	H302, H314, H412	0,208
8	641 Wetting Agent	68891-38-3	500-234-8	EUH208	0,267
9	Biflorură de Amoniu	1341-49-7 12125-01-8	215-676-4 235-185-9	H301, H314	0,53
10	Evabrite WST	60864-33-7 9036-19-5	220-744-1	H302, H315, H318, H335, H412	0,079
11	Cianură de potasiu	151-50-8	205-792-3	H290, H300+H310+H330 H372, H410; EUH032	0,039

12	Dicianoargintat de potasiu	506-61-6	208-047-0	H300+H310+H330, H410, EUH032	0,173
13	Cianură de Cupru	544-92-3	208-883-6	H300, H310, H330, H410, EUH032	0,448

Achiziționarea și utilizarea acestora se efectuează cu respectarea strictă a prevederilor reglementărilor legale în vigoare privind etichetarea, depozitarea, manipularea, transportul, ambalarea și gestionarea compușilor periculoși.

Substanțele chimice periculoase sunt păstrate, pe întreaga perioadă de depozitare, în ambalajele originale, în încăperi speciale destinate acestui scop. Fișele de securitate sunt păstrate în unitate.

2.6 Topografie

În zona amplasamentului studiat terenul este relativ plan și se află la cota 159 m față de nivelul mării.

Unitatea este amplasată la aproximativ 0,5 km față de râul Crișul Repede și la aproximativ 2,2 km față de zona rezidențială de vest a Municipiului Oradea

Oradea se găsește în România, în partea de vest a județului Bihor, pe șoseaua națională E60 .

Amplasamentul și construcțiile realizate se încadrează după cum urmează:

- clasa de importanță: IV - conform P100-1/2006 și CR 0-2005
- categoria de importanță: D - conform HG 766/1997
- seismicitate : $a_g = 0.12g$; $T_c = 0.7s$ - conform P100-1/2006
- valoarea caracteristică a încărcării din zăpadă pe sol: $s_0, k = 2 \text{ kN/m}^2$ - conform Cr 1-1-3
- viteza caracteristică a vântului $\geq 41 \text{ m/s}$ – conform Np 082 - 04
- adâncimea maximă de îngheț a terenului natural este la 1,10 m adâncime.

Din punct de vedere pedologic, spațiul descris constituie un sector de tranziție între Campia Crișurilor și Campia Someșului. În această zonă încep să dispară cernoziomurile care domină în sud și apar solurile brune ,lvice ,specifice nordului. Se mențin lăcoviștile ,dar își fac apariția și solurile gleice și pseudogleice. În Câmpia Crișurilor predomină solurile intrazonale (aluviale, lăcoviști, soluri gleice și pseudogleice, solonețuri, vertisoluri și psamosoluri) față de cele zonale.

Solul este un factor important în limitarea poluării, degradând biologic nu numai materia organică, ci și o parte din poluanți. Solurile din raza municipiului Oradea sunt relativ fertile, cu mici nuanțări, și extrem de diferite din punct de vedere structural. Astfel, avem de-a face cu următoarele tipuri de soluri: cernoziomuri argiloiluviale tipice și soluri cenușii tipice, cernoziomuri argiloiluviale tipice, freatic-umede, cernoziomuri cambice freatic-umede, cernoziomuri cambice gleizate, protosoluri aluviale, soluri aluviale (inclusiv protosoluri aluviale) frecvent gleizate, soluri brune argiloiluviale tipice (inclusiv slab lvice), soluri brune eu-mezobazice, erodate și erodisoluri, soluri brune lvice gleizate și/sau amfigleizate, soluri gleice, pe depozite fluviatile și fluvio-lacustre recente, soluri pseudogleice albice și suprafețe de sol afectate de degradare agrofizică.

2.7 Geologie

Structural, regiunea luată în studiu face parte din marea unitate a Depresiunii Pannonice, în a cărei constituție geologică intră formațiuni mezozoice, terțiare și cuaternare dispuse peste fundamentul cristalin.

Sistemul de horsturi și grabene ce constituie fundamentul intens fracturat al Câmpiei vestice cuprinde în sectorul de la nord de Oradea, mai multe blocuri orientate NNE-SSV și amplasate la adâncimi diferite, puse în evidență prin dezvoltarea pe verticală a depozitelor neogene interceptate de forajele de prospecțiuni geologice de adâncimi ce merg până la 3000 m în depresiuni și până la 300 m pe blocurile mai înalte.

Depozitele de suprafață ce participă la alcătuirea geologică a acestui sector aparțin neogenului și cuaternarului; ele sunt dispuse peste formațiuni paleogene și precambriene care alcătuiesc fundamentul.

Din punct de vedere geologic, zona aparține structurii geologice majore depresionare a Câmpiei Pannonice, în care succesiunea geologică este dată de complexul argilelor și nisipurilor pannoniene de culoare cenușiu-vineție, peste care se dispun discordant formațiuni recente, nisipuri și pietrișuri de terasă, formațiuni aluvionare argiloase-nisipoase, de vârstă pleistocen-holocene, identificate și în lucrările executate. Acvifere ce apar și în partea superioară a formațiunilor de vârstă pliocenă până la cca 150-200 m adâncime.

În straturile mai profunde se întâlnesc formațiuni de marne calcaroase și gresii de vârstă miocenă, iar de la 1050-1100 m se întâlnesc în formațiunile calcaroase de vârstă mezozoică.

În zona obiectivului studiat, structura geologică a formațiunilor este alcătuită din orizontul marnelor cenușii pliocene, considerate ca rocă de bază în construcții, peste care s-au depus pietrișuri și nisipuri cuaternare, având la suprafața terenului un strat de praf nisipos sau unul de argilă neagră cuaternară.

Geologic zona nord, nord-vestică a județului Bihor, ca întreaga regiune de altfel, este puternic marcată de activitatea de eroziune, transport și depozitare a Râului Crișul Repede, și a pârâului Barcău, fiind semnalate la suprafață formațiuni sedimentare, recente, de vârstă cuaternară. În albia majoră, sub sedimentele grosiere de pietriș și nisip (cu intercalații de argilă) groase de 8-12 m se găsesc depuneri mai fine pelitice, de natură marno-argiloasă care alternează cu straturi nisipoase, acvifere ce apar și în partea superioară a formațiunilor de vârstă pliocenă până la cca 150-200 m adâncime.

Sub aspect geologic, Câmpia Crișurilor se compune din fundamentul cristalin și două cicluri sedimentare principale (paleogen și neogen). Fundamentul este împărțit în blocuri delimitate de falii cu direcția N-S (zise și panonice) și altele E-V (carpatice). Pe direcția N-S se remarcă și o puternică flexură care trece pe la sud de Marghita-Avram (în sudul Barcăului și oarecum paralel cu el), est Oradea, est Tinca, Ineu și Pâncota. Faliile cu direcție E-V reprezintă, în mod obișnuit, prelungiri ale celor care delimitează horsturile și golfurile din vestul Apusenilor. Se evidențiază, în special, cea din sudul Plopișului (ajunge până la Barcău) din sudul Pădurii Craiului (trece pe la Inand), din nordul Zarandului.

Partea cea mai ridicată a cristalinului este la sud de Oradea (între Inand și Salonta), iar cea mai coborâtă (până la peste -5000 m) în zona Biharia. Astfel, în arealul Borș, unele foraje nu au atins cristalinul nici la 3200 m adâncime. La Inand, în schimb, cristalinul se ridică la 1500 m, iar mai la est, la Tinca, el se află la câteva sute de metri, pentru ca la sud de Crișul Negru să se reafunde. Sedimentarul cel mai vechi este de vârstă cretacică, întâlnit numai la NV de Oradea (prelungirea celui de Apuseni). Diferențierea între Apuseni și Depresiunea Panonică începe numai cu paleogenul, acesta fiind, totuși, foarte redus, întâlnit tot la N de Oradea. Numai cu badenianul, în faza stirică, începe adevărata etapă de umplere cu sedimente. Este vorba de marne, argile cenușii și nisipuri ușor cimentate, de vârstă

badeniană și sarmațiană. După o perioadă de exondare (faza attică), din sarmațianul superior, reîncepe scufundarea și apele avansează inclusiv în golfurile Apusenilor. Vârsta acestor depozite începe cu pontianul și se termină cu romanianul. Se depun argile, marne, nisipuri, într-un facies foarte monoton. Grosimea acestor depozite este variabilă pe sectoare, dar, în general, crește către vest. Cea mai mare grosime este pe Crișul Alb 3000 m la vest de Chișineu-Criș și la nord de Crișul Repede până la Barcău (1500-1800 m), iar cea mai redusă între Crișul Negru și Repede (1400 la Inand) și, bineînțeles, spre dealuri.

Cuaternarul acoperă complet pliocenul și este alcătuit din formațiuni fluvio-mălăștinoase: argile, nisipuri foarte variate (argiloase, fine, grosiere), pietrișuri, bolovănișuri. Acestea sunt depuse sub forma unor vaste conuri de dejecție, aplatizate. În timpul pleistocenului superior pe fâșia de contact cu dealurile s-au depus și argile roșcate și depozite loessoide. Unele depozite loessoide se găsesc și pe părțile înalte ale câmpiei joase, formate în holocen.

Pe porțiuni restrânse există și nisipuri eoliene, mai ales la nord de Curtici către Crișul Alb (Șimand), uneori și formațiuni turboase, ca în Câmpia Teuzului, interceptate la adâncimi de 41-43 m, dovedind o veche mlaștină fosilizată. Grosimea maximă a cuaternarului, din toată Câmpia Vestică, pare a fi în arealul orașului Salonta, unde ar atinge 400 m

Strict la zona studiată, în urma forajelor executate la realizarea construcției, indică următoarea succesiune litologică:

- 0,00 – 0,50: teren vegetal
- 0,50 – 1,70: praf argilos cafeniu negricios, plastic, vârtos;
- 1,70 – 2,90: nisip argilos, cafeniu gălbui, plastic consistent;
- 2,90 – 3,40: nisip argilos, cafeniu gălbui, plastic vârtos;
- 3,70 – 4,00: nisip argilos, gălbui umed;
- 15,00 – 30,00: pietrișuri, nisipuri, bolovănișuri.

2.8 Hidrologie

Din punct de vedere hidrografic obiectivul este amplasat în Bh Crișul Repede. Crisul Repede, prin cei 2517 km² ai bazinului său hidrografic aflat pe teritoriul României din totalul de 3024 km², prin lungimea cursului său pe teritoriul românesc de 150 km din 209 km în total, reprezintă al doilea ca mărime din bazinul Crisurilor. Bazinul are o formă asimetrică, afluenții ce coboară pe stânga din masivele Gilău-Vlădeasa și Pădurea Craiului, având lungimi și debite mult mai mari decât afluenții pe dreapta ce-si adună apele din Muntii Plopiș (Ses).

Crisul Repede izvorăște la altitudinea de 710 m, în apropierea localității Izvorul Crisului, dintr-o zonă deluroasă de pe marginea nordică a depresiunii Huedinului.

Din Muntii Vlădeasa, principalii afluenți ai Crisului Repede sunt Hentul (30 km), care colectează apele de pe versantul nord-estic, Drăganul (39 km), care colectează apele din partea centrală și Ladul (42 km), care își adună apele din vestul masivului. După cum se poate observa, cei trei afluenți, cu debite în jurul a 3 m³/s, pătrund adânc în zona montană. Mărimea bazinelor colectoare, panta accentuată de scurgere, substratul petrografic impermeabil și mai ales datorită cantității mari de precipitații (Stâna de Vale, zona de unde izvorăște Ladul, reprezintă "polul ploilor", cu cei 1660 mm medie anuală), influențează hotărâtor aportul de ape în Crisul Repede. Cele două baraje de acumulare amenajate pe Drăgan și Lad conditionează debitele care ajung în aval, cu rol important în controlul viiturilor. Toți cei trei afluenți menționați străbat regiuni cu un peisaj deosebit, cu pesteri, cascade, chei și alte formațiuni, influențând hotărâtor fluxul turistic din zonă, deosebit de mare. Pe valea Hentului și afluenții săi se găsesc risipite numeroase sate: Răchitele, Scind-Frăsinet,

Mărgău, Rogojel, Săcuieu, Visag, Tranis, Bologna, în timp ce pe lad și pe Drăgan se găsesc mult mai puține așezări umane.

Din Munții Pădurea Craiului, Crișul Repede primește afluenți cu debite și lungimi mult mai mici, datorită în primul rând precipitațiilor mai reduse (800-1000 mm): Brăcuta, Misid, Dobricionesti. Toate însă formază văi interesante din punct de vedere turistic, având însă și porțiuni puternic antropizate.

O serie de mici afluenți de dreapta provin din zona dealurilor Pădurii Craiului – Medes, Sărand, Tăsad, Bonor, Hidisel – sau din zona înaltă a câmpiei: Peta, Adoni. Ele sunt importante în măsura în care pe cursul lor, și așa puternic antropizat, se amplasează obiective noi, intens poluatoare.

Ca afluenți de dreapta este de amintit Soimusul, cu micii săi afluenți Valea Morii și Secătura, ce își colectează izvoarele din Munții Plopiș. Cantitatea redusă de precipitații și parcursul foarte scurt fac ca aceste cursuri de apă să participe într-un ne semnificativ la alimentarea Crișului Repede.

Regimul hidrologic, se caracterizează printr-o dinamică în funcție de anotimp. În timpul unui an, volumul maxim scurs este, în general, primăvara, din martie până în mai, când se scurge 40-45% din volumul anual. Pentru zona de dealuri și mai ales cea de câmpie, volumul maxim de scurgere este mai timpuriu, în lunile februarie-aprilie, când poate ajunge la 40-45% din volumul anual. Scurgerea maximă provine din topirea zăpezilor când se produce concomitent cu căderea unor precipitații. În zona de câmpie și pe dealurile mici, zăpada se topește pe la jumătatea lunii februarie, astfel încât scurgerea de iarnă este chiar mai mare ca cea de primăvară, atingând 30-40% din total și provocând 2-6 viituri, unele dintre acestea fiind foarte mari. Viiturile de primăvară sunt din ploi și în general sunt mai mici. Inundații pot să apară însă în toate anotimpurile, frecvența acestora crescând în ultimii zece ani. Volumul minim de apă scurs are loc în timpul verii și la începutul toamnei, când se scurge în medie 7-14% din total.

Debitul mediu al Crișului Repede, înregistrat la stația hidrologică Oradea este de 19,60 mc/s, în timp ce valoarea minimă înregistrată a fost de 0,81 mc/s(1953) iar cea maximă de 820 mc/s(1932).

Cercetările hidrogeologice efectuate în zonă au pus în evidență atât orizontul freatic, cantonat în formațiunile pleistocen-holocene ale cuaternarului, respectiv în complexul de luncă și terase ale Crișului Repede, cât și un complex acvifer de adâncime cantonat în formațiunile panoniene.

Prezența în zonă a formațiunilor permeabile, localizate la diferite nivele, atât în cuaternar cât și în panonian a favorizat înmagazinarea unor mari cantități de apă.

Acviferul freatic este bine conturat și investigat prin intermediul unei serii de foraje ce au captat depozite aluvionare de luncă și terasă(pietrișuri, nisipuri, bolovănișuri).

Stratele acvifere cantonate în formațiuni de vârstă cuaternară ce intră în alcătuirea conului de dejecție al Crișului Repede, pot furniza debite apreciabile, ajungând la circa 10-15 l/s în aval de municipiul Oradea și debite mult mai reduse(0,88-1,50l/s) în amonte de oraș. Acviferul de medie adâncime și cel de adâncime din perimetrul studiat îndeplinește cantitativ și calitativ cerințele obiectivului.

Regimul hidrografic este prezent prin râul Crișul Repede, râu de tip pericarpatic vestic.

Bazin hidrografic: râul Crișul Repede.

Sub bazin hidrografic: râul Crișul Repede.

Cod bazin: III.1.44.00.00.00.

Curs de apă: râul Crișul Repede - mal drept.

Râul Crișul Repede, post hidro Oradea - Debite medii zilnice minime anuale (mc/s):

1,4 cu asigurare de 97 %;

- 1,51 cu asigurare de 95 %;
- 1,86 cu asigurare de 90 %;
- 2,18 cu asigurare de 80 %;
- 2,45 cu asigurare de 70%.

Regimul hidrologic se caracterizează printr-o creștere a apelor în februarie-martie și o scădere în august-septembrie. Este un regim hidrologic care stă sub influența maselor oceanice, mai ales iarna când survin încălziri și chiar ploi. Zăpada se topește pe la jumătatea lui februarie. Ca urmare, scurgerea de iarnă este chiar mai mare ca cea de primăvară, atingând 30-40% din total și provoacă 2-6 viituri, unele dintre ele foarte mari.

Viiturile de primăvară sunt din ploi, și ceva mai mici; cele de vară sunt de obicei și mai mici, iar toamna apar, de asemenea, viituri mici, dar mai însemnate decât în restul țării. Datorită distanței relativ mari față de cursul de apă din zonă, amplasamentul nu este supus riscului unor inundații.

2.9 Acte de reglementare în domeniu deținute în prezent

Unitatea deține pentru această instalație :

- Aviz de gospodărire a apelor nr. C112 din 05.08.2014;
- Autorizație de Gospodărirea apelor 152/26.06.2017
- Acordul de Mediu nr. 6-BH din 27.08.2014
- Decizia etapei de incadrare 503/18.07.2016
- Autorizația integrată de mediu nr. 1 – BH din 13.06.2013
- Autorizația integrată de mediu nr. 2 – BH din 30.12.2013 revizuită în 2016

2.10 Detalii de planificare

Activitățile de turnare și prelucrări mecanice desfășurate în cadrul Secției Turnătorie și Prelucrări mecanice impun o monitorizare permanentă și riguroasă pentru:

- Monitorizarea tehnologică;
- Monitorizarea factorilor de mediu

Emisii în aer

Societatea monitorizează emisiile atmosferice în 8 puncte: 5 aferente Topitoriei, 1 coș aferent secției Sablare și 2 coșuri aferente celor două centrale termice. Rezultatele monitorizării sunt cuprinse în cadrul capitolului 5.

Se raportează anual cantitățile de emisii prevăzute în REGULAMENTUL (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 Ianuarie 2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE, pentru a fi incluse în EPRTR.

Apa uzată

În funcție de cerințele stipulate în contractul încheiat cu Compania de Apă Oradea se realizează monitorizarea calitativă și cantitativă a apelor uzate evacuate, pentru a se verifica încadrarea în limitele NTPA 002/2002, cu modificările și completările ulterioare.

Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Evidențele legate de gestionarea deșeurilor se înregistrează conform H.G. nr. 856/2002, ținând seama de completările/ modificările din Decizia 2014/955/UE din 18 decembrie 2014 de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeurii în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului și se raportează trimestrial și anual (în cadrul în RAM).

Situația gestiunii deșeurilor, conform chestionarelor statistice anuale, se raportează la data înscrisă în chestionare.

Monitorizarea tehnologică se bazează în principal pe:

- ❖ verificarea calității materiilor prime (lingouri de aluminiu) prin laborator propriu
- ❖ (instalație radiologică de control nedistructiv cu raze X, model SRE HEX 40-60).
- ❖ monitorizarea parametrilor impuși de procesul tehnologic
- ❖ monitorizare funcționare tehnologică a stației de epurare emulsii uzate și a stației de preepurare aferentă întregii unități (ambelor instalații)
- ❖ evidența on – line a consumurilor de materii prime și energetice (curent electric, apă, gaz metan, etc.).

În vederea unei monitorizări cât mai complete a factorilor de mediu, unitatea realizează analize care să certifice calitatea factorilor de mediu, cu o frecvență stabilită de autoritățile în domeniul protecției mediului.

2.11 Incidente provocate de poluare

Nu este cazul .

2.12 Specii sau habitate sensibile sau protejate din zona amplasamentului

Câmpia Crișană face parte din regiunea geobotanică vestică, districtul Șesul Crișurilor, caracterizată prin ecosisteme balcanice (cu cer și gârniță) și central-europene (stejar).

Biodiversitatea este constituită din sistemele ecologice care funcționează în regim natural și seminatural și din sistemele antropizate prin transformarea și simplificarea primelor categorii.

Zona este supusă presiunii antropice datorită apropierii de localitățile Oradea, Santandrei și Sântion, utilizarea albiei Crisului Repede pentru exploatarea de agregate, pentru agricultura (cultivarea terenurilor și pasunat), construirea digurilor de protecție.

Particularitățile reliefului, climei și solului imprimă în primul rând vegetației din cadrul Câmpiei de Vest o serie de caracteristici locale. Pe fondul unui grad ridicat de antropizare și a extinderii arealului urban, vegetația naturală a fost înlocuită în cea mai mare parte cu vegetație azonală și cu terenuri agricole. Flora și fauna zonei sunt specifice zonei temperat continentale cu influențe oceanice.

Fermei de creștere a suinelor aparținând SC Nutripork SRL se află la circa 300 m de situl de importanță comunitară ROSCI0104 Lunca Inferioară a Crisului Repede.

Vegetația ierboasă este reprezentată prin pajisti higrofile, mezofile și xerofile, care s-au dezvoltat pe locul pădurilor defrisate și au evoluat în funcție de acțiunile antropozogene, fiind formate în prezent din specii iubitoare de umezeală ca: mana de apă (*Glyceria maxima*), calcea (*Caltha palustris*), mararul baltii, iarba albă (*Phalaris arundinacea*), patlagina de apă, rogoz, menta de apă (*Mentha aquatica*) sau din specii care preferă soluri mai uscate ca patlagina mare (*Plantago major*), menta sălbatică (*Mentha silvestris*), piciorul cocosului (*Ranunculus repens*), raigrasul peren (*Lolium perenne*), iarba câmpului (*Agrostis alba*), piciorul caprei (*Aegopodium podagraria*), obsiga (*Bromus sterilis*) și rogozul hirt (*Carex hirta*).

În locurile unde s-au depozitat materii organice care au determinat creșterea conținutului în azot al solului sunt prezente specii ca urzica (*Urtica dioica*), loboda (*Atriplex hortensis*), ciumafaia (*Datura stramonium*), pelinul (*Artemisia absinthium*), trifoiul tarator (*Trifolium repens*), brusturele (*Arctium lappa*), urzica moartă roșie (*Lamium purpureum*), dulcamara (*Solanum dulcamara*), casul popii (*Malva neglecta*), troscotul (*Polygonum aviculare*), hirusorul (*Poa annua*), verbina (*Verbena officinalis*), etc.

Speciile vegetale spontane observate în aceste porțiuni sunt:

- specii arborescente: socul (*Sambucus* sp.), măceșul (*Rosa* sp.);
- specii ierboase: brusturele (*Petasides* sp.), urzica (*Urtica* sp.), volbura (*Convolvulus* sp.), scaieți (*Cirsium* sp.), lumânărica (*Pulmonaria* sp.), pătlagina (*Plantago* sp.), coada vulpii (*Alopecurus* sp.), golomăț (*Dactylis glomerata*).

Datorită prezenței cvasi permanente a factorului uman, fauna este reprezentată prin puține specii, efective mai însemnate înregistrându-se la specii aparținând grupurilor:

- păsări: rândunica (*Hirundo rustica*), vrabia (*Paser domestica*), pițigoii (*Parus* sp.), turturica (*Streptopelia turtur*), guguștiuc (*Streptopelia decaocto*), mierla (*Turdus merula*);
- batracieni: broasca de lac (*Rana aesculenta*), brotăcel (*Hyla* sp.);
- reptile: șarpele de casă (*Natrix* sp.), șopârla (*Lacerta agilis*);
- insecte: diverse diptere, coleoptere, odonate, etc.

Toate speciile menționate sunt specii comune specifice acestui spațiu puternic antropizat.

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

2.13 Condiții de construcții

Studiul geotehnic efectuat a relevat următoarele:

- 0,0 - 0,50 m - sol vegetal;
- 0,50 - 2,50 m - argilă prăfoasă maronie cu tente ruginii, PLASTIC VARTOASA după I_p , UMEDA după gradul de umiditate SI PUTIN ACTIVA din punct de vedere PUCM, respectiv PRACTIC IMPERMEABILA după coeficientul de permeabilitate k ;
- 2,50 - 4,20 m - argilă prăfoasă de culoare galbui-marونی, cu PLASTICITATE MIJLOCIE după I_p , PLASTIC VARTOASA/ CONSISTENTA după I_e , UMEDA după gradul de umiditate S_r , respectiv PRACTIC IMPERMEABILA după coeficientul de permeabilitate k ;
- 4,20 - 5,80 m - argila maronie cu tente galbui, cu PLASTICITATE MARE după I_e , PLASTIC VARTOASA după, PRACTIC SATURATA după S_r , respectiv PRACTIC IMPERMEABILA după coeficientul de permeabilitate
- Nivelul apelor freatice: infiltrații slabe la -1.40 m.

Amplasamentul și construcțiile realizate se încadrează după cum urmează:

- clasa de importanță: IV - conform P100-1/2006 și CR 0-2005
- categoria de importanță: D - conform HG 766/1997
- seismicitate : $a_g = 0.12g$; $T_c = 0.7s$ - conform P100-1/2006
- valoarea caracteristică a încărcării din zăpadă pe sol: $s_0, k = 2 \text{ kN/m}^2$ - conform Cr 1-1-3 – 2005
- viteza caracteristică a vântului $\geq 41 \text{ m/s}$ – conform Np 082 - 04
- adâncimea maximă de îngheț a terenului natural este la 1,10 m adâncime.

2.14 Răspuns de urgență

În cadrul unității s-au elaborat și a adus la cunoștința personalului următoarele documente :

- Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;
- Regulament de întreținere și exploatare al instalației de aducțiune și canalizare;
- Plan de intervenție în caz de incendiu
- Plan de închidere al Secției Turnătorie
- Plan minimizare deșeuri

3. Istoricul terenului și a zonelor adiacente

Unitatea a fost construită în anul 2011 pe un teren liber de construcții, care aparținea Parcului Industrial Eurobusiness I. Începând cu anul 2013 activitatea societății s-a desfășurat conform AIM 1 și 2 (revizuită în 2016), iar monitorizarea întregii activități s-a desfășurat conform prevederilor de monitorizare impuse de aceste două acte de reglementare.

Monitorizarea calitatii aerului

						SR EN 15259:2009										
la sectia Galvanizare	01.10.2013	cer senin, 18°C, presiunea atmosferica 960 hPa	un punct	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002 SR EN 15259:2009	pulberi	13:30 - 13:35	mg/Nm3	7.20	2.30	3.90	4.60	30.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian	
														10.0		
														500		
			un punct	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009	HCN	12:35 - 12:50	mg/Nm3	0.29	0.33	0.33	0.30	3.0	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6	
			un punct	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	12:30 - 12:45	mg/Nm3	0.35	2.54	1.49	1.50	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6	
			un punct	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	16:10	mg/Nm3	< 0,01				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu microunde CEM MES 1000 PE ICP-OES Optima 7300 DV	
							Nichel			< 0,01				0.1		
							Zinc			< 0,01				2.5		
			-	-	-	-	Debit	13:40 - 13:45	m3/h	4592						

Tabel nr.3.2.-2014 a Turnătorie

Analize de aer	Data recoltării	Condiții atmosferice	Specificațiile tubulaturii	Locația punctului de recoltare	Timp de recoltare	Tip proba	Metoda de determinare	Determinare indicatori	U.M.	rezultate				Limita conform AIM	Aparatura utilizată	
emisii coșuri Turnătorie	28.05.2014	cer senin, 24°C, presiunea atmosferică 981,2 hPa	secțiune circulară	Cos dispersie Instalatia de Turnare C1	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	4.67	3.75	2.50	3.64	5.00	analizor portabil de gaze și unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian	
								SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	83.0	87.0	85.0	85.0		100
									SO ₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86		35
									NO _x	mg/Nm ³	81.0	88.0	90.0	86.3		350
									O ₂	%	17.7	18.1	18.0	-		-
									CO ₂	%	1.70	1.60	1.58	-		-
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	4.50						
								Temperatura	°C	47.3	47.3	47.3	-	-		
								Debit	m ³ /h	2035						
							emisii coșuri Turnătorie	28.05.2014	cer senin, 24°C, presiunea atmosferică 981,2 hPa	secțiune circulară	Cos dispersie Instalatia de Turnare C2	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³
SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	1.25	1.25	1.25	1.25									100	
	SO ₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86									35	
	NO _x	mg/Nm ³	2.05	2.05	2.05	2.05									350	
	O ₂	%	20.9	20.9	20.9	-									-	
CO ₂	%	1	1	1	-	-										
													Analizor Sick Maihak Model 3006			

							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteză	m/s	14.3						
								Temperatura	°C	23.8	23.8	23.8	-	-		
								Debit	m ³ /h	6466						
							SR EN 12619:2013	Carbon Organic Total	mgC/Nm ³	9.24					10.0	
emisii coș Sablare	28.04.2014	cer senin, 18°C, presiunea atmosferica 978 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia de Sablare	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	19.8	7.00	2.00	9.60	50.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian	
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	8.50						
								Temperatura	°C	16.0						
								Debit	m ³ /h	3843						
emisii coș CT	28.04.2014	cer senin, 18°C, presiunea atmosferica 978 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia Centrala Termica	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din CT	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	4.60	4.4	4.00	4.30	5.00	Pompa Gilian Spectrofotom Tub pilot concetat la unitate TESTO	
							SR ISP 10396:2008	CO	mg/Nm ³	1.25	1.25	1.25	1.25	100		
								SO ₂	mg/Nm ³	3.00	3.00	2.86	-	35		
								NO ₂	mg/Nm ³	146	153	137	145	350		
								O ₂	mg/Nm ³	5.01	5.01	3.24	-	-		
								CO ₂	%	9.13	9.13	10.2	-	-		
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	%	2.90						
								Temperatura	m/s	131	140	136	-	-		
	Debit	°C	1311					N/A								
emisii coșuri Turnătorie	10.09.2014	cer senin, 22,5°C, presiunea	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia	s-au realizat 3 determinari	emisii captate din	SR ISO 9096:2005, SR EN	pulberi	mg/Nm ³	9.80	1.20	2.10	4.30	5.0	analizor portabil de gaze si unitate de control	

		atmosferica 981,2 hPa		de Turnare C1	de scurta durata	procesul tehnologic	13284- 1:2002									TESTO 350 Pompa Gilian	
							SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	0.0	0.0	0.0	0.0	100			
								SO₂	mg/Nm ³	2.56	2.74	2.71	2.67	350			
								NO_x	mg/Nm ³	183	177	1.68	176	350			
								O₂	%	17.7	18.1	18.0	-	-			
								CO₂	%	1.70	1.60	1.58	-	-			
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	29.3							Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO
								Temperatura	°C	72.3				-			
								Debit	m ³ /h	13248				-			
emisi coşuri Turnătorie	10.09.2014	cer senin, 22,5°C, presiunea atmosferica 981,2 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia de Turnare C2	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisi captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	1.2	11.7	10.8	7.90	50			
							SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	38.7	33.1	30.7	34.2	100			
								SO₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86	35			
								NO_x	mg/Nm ³	148	153	161	154	350			
								O₂	%	18.5	18.2	18.1	-	-			
								CO₂	%	1.12	1.18	1.16	-	-			
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteză	m/s	12.9							
								Temperatura	°C	59.3				-			
								Debit	m ³ /h	5833				-			
							SR EN 12619:2013	Carbon Organic Total	mgC/Nm ³	4.20				10.0			
																Analizor Sick Maihak Model 3006	

emisii coș Sablare	10.09.2014	cer senin, 22,5°C, presiunea atmosferica 978 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia de Sablare	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	24.8	2.90	16.3	14.6	50.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	30.1					
								Temperatura	°C	25.1					
								Debit	m ³ /h	13610					
emisii coș CT	10.09.2014	cer senin, 22,5°C, presiunea atmosferica 978 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia Centrala Termica	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din CT	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	4.70	4.00	4.70	4.50	5.00	Pompa Gilian Spectrofotom Tub pilot conceat la unitate TESTO
							SR ISP 10396:2008	CO	mg/Nm ³	1.25	1.25	1.25	1.25	100	
								SO ₂	mg/Nm ³	1.00	1.00	1.00	1.00	35	
								NOX	mg/Nm ³	197	183	189	190	350	
								O ₂	mg/Nm ³	4.97	4.85	4.87	-	-	
								CO ₂	%	9.13	9.13	10.2	-	-	
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	%	9.00	9.03	9.13			
								Temperatura	m/s	141	148	145	-	-	
	Debit	°C	1311				N/A								

Tabel 3.2.b Galvanizare

Data recoltarii	Conditii atmosferice	Locația punctului de recoltare	Timp de recoltare	Tip proba	Metoda de determinare	Determinar e indicatori	U.M.	rezultate	Limita conform AIM	Aparatura utilizata

28.05.2014	cer senin, 24°C, presiunea atmosferica 981,2 hPa	Cos dispersie Instalatia de Galvanizar e	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm 3	12.1	1.33	9.3	7.56	30	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
						SOx	mg/Nm 3	<2,8 6	<2,8 6	<2,8 6	<2,8 6	10	
						NOx	mg/Nm 3	<2,0 5	<2,0 5	<2,0 5	<2,0 5	500	
						O ₂	%	20.9	20.9	20.9	-	-	
						CO ₂	%	<1,0 0	<1,0 0	<1,0 0	-	-	
			SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	15.7					Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO		
				Temperatu ra	°C	26.7	26.7	26.7	-	-			
Debit	m3/h	11092//Nm ³ = 9864				-							
5/28/2014	cer senin, 24°C, presiunea atmosferica 981,2 hPa	Cos dispersie Instalatia de Galvanizar e	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009	HCN	mg/Nm 3	0.00 5	0.00 5	0.00 5	0.00 5	3	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
28.05.2014			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/Nm 3	0.20	0.59	0.45	0.41	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6

28.05.2014			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/Nm ₃	< 0,05				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu microunde CEM MES 1000 PE ICP-OES Optima 7300 DV
			Nichel	<0,01				0.1					
			Zinc	< 0,04				2.5					
10.09.2014	cer senin, 22,5°C, presiunea atmosferica 960 hPa	Cos dispersie Instalatia de Galvanizare	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002 SR EN 15259:2009	pulberi	mg/Nm ₃	13.5	16.2	17.0	15.6	30.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
					SR ISO 10396:2008	SO ₂	mg/Nm ₃	2.86	2.86	2.86	2.86	10.0	
						NO _x		17.0	19.0	18.0	18.0	500	
			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009	HCN	mg/Nm ₃	0.10	0.10	0.10	0.10	3.0	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/Nm ₃	3.21	6.80	5.29	5.10	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/Nm ₃	0.06				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu microunde CEM MES 1000 PE ICP-OES Optima 7300 DV
						Nichel	0.06				0.1		
						Zinc	0.13				2.5		
N/A	N/A	-	Viteza	m/s	31.6				-				

			N/A	N/A	N/A	Debit	m3/h	22325	-	N/A
--	--	--	-----	-----	-----	-------	------	-------	---	-----

Tabel nr.3.3.a Turnătorie – 2015

Data recoltării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Locația punctului de recoltare	Coordonate stereoreo 70	Timp de recoltare	Tip proba	Metoda de determinare	Determinările indicatori	U.M.	rezultate				Limita conform AIM	Aparatura utilizată				
										CO	SO ₂	NO _x	O ₂						
28.04.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 21 gr C, presiunea atmosferică 984,7 hPa	Coș dispersie C1 Topire și menținere la cald	0026295 0E 0062539 2N	s-au realizat 3 determinări de scurtă durată	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	3.08				5.00	Analizor portabil de gaze și unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO				
										SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	83.8			18.8	1.25	34.6	100
											SO ₂	mg/Nm ³	2.56			2.56	-	-	35
											NO _x	mg/Nm ³	2.1			-	-	-	350
											O ₂	%	20.5			20.9	20.9	-	-
											CO ₂	%	<0,10			<0,10	<0,10	-	-
										SR ISO 14164:2008	Viteza	m/s	21 grade C						
SR EN 15259:2009	Temperatura	°C	40.4				-												
	Debit	m ³ /h	9857																
28.04.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 21 gr C, presiunea atmosferică 984,7 hPa	Coș dispersie C2 Topire și menținere la cald	0026294 4E 0062539 6N	s-au realizat 3 determinări de scurtă durată	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	2.25				50	Analizor portabil de gaze și unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO				
										SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	165			31.2	30	75.4	100
											SO ₂	mg/Nm ³	8.58			2.86	2.86	4.76	35
											NO _x	mg/Nm ³	<2,05			<2,05	<2,05	<2,05	350

								O ₂	%	20.6	20.9	20.8	-	-	
								CO ₂	%	<0,1 0	<0,1 0	<0,1 0	<0,1 0	-	
							SR ISO 14164:20 08 SR EN 15259:20 09	Viteză	m/s	18.6				-	
								Temperatura	°C	40.8				-	
								Debit	m ³ /h	8410				-	
28.04.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 21 gr C, presiunea atmosferi că 984,7 hPa	Coș dispers ie C3 Topire și mențin ere la cald	0026294 0E 0062539 3N	s-au realizat 3 determin ari de scurta durata	emisii captate din procesu l tehnolo gic	SR ISO 9096:200 5, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	4.00				50	Analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO
							SR ISO 10396:20 08	CO	mg/Nm ³	-	-	-	-	100	
								SO ₂	mg/Nm ³	8.58	11.4	14.3	11.4	35	
								NO _x	mg/Nm ³	4.1	2.05	2.05	5.46	350	
								O ₂	%	20.2	20.1	20.1	-	-	
								CO ₂	%	<0,1 0	<0,1 0	<0,1 0	<0,1 0	-	
							SR ISO 14164:20 08 SR EN 15259:20 09	Viteză	m/s	16.1				-	
								Temperatura	°C	40.1				-	
								Debit	m ³ /h	7280				-	
20.07.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	cer senin, 35 de grade presiunea atm 987,3 hPa	Coș dispers ie C4 instalaț ia de turnare sub presiun e	0026295 3E 0062540 0N	după fitru și înainte de filtru	emisii captate din procesu l tehnolo gic	SR EN 12619:20 03 SR EN 15259:20 09	COT	mg/Nm ³	6.04				10	Analizor Sick Maihak FID 3006
								COT		5.6					

27.04.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 21 gr C, presiunea atmosferică 984,7 hPa	Cos dispersie Instalata de Sablare C5	0026299 5E 0062537 0N	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	3.92				50.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	13.50				-	
27.04.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 21 gr C, presiunea atmosferică 984,7 hPa	Cos dispersie Instalata Centrala Termică C6	0026295 0E 0062539 2N	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din CT	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	4.67				5.00	Pompa Gilian Spectrofotom Tub pilot concetat la unitate TESTO
							SR ISP 10396:2008	CO	mg/Nm ³	<1,25	<1,25	<1,25	<1,25	100	
								SO ₂	mg/Nm ³	2.86	<2,86	<2,86	-	35	
								NO ₂	mg/Nm ³	160	163	162	162	350	
								O ₂	mg/Nm ³	15.1	15.2	15.3	-	-	
								CO ₂	%	3.34	3.26	3.24	-	-	
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	%						
	Temperatura	m/s	121	123	125	-	-								
	Debit	°C					-	N/A							
12.10.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 9 OC, presiunea atmosferică 973,4 hPa, umiditate 60,9%	Coș dispersie C1 Topire și menținere la cald	0026295 0E 0062539 2N	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/Nm ³	1.83				5.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
							SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	71.5	67.5	67.5	68.8	100	
								SO ₂	mg/Nm ³	13.0	9.0	7.0	9.66	35	

								NO_x	mg/Nm ³	184	189	188	187	350	
								O₂	%	20.8	20.8	20.8	20.8	-	
								CO₂	%	<0,0 1	<0,0 1	<0,0 1	-	-	
							SR ISO 14164:20 08	Viteza	m/s	5.8					Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO
						SR EN 15259:20 09	Temperatur a	°C	35.1				-		
							Debit	m ³ /h	2623				-		
12.10.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 9 0C, presiunea atmosferi că 973,4 hPa, umiditate 60,9%	Coș dispers ie C2 Topire și mențin ere la cald	0026294 4E 0062539 6N	s-au realizat 3 determin ari de scurta durata	emisii captate din procesu l tehnolo gic	SR ISO 9096:200 5, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	4.92				50	
							SR ISO 10396:20 08	CO	mg/Nm ³	63.7	70	68.7	67.5	100	
								SO₂	mg/Nm ³	10.0	5.00	2.00	5.66	35	
								NO_x	mg/Nm ³	187	178	181	182	350	Analizor Sick Maihak Model 3006
								O₂	%	20.7	20.7	20.5	-	-	
								CO₂	%	<0,0 1	<0,0 1	<0,0 1	-	-	
							SR ISO 14164:20 08	Viteză	m/s	5.60					
							SR EN 15259:20 09	Temperatur a	°C	34.2				-	
								Debit	m ³ /h	2532				-	
12.10.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	plafon acoperit, 9 0C, presiunea atmosferi că 973,4 hPa, umiditate 60,9%	Coș dispers ie C3 Topire și mențin ere la cald	0026294 0E 0062539 3N	s-au realizat 3 determin ari de scurta durata	emisii captate din procesu l tehnolo gic	SR ISO 9096:200 5, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	3.00				50	Analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO
							SR ISO 10396:20 08	CO	mg/Nm ³	29.0	37.0	20.0	28.6	100	
								SO₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86	35	
								NO_x	mg/Nm ³	200	198	206	201	350	

								O ₂	%	20.2	20.2	20.2	-	-	
								CO ₂	%	<0,0 1	<0,0 1	<0,0 1	-	-	
							SR ISO 14164:20 08 SR EN 15259:20 09	Viteză	m/s	5.9				-	
								Temperatura	°C	36.3				-	
								Debit	m ³ /h	2668				-	
23.09.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	cer senin, 26,7 de grade presiunea atm 996,5 hPa	Coș dispers ie C4 instalată de turnare sub presiune	0026295 3E 0062540 0N	după fitru și înainte de filtru	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 12619:20 13	COT	mg/Nm ³	3.47				10	Analizor Sick Maihak FID 3006
							SR ISO 14164:20 08 SR EN 15259:20 09	Viteză	m/s	7.70				-	
								Temperatura	°C	34.0				-	
								Debit	m ³ /h	17626				-	
22.09.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	cer senin, 26,7 de grade presiunea atm 996,5 hPa	Cos dispers ie Instalat ia de Sablare C5	0026299 5E 0062537 0N	s-au realizat 3 determin ari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:200 5, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	1.67				50.0	analizor portabil de gaze și unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
							SR ISO 14164:20 08 SR EN 15259:20 09	Viteza	m/s	13.0				-	
								Debit	m ³ /h	5878				-	
22.09.2015	conform Autorizație i Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	cer senin, 22,5°C, presiunea atmosferi ca 978 hPa	Cos dispers ie Instalat ia Central a Termic a C6	0026295 0E 0062539 2N	s-au realizat 3 determin ari de scurta durata	emisii captate din CT C6	SR ISO 9096:200 5, SR EN 13284- 1:2002	pulberi	mg/Nm ³	1.33				5.00	Pompa Gilian Spectrofotom Tub pilot conectat la unitate TESTO
							SR ISP 10396:20 08	CO	mg/Nm ³	2.00	1.00	1.00	1.33	100	
								SO ₂	mg/Nm ³	<2,8 6	<2,8 6	<2,8 6	<2,8 6	35	

									NOX	mg/Nm ³	149	153	156	153	350	
									O₂	mg/Nm ³	6.52	6.49	6.53	-	-	
									CO₂	%	7.79	7.81	7.79	-	-	
								SR ISO 14164:2008	Viteza	%	8.50					
								SR EN 15259:2009	Temperatura	m/s	147				-	
									Debit	°C	3843				-	

Tabel nr.3.3.b Galvanizare – 2015

Data recoltari	Conditii atmosferice	Specificatiile tubulaturii	Locația punctului de recoltare	Coordonate stereo	Timp de recoltare	Tip proba	Metoda de determinare	Determinare indicatori	U.M.	rezultate				Limita conform AIM	Aparatura utilizata
28.04.2015	plafon acoperit, 21 de grade C,	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatia de Galvanizare C7	Coordonate stereo 70 E 00263081 Coordonate stereo 70 N 00625379	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/N m3	3.86				30	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
							SR ISO 10396:2008	SOx	mg/N m3	<2,86	<2,86	<2,86	<2,86	10	
								NOx	mg/N m3	2.05	2.05	2.05	2.05	500	
								O ₂	%	18.6	18.6	18.6	-	-	
								CO ₂	%	<0,10	<0,10	<0,10	<0,10	-	
						SR ISO 14164:2008 SR EN	Viteza	m/s	8.30					Tub Pilot conectat la unitatea de	

							15259:2009	Temperatura	°C	18.6	18.6	18.6	-	-	control TESTO
								Debit	m3/h	5864				-	
4/28/2015	cer senin, 24°C, presiunea atmosferic a 981,2 hPa	sectiune circulara			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009	HCN	mg/N m3	0.45	0.47	0.53	0.48	3	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
					s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/N m3	0.08	1.94	1.95	1.32	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
					s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/N m3	0.05				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu microunde CEM MES 1000 PE ICP-OES Optima 7300 DV
				Nichel				<0.01				0.1			
				Zinc				0.07				2.5			
22.09.2015	cer senin, 26.7°C, presiunea atmosferic a 966,5 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatie de Galvanizare C7	Coordonate stereo 70 E 00263081 Coordonate stereo 70 N 00625379	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005 SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/N m3	5.20				30.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
							SR ISO 10396:2008	SO ₂	mg/N m3	<2,86	<2,86	<2,86	<2,86	10.0	

						NO_x		<2,05	<2,05	<2,05	<2,05	500		
				s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987	HCN	mg/N m3	<0,00 <u>3</u>	<0,00 <u>3</u>	<0,00 <u>3</u>	<0,00 <u>3</u>	3.0	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
				s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/N m3	1.60	1.67	1.80	1.69	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
				s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/N m3	<0,01				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu microunde CEM MES 1000 PE ICP-OES Optima 7300 DV
						Nichel		0.075				0.1		
						Zinc		<0,01				2.5		
				N/A	N/A	-	Viteza	m/s	20.8				-	
							Temperatura	°C	22.9					
				N/A	N/A	N/A	Debit	m3/h	14695				-	N/A

Tabel nr.3.4.a) Turnătorie – 2016

Analize de aer	Data recoltării	Condiții atmosferice	Locația punctului de recoltare	Coordonate stereografice	Timp de recoltare	Tip probă	Metoda de determinare	Determinare indicatori	U.M.	Rezultate			Media	Limita conform AIM	Aparatura utilizată				
Emisii coșuri Turnătorie	27.04.2016	Cerenin, temperatura 11,7°C, presiunea atmosferică 988,5 hPa	Coș disperție C1 Topire și menținere la cald	002629 50E 006253 92N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	0.33			-	5.0	Pompa Bravo M Plus				
										SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	11.3	2.5		1.3	5.02	100	Analizator Testo 350 XL, Sonda Testo pentru temperatura, Sonda Testo Tub Pitot
											SO ₂	mg/Nm ³	<2,86	<2,86		<2,86	-	35	
											NO _x	mg/Nm ³	<2,05	<2,05		<2,05	-	350	
											O ₂	%	20.7	20.7		20.7	20.7	-	
											CO ₂	%	0.1	0.1		0,1	0.1	-	
											Viteza	m/s	13.80						
											Temperatura	°C	26.5	26.5		26.4	26.5	-	
Debit	m ³ /h	6240																	
Emisii coșuri Turnătorie	27.04.2016	Cerenin, temperatura 11,7°C, presiunea atmosferică 988,5 hPa	Coș disperție C2 Topire și menținere la cald	002629 44E 006253 96N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	0.17			-	5.0	Pompa Gilian GilAir5				
										SR ISO 14164:2008	CO	mg/Nm ³	<1,25	<1,25		<1,25	-	100	Analizator Testo

							SR EN 15259:20 09	SO ₂	mg/Nm ³	<2,86	<2,86	<2,86	-	35	350 XL, Sonda Testo pentru temper atura, Sonda Testo Tub Pitot
								NO _x	mg/Nm ³	<2,05	<2,05	<2,05	-	350	
								O ₂	%	20.8	20.8	20.8	20.8	-	
								CO ₂	%	0.1	0.1	0.1	0.1	-	
								Viteză	m/s	14.7				-	
								Temperatura	°C	24.8				-	
								Debit	m ³ /h	6650				-	
Emisii coşuri Turnă torie	27.04.2016	Cer senin, temper atura 11,7°C, presiun e atmosf erica 988,5 hPa	Coş disper sie C3 Topir e şi menţi nere la cald	002629 40E 006253 93N	S-au realiza t 3 determ inări de scurtă durată	Emisii captat e din proce sul tehnol ogic	SR EN 13284- 1:2002, SR EN 15259:20 09, SR ISO 9096:200 5	Pulberi	mg/Nm ³	0.83				5.0	Pompa Gilian GilAir5
							SR ISO 14164:20 08 SR EN 15259:20 09	CO	mg/Nm ³	1.25	1.25	1.25	1.25	100	Analizat or Testo 350 XL, Sonda Testo pentru temper atura, Sonda Testo Tub Pitot
								SO ₂	mg/Nm ³	<2,86	<2,86	<2,86	-	35	
								NO _x	mg/Nm ³	4.1	4.1	6.2	4.8	350	
								O ₂	%	19.8	19.6	19.5	19.6	-	
								CO ₂	%	0.83	0.97	1.05	0.95	-	
								Viteză	m/s	11.9				-	
								Temperatura	°C	23.8				-	
								Debit	m ³ /h	3030				-	

Emisii coșuri Turnătorie	14.09.2016	Cerenin, temperatura 19°C, presiunea atmosferică 982,4 hPa	Coș disperție C1 Topire și menținere la cald	002629 50E 006253 92N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	1.47				5.0	Pompa Gilian GilAir5
							SR ISO 14164:2008	CO	mg/Nm ³	<1,25	<1,25	<1,25	-	100	Analizator Testo 350 XL, Sonda Testo pentru temperatura, Sonda Testo Tub Pitot
							SR EN 15259:2009	SO ₂	mg/Nm ³	<2,86	<2,86	<2,86	-	35	
								NO _x	mg/Nm ³	164	160	160	161	350	
								O ₂	%	20.55	20.54	20.54	20.50	-	
								CO ₂	%	0.01	0.01	0.01	0.01	-	
								Viteza	m/s	7.2				-	
								Temperatura	°C	32.9				-	
	Debit	m ³ /h	3260				-								
Emisii coșuri Turnătorie	14.09.2016	Cerenin, temperatura 19 C, presiunea atmosferică 982,4 hPa	Coș disperție C2 Topire și menținere la cald	002629 44E 006253 96N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	1.53				50	Pompa Gilian GilAir5
							SR ISO 14164:2008	CO	mg/Nm ³	<1,25	<1,25	<1,25	-	100	Analizator Testo 350 XL, Sonda Testo pentru temperatura, Sonda Testo Tub Pitot
							SR EN 15259:2009	SO ₂	mg/Nm ³	2.9	<2,86	<2,86	-	35	
								NO _x	mg/Nm ³	94.6	99.7	99.7	-	350	
								O ₂	%	20.61	20.63	20.63	20.60	-	
								CO ₂	%	0.01	0.01	0.01	0.01	-	
								Viteză	m/s	8.40				-	
								Temperatura	°C	33.4				-	

								Debit	m ³ /h	3800	-				
Emisii coșuri Turnătorie	14.11.2016	Plafon acoperit, temperatura 3,2°C, presiune atmosferică 988,4 hPa	Coș disperție C1 Topire și menținere la cald	002629 50E 006253 92N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	0.94				5.00	Pompa Gilian GilAir5
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	CO	mg/Nm ³	176.0	174.0	155.0	168	100	Analizator Testo 350 XL
								SO ₂	mg/Nm ³	40.2	39.9	39.3	39.8	35	
								NO _x	mg/Nm ³	144	114	141	133	350	
								O ₂	%	19.72	19.71	19.69	19.7	-	
								CO ₂	%	0.72	0.73	0.74	0.73	-	
								Viteză	m/s	-				-	
								Temperatura	°C	34.5				-	
	Debit	m ³ /h	-				-								
Emisii coșuri Turnătorie	14.11.2016	Plafon acoperit, temperatura 3,2°C, presiune atmosferică 988,4 hPa	Coș disperție C2 instalația de turnare sub presiune	002629 44E 006253 96N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	0.58				5.00	Pompa Gilian GilAir5
							SR EN 15259:2009 SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	111	109	137	119	100	Analizator Testo 350 XL
								SO ₂	mg/Nm ³	36.3	35.7	39.3	37.1	35.0	
								NO _x	mg/Nm ³	156	154	141	150	350	
	O ₂	%	19.58	19.56	19.69	19.60									

								CO ₂	%	0.8	0.82	0.74	0.79				
								Viteză	m/s							-	-
								Temperatura	°C							30.9	-
								Debit	m ³ /h							-	-
Emisii coșuri Turnătorie	14.11.2016	Plafon acoperit, temperatura 3,2°C, presiune atmosferică 988,4 hPa	Coș disperție C3 Topire și menținere la cald	002629 40E 006253 93N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³					0.44	5.0	Pompa Gilian GilAir5	
								SR EN 15259:2009 SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	124.0	139.0	142.0	135.0	100	Analizator Testo 350 XL	
									SO ₂	mg/Nm ³	40.5	35.3	36.0	37.3	35.0		
									NO _x	mg/Nm ³	145.0	152.0	155.0	151.0	350		
									O ₂	%	19.7	19.5	19.6	19.6			
									CO ₂	%	0.72	0.83	0.81	0.79	-		
									Viteza	m/s					-		
									Temperatura	°C					33.0		-
Debit	m ³ /h					-	-										

Tabel nr.3.4.b) Galvanizare – 2016

Data recoltării	Condiții atmosferice	Specificatiile tubulaturii	Locația punctului de recoltare	Coordonatele stereografice	Tipul de recoltare	Tipul probei	Metoda de determinare	Determinarea indicatorilor	U.M.	rezultate	Limita conform AIM	Aparatura utilizată

27.04.2016	plafon acoperit, 21 de grade C,	sectiune circulara	Coș dispersie Instalatia de Galvanizare C7	Coordonate stereo 70 E 00263081 Coordonate stereo 70 N 00625379	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	pulberi	mg/N m3	0.58				30	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian								
							SR ISO 10396:2008	SOx	mg/N m3	<2,86	2.86	2.86	-	10									
								NOx	mg/N m3	53.3	30.7	12.3	-	500									
								O ₂	%	15.08	17.14	19.5	17.2	-									
								CO ₂	%	4.15	2.7	0	2.28	-									
							SR ISO 14164:2008 SR EN 15259:2009	Viteza	m/s	15.1				-		Tub Pilot conectat la unitatea de control TESTO							
								Temperatura	°C	19.8													
								Debit	m3/h	10700													
							4/27/2016	cer senin, 24°C, presiunea atmosferica 981,2 hPa	sectiune circulara			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009		HCN	mg/N m3	<0,0052	0.0717	0.008	-	3	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
														STAS 10812-76 SR EN 15259:2009		Amoniac	mg/N m3	0.08	1.94	1.95	1.32	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6

					s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/N m3	0,025				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu microunde CEM MES 1000 PE ICP-OES Optima 7300 DV
								Nichel		<0,011				0.1	
								Zinc		<0,011				2.5	
13.09.2016	cer senin, 26.7°C, presiunea atmosferica 966,5 hPa	sectiune circulara	Cos dispersie Instalatie de Galvanizare C7	Coordonate stereo 70 E 00263081 Coordonate stereo 70 N 00625379	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002 SR ISO 10396:2008	pulberi	mg/N m3	1.47				30.0	analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 Pompa Gilian
								SO₂	mg/N m3	<2,86	<2,86	<2,86	<2,86	10.0	
								NO_x		-	-	-	-	500	
					s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987	HCN	mg/N m3	0.7238	0.6387	0.7550	0.7100	3.0	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
					s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/N m3	3.62	2.72	2.73	3.02	10	Pompa Gilian Spectrofotometru GBC Cintra 6
					s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA	Cupru	mg/N m3	<0,011				0.02	Pompa Gilian Sistem de digestie cu

					ari de scurta durata	procesul tehnologic	Method 3015A:20 07, SR EN ISO 11885:20 09 SR EN 15259:20 09	Nichel		<0,011	0.1	microunde CEM MES 1000 PE ICP- OES Optima 7300 DV
							Zinc		<0,011	2.5		
					N/A	N/A	-	Viteza	m/s	21.6	-	
								Temperatura	°C	16.8	-	
					N/A	N/A	N/A	Debit	m3/h	11900	-	N/A

Tabel nr.3.5.a) Turnătorie -2017

Analize de aer	Data recoltării	Condiții atmosferice	Locația punctului de recoltare	Coordonate stereo 70	Timp de recoltare	Tip probă	Metoda de determinare	Determinare indicatori	U.M.	Rezultate			Media	Limita conform AIM	Aparatura utilizată
Emisii coșuri Turnătorie	25.04.2017	Plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 992,8 hPa, umiditate 60,2%, viteza vantului 0,8m/s, directia vantului VE	Coș dispersie C1 Topire și menținere la cald	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1-:2002 SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	1.64			-	5.0	Pompa Gilian GilAir 5
								SO₂	mg/Nm ³	24	18	11	17.7	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pitot
								NO_x	mg/Nm ³	121.0	118.0	118.0	119.0	350	
								O₂	%	19.8	19.8	19.8	19.8	-	

								CO₂	%	0.7	0.7	0,7	0.7	-	
								Viteza	m/s	11.70					
								Temperatura	°C	35	35	35	35	-	
								Debit	m ³ /h	5290					
								O₂	%	20.66	20.66	20.66	20.7	-	
	07.06.2017	Cer senin, temperatura 19°C, presiune atmosferica 982,1 hPa, Umiditate 56,4%	Coș dispersie C1 Topire și menținere la cald	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	28.8	28.8	28.8	28.80	100	Analizator Testo 350 X
Emisii coșuri Turnătorie	25.04.2017	Plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferica 992,8 hPa, umiditate 60,2%, viteza vantului 0,8m/s, directia vantului VE	Coș dispersie C2 Topire și menținere la cald	00262944E 00625396N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284- 1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	1.72				5.0	Pompa Gilian GilAir5
								SO₂	mg/Nm ³	14	8	6	9.33	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pilot
								NO_x	mg/Nm ³	118	112	99	110	350	
								O₂	%	19.4	19.4	19.8	19.5	-	
								CO₂	%	0.88	0.89	0.7	0.82	-	
								Viteză	m/s	9.4				-	

								Temperatura	°C	35.6				-	
								Debit	m ³ /h	4250					
	07.06.2017	Cer senin, temperatura 19°C, presiune atmosferica 982,1 hPa, Umiditate 56,4%	Coș dispersie C2 Topire și menținere la cald		S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009,	O₂	%	20.59	20.62	20.64	20.6	-	Analizator Testo 350 X
							SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	35.0	33.8	32.5	33.80	100	
Emisii coșuri Turnătorie	25.04.2017	Plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferica 992,8 hPa, umiditate 60,2%, viteza vantului 0,8m/s, directia vantului VE	Coș dispersie C3 Topire și menținere la cald	00262940E 00625393N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284- 1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	0.56				5.0	Pompa Gilian GilAir5
								SO₂	mg/Nm ³	<2,86	<2,86	<2,86	-	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pitot
								NO_x	mg/Nm ³	<2.05	<2.05	120	-	350	
								O₂	%	20.11	20.07	20.08	20.01	-	
								CO₂	%	<0.01	<0.01	<0.01	-	-	
								Viteză	m/s	8.5				-	
								Temperatura	°C	33.9				-	
								Debit	m ³ /h	3840				-	

	07.06.2017	Cer senin, temperatura 19°C, presiune atmosferica 982,1 hPa, Umiditate 56,4%	Coș dispersie C3 Topire și menținere la cald		S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	O₂	%	20.48	20.45	20.41	20.4	-	Analizator Testo 350 X
								CO	mg/Nm ³	67.5	68.8	68.8	68.40	100	
Emisii coșuri Turnătorie	25.042017	Cer acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferica 992, 8 hPa, Umiditate 60,2%, vit. Vant 0,8 m/s, dir VE	Coș dispersie C4 Turnatorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR EN 12619:2013	COT	mg/Nm ³	3.49				10	Analizor TOC FID3006
	25.042017	Cer acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferica 992, 8 hPa, Umiditate 60,2%, vit. Vant 0,8 m/s, dir VE	Coș dispersie C4 Turnatorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Temperatura	°C	20.8				-	Sonda Testo Tub Pitot
								Viteza	m/s	7.8				-	
								Debit volumetric	m ³ /h	7940.0				-	

Emisii coșuri Turnătorie	25.042017	Cer acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 992, 8 hPa, Umiditate 60,2%, vit. Vant 0,8 m/s, dir VE	Coș dispersie C5 Turnătorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR EN 12619:2013	COT	mg/Nm ³	2.8					10	Analizor TOC FID3006
	25.042017	Cer acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 992, 8 hPa, Umiditate 60,2%, vit. Vant 0,8 m/s, dir VE	Coș dispersie C5 Turnătorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Temperatura	°C	21.1					-	Sonda Testo Tub Pitot
								Viteza	m/s	8.4					-	
								Debit volumetric	m ³ /h	4810.0					-	
Emisii coș Sablare	25.042017	Cer acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferică 992, 8 hPa, Umiditate 60,2%, vit. Vant 0,8 m/s, dir VE	Coș dispersie sablare C7	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR EN 13248-1:2002; SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	0.56					50	Pompa Gilian GilAir5

	25.042017	Cer acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferica 992, 8 hPa, Umiditate 60,2%, vit. Vant 0,8 m/s, dir VE	Coș dispersie sablare C7	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Temperatura	°C	18.6					-	Sonda Testo Tub Pitot
								Viteza	m/s	6.7					-	
								Debit volumetric	mc/s	3030.0					-	
Emisii coș Centrala Termica 650 kW	24.04.2017	Plafon acoperit, temperatura 14°C, presiune atmosferica 994,7 hPa, umiditate 57,8%, viteza vantului 0,6m/s, directia vantului VE	Emisii coș Centrala Termica 650 kW	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/Nm ³	1.31				-	5.0	Pompa Gilian GilAir 5
							SR EN 13284-1-:2002 SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005; SR ISO 10396:2008	SO ₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pitot	
								NO _x	mg/Nm ³	140.0	139.0	141.0	140.0	350		
								O ₂	%	7.36	7.25	7.31	7.31	-		
								CO ₂	%	7.7	7.8	7.76	7.8	-		
								Viteza	m/s	7.20						
								Temperatura	°C	104	106	106	105	-		
								Debit	m ³ /h	1830						
	O ₂	%	8.21	8.21	8.18	8.2	-									

	07.06.2017	Cer senin, temperatura 19°C, presiune atmosferica 982,1 hPa, Umiditate 56,4%	Emisii coș Centrala Termica 650 kW	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	1.25	1.25	1.25	1.25	100	Analizator Testo 350 X	
Emisii coș Centrala Termica 120 kW Vaillant	25.04.2017	Plafon acoperit, temperatura 9°C, presiune atmosferica 992,8 hPa, umiditate 60,2%, viteza vantului 0,6m/s, directia vantului VE	Emisii coș Centrala Termica 120 kW Vaillant	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1- :2002 SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005; SR ISO 10396:2008	Pulberi	mg/Nm ³	2.64				-	5.0	Pompa Gilian GilAir 5
								SO ₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pitot	
								NO _x	mg/Nm ³	47.0	50.0	47.0	48.0	350		
								O ₂	%	3.35	2.84	3.09	3.09	-		
								CO ₂	%	10.0	10.3	10.20	10,2	-		
								Viteza	m/s	5.80						
								Temperatura	°C	56.5	56.9	56.8	56.7	-		
								Debit	m ³ /h	1480						
Emisii coșuri Turnătorie	19.09.2017	Plafon acoperit, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C1 Topire și menținere la cald	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1- :2002 SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005; SR ISO 10396:2008	Pulberi	mg/Nm ³	2.83			-	5.0	Pompa Gilian GilAir 5	

								SO₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86	35	Analizor Testo 350 XL			
								NO_x	mg/Nm ³	4.5	4.3	1.8	3.6	350				
								O₂	%	20.14	20.08	20.06	20.1	-				
								CO	mg/Nm ³	26.3	26.3	10.60	21.1	100				
								Temperatura	°C	33.9	34	33.8	33.9	-				
	19.09.2018	Plafon acoperit, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C1 Topire și menținere la cald	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit	m ³ /h	4790.0				-	Analizator Testo 350 X, Sonda Testo Tub Pitot			
Emisii coșuri Turnătorie	19.09.2018	Plafon acoperit, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C2 Topire și menținere la cald	00262944E 00625396N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1-:2002 SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005; SR ISO 10396:2008	Pulberi	mg/Nm ³	4.5				5.0	Pompa Gilian GilAir5			
										SO₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	-	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pitot	
										NO_x	mg/Nm ³	6.35	6.15	6.35	6.28	350		
										O₂	%	19.87	19.86	19.87	19.9	-		
										CO	mg/Nm ³	27.5	26.3	23.80	25.9	100		
										Temperatura	°C	34.4	34.1	34.3	34.3	-		

	19.09.2018	Plafon acoperit, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C2 Topire și menținere la cald		S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit	m ³ /h	4790.0					-	Analizator Testo 350 X, Sonda Testo Tub Pitot
Emisii coșuri Turnătorie	19.09.2018	Plafon acoperit, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C3 Topire și menținere la cald	00262940E 00625393N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 13284-1:2002, SR EN 15259:2009, SR ISO 9096:2005; SR ISO 10396: 2008	Pulberi	mg/Nm ³	3.25				5.0	Pompa Gilian GilAir5	
								SO ₂	mg/Nm ³	<2,86	<2,86	<2,86	-	35	Analizor Testo 350 XL; Sonda Testo Tub Pitot	
								NO _x	mg/Nm ³	6.35	6.35	6.35	6.35	350		
								O ₂	%	19.84	19.84	19.84	19.84	-		
								CO	mg/Nm ³	25.0	25.0	25.0	25.0	100		
								Temperatura	°C	35.3	35.1	35.2	35.2	-		
	19.09.2018	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C3 Topire și menținere la cald		S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit	m ³ /h	4160				-	Analizator Testo 350 X; Sonda Testo Tub Pitot	

Emisii coșuri Turnătorie	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C4 Turnătorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR EN 12619:2013	COT	mg/Nm ³	9.94				10	Analizor TOC FID3006
	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C4 Turnătorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit	m ³ /h	3890			-	Analizator Testo 350 X; Sonda Testo Tub Pitot	
Emisii coșuri Turnătorie	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C5 Turnătorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR EN 12619:2013	COT	mg/Nm ³	9.52				10	Analizor TOC FID3006
	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie C5 Turnătorie	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit volumetric	m ³ /h	4110			-	Analizator Testo 350 X; Sonda Testo Tub Pitot	

Emisii coș Sablare	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie sablare C7	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 15259:2009, SR EN 13248-1:2002; SR ISO 9096:2005	Pulberi	mg/Nm ³	1.42				50	Pompa Gilian GilAir5
	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Coș dispersie sablare C7	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit volumetric	m ³ /h		3350			-	Sonda Testo 350; Tub Pitot
Emisii coș Centrala Termica 650 kW	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Emisii coș Centrala Termica 650 kW	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	Pulberi	mg/Nm ³	3.83				-	5.0	Pompa Gilian GilAir 5
							SO₂	mg/Nm ³	2.86	2.86	2.86	2.86	35	Analizor Testo 350 XL	
							NO_x	mg/Nm ³	111.0	118.0	128.0	119.0	350		
							O₂	%	6.6	6.19	6.24	6.34	-		
							CO	mg/Nm ³	11.0	3.0	1.25	-	100		
Temperatura	°C	63.4	66.1	68.1	65.9	-									
	19.09.2017	Cer senin, temperatura 18°C, presiune atmosferica 991 hPa	Emisii coș Centrala Termica 650 kW	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Debit volumetric	m ³ /h		2750			-	Analizator Testo 350 X; Sonda Testo Tub Pitot
Emisii coș Centrala Termica 120 kW Vaillant	16.11.2017	Cer senin, temperatura 9°C, presiune	Emisii coș Centrala Termica 120 kW Vaillant	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/Nm ³		4.75		-	5.0	Pompa Gilian GilAir 5

25.04.2017	Plafon acoperit, temperatur a 9°C, presiunea atmosferica 992,8 hPa; umiditate 60.2%, viteza vantului 0,8 m/s, directia vantului VE			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009	HCN	mg/Nm ₃	0.34	0.28	0.22	0.28	3	Pompa Gilian GilAir5, UV-VIS GBC Cintra 6
				s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/Nm ₃	0.315 2	0.4565	0.2174	0.329 7	10	Pompa Gilian GilAir5, UV-VIS GBC Cintra 6
				s-a realizat 1 determinare de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004 , EPA Method 3015A:2007 , SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Nichel	mg/Nm ₃	<0.022				0.02	ICP-OES PE Optima 7300DV, Pompa Gilian GilAir5, Sistem Microunde CEM MARS 5
			Zinc		<0.022				2.5					
06.06.2017	Cer senin, temperatur a 25°C, presiunea atmosferica 998,8 hPa; umiditate 47.3%			s-a realizat 1 determinare de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004 , EPA Method 3015A:2007 , SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/Nm ₃	<0.0112				0.02	ICP-OES PE Optima 7300DV, Pompa Gilian GilAir5, Sistem Milestone Ethos Easy
19.09.2017	Plafon acoperit, temperatur a 18°C, presiunea atmosferica 991 hPa	Coș dispersie Instalatie de Galvanizare C8	Coordonate stereo 70 E 00263081 Coordonante stereo 70 N 00625379	s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR ISO 9096:2005 , SR EN 13284-1:2002 SR EN 15259:2009	pulberi	mg/Nm ₃	3.25				30	Pompa Gilian GilAir5; Analizor TESTO 350
						SR ISO 10396:2008	SOx	mg/Nm ₃	<2,86	2.86	2.86	-	10	

						SR EN 15259:2009	NOx	mg/Nm ₃	<2.05	<2.05	<2.05	-	500	
							O₂	%	20.97	20.98	20.99	21	-	
							Temperatura	°C	17.9	17.8	17.8	17.8	-	
							Debit	m ³ /h	9470					Analizor TESTO 350; Sonda TestoTub Pitot
19.09.2017	Plafon acoperit, temperatura 18°C, presiunea atmosferica 991 hPa			s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	CARB Method 426:1987 SR EN 15259:2009	HCN	mg/Nm ₃	0.008	<0.005₂	<0.005₂	-	3	Pompa Gilian GilAir5, UV-VIS GBC Cintra 6
				s-au realizat 3 determinari de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	STAS 10812-76 SR EN 15259:2009	Amoniac	mg/Nm ₃	<u>0.835₂</u>	<u>0.7143</u>	<u>0.9780</u>	<u>0.842₅</u>	10	Pompa Gilian GilAir5, UV-VIS GBC Cintra 6
				s-a realizat 1 determinare de scurta durata	emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 14385:2004, EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009 SR EN 15259:2009	Cupru	mg/Nm ₃	<u><0.011</u>			0.02	ICP-OES PE Optima 7300DV, Pompa Gilian GilAir5, Sistem Milestone Ethos Easy	
			Nichel				<u><0.011</u>							
			Zinc				<u><0.011</u>			2.5				

Tabel nr.3.6.a) Turnătorie - 2018

Data recoltării	Scopul determinărilor	Condiții atmosferice	Locația punctului de recoltare	Coordonate stereo 70	Timp de recoltare	Tip probă	Metoda de determinare	Determinare indicatori	U.M.	Rezultate			Media	Limita conform AIM	Aparatura utilizată
28.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 20°C, umiditate 45%	Coș disperție C1 Topire și menținere la cald	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008 Pulberi :SR EN 13284-1-:2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanți atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	Pulberi	mg/N m ³	1.03			-	5.0	Echipament izocinetic tip ST5 EVO-DadoLab
								CO	mg/N m ³	67	69	70	68.7	100	Analizor computerizat cu electro-senzori specifici tip SEITRON
								NO _x	mg/N m ³	6.0	6.0	6.0	6.0	350	
								SO ₂	mg/N m ³	3.0	3.0	3.0	3.0	35	
								O ₂	%	19.9	19.9	19.9	-	-	
								CO ₂	%	0.6	0.6	0,6	-	-	
								Viteza conducta	m/s	5.05				-	
								Temperatura	°C	37.71				-	
								Presiune	kPa	100.13				-	
								Debit	Nm ³ /h	1982				-	
Volum aspirat	Nm ³	0.4831				-									
28.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 20°C, umiditate 45%	Coș disperție C2 Topire și menținere la cald	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008 Pulberi :SR EN 13284-1-:2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanți atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009;	Pulberi	mg/N m ³	2.66			-	5.0	Echipament izocinetic tip ST5 EVO-DadoLab
								CO	mg/N m ³	86	80	79	81.7	100	Analizor computerizat cu electro-senzori specifici tip SEITRON
								NO _x	mg/N m ³	8.0	8.0	8.0	8.0	350	
								SO ₂	mg/N m ³	<2.86	<2.86	<2.86	<2.86	35	
								O ₂	%	19.7	19.7	19.7	-	-	
								CO ₂	%	0.7	0.7	0,7	-	-	

							SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	Viteza conducta	m/s	4.98					-	
								Temperatura	°C	37.22					-	
								Presiune	kPa	99.35					-	
								Debit	Nm3/h	1942					-	
								Volum aspirat	Nm3	0.4895					-	
28.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 20°C, umiditate 45%	Coș disperție C3 Topire și menținere la cald	00262950E 00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/Nm ³		1.15			-	5.0	Echipament izocinetic tip ST5 EVO-DadoLab
							Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/Nm ³	82	79	84	81.7		100	Analizor computerizat cu electrosenzori specifici tip SEITRON
							Pulberi :SR EN 13284-1-:2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanți atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	NO _x	mg/Nm ³	8.0	8.0	4.0	6.7	350		
								SO ₂	mg/Nm ³	<2.86	<2.86	<2.86	<2.86	35		
								O ₂	%	19.5	19.7	19.8	-	-		
								CO ₂	%	0.8	0.7	0,6	-	-		
								Viteza conducta	m/s	4.91					-	
								Temperatura	°C	37.25					-	
								Presiune	kPa	99.38					-	
								Debit	Nm3/h	1916					-	
								Volum aspirat	Nm3	0.485					-	
28.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 20°C, umiditate 45%	Coș disperție C6 Sablare	00262950E 00625392N	S-a realizat 1 determinare de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	Pulberi :SR EN 13284-1-:2002 ; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008	Pulberi	mg/Nm ³		4.17			-	5.0	Pompa de aer portabila model SKC Pocket
								Debit	m3/s	76.94						
								Viteza evacuare	m/s	5.01						
								Temperatura	°C	21.6						

								Presiune	hPa	1011.78					
28.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 20°C, umiditate 45%	Coș disperție Centrala termica nr. 1- CT1	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/N m ³	1.67			-	5.0	Pompa de aer portabila model SKC Pocket
							Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008 Pulberi :SR EN 13284-1:-2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanti atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	CO	mg/N m ³	<1.25	<1.25	<1.25	<1.25	100	Analizor computerizat cu electrosenzori specifici tip SEITRON
								NO _x	mg/N m ³	127.0	129.0	135.0	130.3	350	
								SO ₂	mg/N m ³	14.0	14.0	14.0	14.0	35	
								O ₂	%	6.2	6.2	6.2	-	-	
CO ₂	%	8.2	8.2	8.20	-	-									
28.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 20°C, umiditate 45%	Coș disperție Centrala termica nr. 2- CT2	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/N m ³	3.33			-	5.0	Pompa de aer portabila model SKC Pocket
							Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008 Pulberi :SR EN 13284-1:-2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanti atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	CO	mg/N m ³	41	35	37	37.7	100	Analizor computerizat cu electrosenzori specifici tip SEITRON
								NO _x	mg/N m ³	35.0	37.0	39.0	37.0	350	
								SO ₂	mg/N m ³	<2.86	<2.86	<2.86	<2.86	35	
								O ₂	%	3.7	3.3	3.2	-	-	
CO ₂	%	9.6	9.9	9.90	-	-									

21.06.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	T aer =28°C, Presiune aer=1001 hPa; Umiditate aer=35%; Viteza vant=0,19 m/s	Coș disper sie C4	00262950E00625392N	S-au realizat 3 determinări/cos de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic	SR EN 12619:2013	COT	mgC/N m3	6.88	7.18	8.47 / 9.63	8.04	10.00	Analizor Monitor HOT FID portabil Model 2005
								Temperatura	41.5					-	
								Debit	1.52					-	
			Coș disper sie C5					COT	mgC/N m3	9.86	9.11	8.44 / 7.70	8.78	10.00	
								Temperatura	41.8					-	
								Debit	1.78					-	
11.12.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 1°C, umiditate 64%	Coș disper sie C1 Topire și menținere la cald	00262950E00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/N m ³		2.27	-		5.0	Echipament izocinetic tip ST5 EVO-DadoLab
							Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/N m ³	92	105	104	100.3	100	Analizor computerizatcu electro-senzori specifici tip SEITRON
							Pulberi :SR EN 13284-1-:2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanti atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	NO _x	mg/N m ³	4.0	4.0	4.0	4.0	350	
								SO ₂	mg/N m ³	<2.86	<2.86	<2.86	<2.86	35	
								O ₂	%	19.9	19.9	19.9	-	-	
								CO ₂	%	0.6	0.6	0,6	-	-	
								Viteza conducta	m/s	7.27				-	
								Temperatura	°C	26.8				-	

								Presiune	kPa	99.48					-	
								Debit	Nm3/h	2953					-	
								Volum aspirat	Nm3	0.7476					-	
	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 1°C, umiditate 64%	Coș disperție C2 Topire și menținere la cald	00262950E00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/N m ³	1.23				-	5.0	Echipament izocinetic tip ST5 EVO-DadoLab
							Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/N m ³	50	49	64	54.3	100	Analizor computerizat cu electrosenzori specifici tip SEITRON	
							Pulberi :SR EN 13284-1:-2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanți atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	NO_x	mg/N m ³	4.0	4.0	4.0	4.0	350		
								SO₂	mg/N m ³	<2.86	<2.86	<2.86	<2.86	35		
								O₂	%	19.9	19.9	19.9	-	-		
								CO₂	%	0.6	0.6	0,6	-	-		
								Viteza conducta	m/s	0.06				-		
								Temperatura	°C	27.28				-		
								Presiune	kPa	99.54				-		
								Debit	Nm3/h	35				-		
							Volum aspirat	Nm3	0.0052					-		
11.12.2018	Conform Autorizației Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	Temperatura 1°C, umiditate 64%	Coș disperție C3 Topire și menținere la cald	00262950E00625392N	S-au realizat 3 determinări de scurtă durată	Emisii captate din procesul tehnologic		Pulberi	mg/N m ³	1.65				-	5.0	Echipament izocinetic tip ST5 EVO-DadoLab
							Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008	CO	mg/N m ³	54	96	46	65.3	100	Analizor computerizat cu electrosenzori specifici tip SEITRON	
							Pulberi :SR EN 13284-1:-2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanți atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP-08-02, ed.1/rev.0	NO_x	mg/N m ³	4.0	4.0	4.0	4.0	350		
								SO₂	mg/N m ³	<2.86	<2.86	<2.86	<2.86	35		
								O₂	%	19.8	19.8	19.8	-	-		
								CO₂	%	0.6	0.6	0.60	-	-		
								Viteza conducta	m/s	0.44				-		

								Temperatura	°C	28.22					-	
								Presiune	kPa	99.55					-	
								Debit	Nm ³ /h	284					-	
								Volu m aspirat	Nm ³	0.049 1					-	
11.12.20 18	Conform Autoriza ției Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.201 3	Tempera tura 1°C, umiditate 64%	Coș disper sie C6 Sablar e	0026295 0E 0062539 2N	S-a realizat 1 determ inare de scurtă durată	Emisii captat e din proces ul tehnol ogic	Pulberi :SR EN 13284- 1-:2002 ; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008	Pulberi	mg/N m ³	3.33				-	5.0	Pompa de aer portabila model SKC Pocket
								Debit	m ³ /s	81.43						
								Viteza evacuare	m/s	4.87						
								Temperatur a	°C	20.4						
								Presiune	hPa	1009. 65						
11.12.20 18	Conform Autoriza ției Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.201 3	Tempera tura 1°C, umiditate 64%	Coș disper sie Centra la termic a nr. 1- CT1	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determ inări de scurtă durată	Emisii captat e din proces ul tehnol ogic	Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008 Pulberi :SR EN 13284- 1-:2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanti atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP- 08-02, ed.1/rev.0	Pulberi	mg/N m ³	2.33				-	5.0	Pompa de aer portabila model SKC Pocket
								CO	mg/N m ³	<1.25	<1. 25	<1.25	<1.2 5	100	Analizor computeriz at cu electro- senzori specifci tip SEITRON	
								NO_x	mg/N m ³	158.0	160 .0	162.0	160. 0	350		
								SO₂	mg/N m ³	17.0	17. 0	11.0	15.0	35		
								O₂	%	5	4.9	4.9	-	-		
							CO₂	%	8.9	9.0	9.00	-	-			
11.12.20 18	Conform Autoriza ției Integrate de Mediu cu Nr. 2	Tempera tura 1°C, umiditate 64%	Coș disper sie Centra la termic	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determ inări de	Emisii captat e din proces ul		Pulberi	mg/N m ³	1.67				-	5.0	Pompa de aer portabila model SKC Pocket

	din 30.12.2013		a nr. 2- CT2		scurtă durată	tehnol ogic	Gaze de ardere :SR EN 15259:2009, SR ISO 10396:2008 Pulberi :SR EN 13284- 1:-2002/C91:2010; SR ISO 9096:2005; SR EN 15259:2008; PSL-15P; Prelevare poluanți atmosferici : SR CEN/TS 15675:2009; SR EN 15259:2008; PP- 08-02, ed.1/rev.0	CO	mg/N m ³	34	37	39	36.7	100	Analizor computeriz atcu electro- senzori specifici tip SEITRON
							NO _x	mg/N m ³	51.0	51. 0	51.0	51.0	350		
							SO ₂	mg/N m ³	<2.86	<2. 86	<2.86	<2.8 6	35		
							O ₂	%	2.8	2.8	2.2	-	-		
							CO ₂	%	10.1	10. 1	10.50	-	-		
21.06.20 18	Conform Autorizaț iei Integrate de Mediu cu Nr. 2 din 30.12.2013	T aer =24°C, Presiun e aer=100 2 hPa; Umiditat e aer=48% ; Viteza vant=3,2 m/s	Coș disper sie C4	0026295 0E 0062539 2N	S-au realizat 3 determin ări/cos de scurtă durată	Emisii captat e din proces ul tehnol ogic	SR EN 12619:2013	COT	mgC/N m ³	5.51	4.4 5	5.61 / 6.45	5.51	10.0 0	Analizor Monitor HOT FID portabil Model 2005
								Temperatur a	36.4					-	
								Debit	1.28					-	
			Coș disper sie C5					COT	mgC/N m ³	5.94	5.1 3	5.16 / 6.29	7.19	10.0 0	
								Temperatur a	36.6					-	
								Debit	1.33					-	

Tabel nr.3.6.b) Galvanizare- 2018

Analize de aer	Data recoltar ii	Scopul determinar ilor	Conditii atmosfer ice	Locația punctulu i de recoltare	Coordona te stereo	Timp de recoltar e	Tip proba	Metoda de determin are	Determin are indicatori	U.M.	rezultate	Limita confor m AIM	Aparatura utilizata
-------------------	------------------------	------------------------------	-----------------------------	--	-----------------------	--------------------------	--------------	---------------------------------	-------------------------------	------	-----------	---------------------------	------------------------

									Nichel	mg/N m3	<0.003 2	-	-	-	0.02	
									Zinc		<0.000 68	-	-	-	2.5	
									Cupru	mg/N m3	<0.001 6	-	-	-	0.02	

Activitatea desfășurată pe amplasament nu trebuie să conducă la o deteriorare a calității aerului prin depășirea valorilor limită stabilite prin Ord.462/1993 și prin AIM 1 și 2 privind emisiile în aerul înconjurător.

Pe baza rezultatelor monitorizării calitatii aerului se constata ca impactul este redus, concentratiile poluantilor in aer, în punctele de emisie, fiind sub valorile limita prevazute de reglementarile in vigoare .

Monitorizarea calității apelor evacuate în rețeaua orășenească de canalizare

Tabel nr.3.7.a) -2013 Galvanizare

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Punct de recoltare	Tip proba	Cod proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizatiei
apă uzată pretrată	1/24/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	195T2	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.11	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	109	500
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	< 0,010	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.077	0.2
						Nichel	mg/l	0.091	1.0
						Zinc	mg/l	0.245	1.0
apă uzată pretrată	2/26/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	434IND1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.19	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	115	500
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.087	1.0
						Cupru	mg/l	1.57	0.2

					SR ISO 8288/2001	Nichel	mg/l	0.304	1.0
						zinc	mg/l	0.522	1.0
apă uzată pretrată	3/12/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	552IND1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.17	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	50.9	500
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.053	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.100	0.2
						Nichel	mg/l	0.337	1.0
						Zinc	mg/l	0.031	1.0
apă uzată pretrată	4/23/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	934IND1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.72	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	303	500
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.57	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.281	0.2
						Nichel	mg/l	0.749	1.0
						Zinc	mg/l	0.435	1.0
apă uzată pretrată	5/28/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1039IND1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.52	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	169	500
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.030	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.093	0.2
						Nichel	mg/l	0.018	1.0
						Zinc	mg/l	0.244	1.0
apă uzată pretrată	6/11/2013	cămin branșare la	apă uzată de la Galvanizare	1123IND1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.66	6,5 - 8,5

		canalizare a parcului industrial			SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	116	500
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.085	1
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.060	0.2
				Nichel		mg/l	0.0	1.0	
				Zinc		mg/l	0.17	1.0	
apă uzată pretrată	7/5/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1279T4	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.83	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	428	500
					SR ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.102	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.085	1.0
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	227	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.093	0.2
						Nichel	mg/l	0.039	1.0
						Zinc	mg/l	0.292	1.0
apă uzată pretrată	7/9/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1304T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.33	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	243	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.019	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.187	1.0
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	308	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.028	0.2
						Nichel	mg/l	0.126	1.0
						Zinc	mg/l	0.209	1.0
apă uzată pretrată	7/17/2013	cămin branșare la	apă uzată de la Galvanizare	1354T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.01	6,5 - 8,5

		canalizare a parcului industrial			SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	102	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.028	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.024	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	315	600
					SR ISO 6878/2005	Cupru	mg/l	0.056	0.2
						Nichel	mg/l	0.019	1.0
						Zinc	mg/l	0.129	1.0
apă uzată pretrată	7/25/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1397T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.06	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	95.4	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.062	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.017	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	202	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.067	0.2
						Nichel	mg/l	0.031	1.0
						Zinc	mg/l	0.115	1.0
apă uzată pretrată	8/2/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1440T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.45	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	115.8	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.212	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.257	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	238	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.102	0.2
						Nichel	mg/l	0.041	1.0

						Zinc	mg/l	0.178	1.0
apă uzată pretrată	8/7/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1467T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.38	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	286	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.039	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.167	1.0
					PSLU - 15	Sulfai	mg/l	332	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.081	0.2
						Nichel	mg/l	0.163	1.0
	Zinc	mg/l	0.168	1.0					
apă uzată pretrată	8/16/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare		SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.61	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	77.7	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	LDM	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.075	1.0
					PSLU - 15	Sulfai	mg/l	305	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.142	0.2
						Nichel	mg/l	0.094	1.0
	Zinc	mg/l	0.131	1.0					
apă uzată pretrată	8/19/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1535T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.03	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	112	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.193	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.080	1.0
					PSLU - 15	Sulfai	mg/l	265	600

					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.055	0.2
						Nichel	mg/l	0.050	1.0
						Zinc	mg/l	0.120	1.0
apă uzată pretrată	8/28/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1643T4	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.95	65, - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	206	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.121	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.013	1
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	202	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.056	0.2
						Nichel	mg/l	0.104	1.0
						Zinc	mg/l	0.168	1.0
apă uzată pretrată	9/4/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1686T2	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.86	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	50.6	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.199	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.077	1.0
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	293	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.039	0.2
						Nichel	mg/l	0.036	1.0
						Zinc	mg/l	0.175	1.0
apă uzată pretrată	9/12/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1735T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.89	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	134	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.324	5.0

					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.063	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	294	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.092	0.2
				Nichel		mg/l	0.070	1.0	
				Zinc		mg/l	0.113	1.0	
apă uzată pretrată	9/19/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1781T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.91	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	369	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.028	5.0 lei
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.118	1
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	324	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.077	0.2
						Nichel	mg/l	0.049	1.0
						Zinc	mg/l	0.101	1.0
apă uzată pretrată	9/26/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1829T2	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.91	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	369	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.028	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.118	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	324	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.077	0.2
						Nichel	mg/l	0.049	1.0
						Zinc	mg/l	0.101	1.0
apă uzată pretrată	10/3/2013	cămin branșare la	apă uzată de la Galvanizare	1870T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.02	6,5-8,5

		canalizare a parcului industrial			SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	121	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.025	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.157	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	212	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.089	0.2
				Nichel		mg/l	0.073	1.0	
				Zinc		mg/l	0.116	1.0	
apă uzată pretrată	10/9/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1901T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.27	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	98.2	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.026	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.044	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți		374	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.055	0.2
				Nichel		mg/l	0.017	1.0	
				Zinc		mg/l	0.133	1.0	
apă uzată pretrată	10/15/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	1946T3	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.39	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	165	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.020	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.101	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	313	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.009	0.2
				Nichel		mg/l	0	1.0	

						Zinc	mg/l	0.119	1.0
apă uzată pretrată	10/23/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	2004T3	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.31	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	132	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.062	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.088	1.0
					PSLU - 15	Sulfăț	mg/l	408	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.075	0.2
						Nichel	mg/l	0.007	1.0
	Zinc	mg/l	0.113	1.0					
apă uzată pretrată	10/30/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	2047T3	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.53	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	172	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.018	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.027	1.0
					PSLU - 15	Sulfăț	mg/l	387	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.030	0.2
						Nichel	mg/l	0.01	1.0
	Zinc	mg/l	0.103	1.0					
apă uzată pretrată	11/7/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	2121T1	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.5	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	110	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.024	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.01	1.0
					PSLU - 15	Sulfăț	mg/l	372	600
	Cupru	mg/l	0.022	0.2					

					SR ISO 8288/2001	Nichel	mg/l	0.011	1.0
						Zinc	mg/l	0.007	1.0
apă uzată pretrată	11/13/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	-	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.53	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	34.7	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.015	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.042	1.0
					PSLU - 15	Sulfăț	mg/l	173	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.060	0.2
						Nichel	mg/l	0.045	1.0
Zinc	mg/l	0.036	1.0						
apă uzată pretrată	11/27/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	-	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.72	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	292	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.134	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.057	1.0
					PSLU - 15	Sulfăț	mg/l	341	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.022	0.2
						Nichel	mg/l	0.010	1.0
Zinc	mg/l	0.039	1.0						
apă uzată pretrată	12/6/2013	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	-	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.12	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	46.7	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.018	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.053	1.0
					PSLU - 15	Sulfăț	mg/l	525	600
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.103	0.2
						Nichel	mg/l	0.027	1.0

						Zinc	mg/l	0.146	1.0
--	--	--	--	--	--	------	------	-------	-----

Tabel nr.3.8 a) Galvanizare 2014

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizației
apă uzată pretrată	1/17/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.1	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	40.8	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.040	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.049	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.101	0.2
						Nichel	mg/l	0.073	1.0
						Zinc	mg/l	0.038	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	400	600
apă uzată pretrată	1/24/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.89	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	305	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.020	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.038	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.074	0.2
						Nichel	mg/l	<0,053	1.0
						Zinc	mg/l	0.093	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	380	600
apă uzată pretrată	1/28/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.66	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	448	500

					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.65	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.044	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.178	0.2
						Nichel	mg/l	0.102	1.0
						Zinc	mg/l	0.038	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfazi	mg/l	360	600
apă uzată pretrată	2/3/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.81	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	366	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.012	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.040	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.158	0.2
						Nichel	mg/l	0.492	1.0
						Zinc	mg/l	0.029	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfazi	mg/l	460	600
apă uzată pretrată	2/11/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.72	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	12.7	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.20	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.042	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.054	0.2
						Nichel	mg/l	<0,053	1.0
						Zinc	mg/l	0.134	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfazi	mg/l	550	600
apă uzată pretrată	2/18/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.60	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	62.2	500
						fosfor total	mg/l	0.10	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.034	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.039	0.2

						Nichel	mg/l	0.091	1.0
						Zinc	mg/l	0.174	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	500	600
apă uzată pretrată	2/25/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.74	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	71.4	500.0
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.05	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.027	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.044	0.2
						Nichel	mg/l	0.037	1.0
						Zinc	mg/l	0.104	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	510	600
apă uzată pretrată	3/4/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.13	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	190	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.1	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.027	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.077	0.2
						Nichel	mg/l	0.381	1.0
						Zinc	mg/l	0.008	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	450	600
apă uzată pretrată	3/11/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.56	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	15.5	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.01	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.019	1.0
					SR ISO 6878/2005	Cupru	mg/l	0.102	0.2
						Nichel	mg/l	0.078	1.0
						Zinc	mg/l	0.130	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	360	600

apă uzată pretrată	3/20/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.44	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	139	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.05	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.024	1.0 lei
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.039	0.2
						Nichel	mg/l	0.083	1.0
						Zinc	mg/l	0.128	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	600	600
apă uzată pretrată	3/26/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.25	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	49.8	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.019	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.099	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.039	0.2
						Nichel	mg/l	0.026	1.0
						Zinc	mg/l	0.077	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	125	600
apă uzată pretrată	4/1/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.91	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	301.97	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.026	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.032	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.036	0.2
						Nichel	mg/l	0.290	1.0
						Zinc	mg/l	0.008	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	490	600
apă uzată pretrată	4/10/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.70	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	22.26	500

					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.024	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.073	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.059	0.2
				Nichel		mg/l	0.137	1.0	
				Zinc		mg/l	0.008	1.0	
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	590	600
apă uzată pretrată	4/17/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.91	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	302	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.026	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.032	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.029	0.2
						Nichel	mg/l	0.206	1.0
						Zinc	mg/l	0.049	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	490	600
apă uzată pretrată	4/25/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.27	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	38.0	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.02	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.049	1
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.040	0.2
						Nichel	mg/l	0.031	1.0
						Zinc	mg/l	0.064	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	520	600
apă uzată pretrată	4/30/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.78	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	103	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.023	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.025	1.0
						Cupru	mg/l	0.040	0.2

					SR ISO 8288/2001	Nichel	mg/l	0.096	1.0
						Zinc	mg/l	0.040	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	400	600
apă uzată pretrată	5/8/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.62	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	97.5	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.066	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.169	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.039	0.2
						Nichel	mg/l	0.771	1.0
						Zinc	mg/l	0.065	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	420	600
apă uzată pretrată	5/15/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.16	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	79.52	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.030	5.0 lei
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.053	1
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.054	0.2
						Nichel	mg/l	0.241	1.0
						Zinc	mg/l	0.072	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	480	600
apă uzată pretrată	5/21/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.12	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	23.7	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.024	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.021	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.131	0.2
						Nichel	mg/l	0.553	1.0
						Zinc	mg/l	0.219	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	520	600

apă uzată pretrată	5/26/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.17	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	39.3	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.020	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.074	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.070	0.2
						Nichel	mg/l	0.039	1.0
						Zinc	mg/l	0.161	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	570	600
apă uzată pretrată	6/6/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.42	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	15.7	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.026	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.027	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.140	0.2
						Nichel	mg/l	0.109	1.0
						Zinc	mg/l	1.011	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	380	600
apă uzată pretrată	6/12/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.87	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	159	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.023	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.171	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.035	0.2
						Nichel	mg/l	0.051	1.0
						Zinc	mg/l	0.022	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	340	600
apă uzată pretrată	6/19/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.77	6,5-8,5

					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	39.1	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.018	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.080	1.0
					PSLU - 15	Sulfati	mg/l	310	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.052	0.2
				Nichel		mg/l	0.428	1.0	
				Zinc		mg/l	0.008	1.0	
apă uzată preparată	6/27/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.81	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	83.4	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.035	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.117	1.0
					PSLU - 15	Sulfati	mg/l	300	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.034	0.2
				Nichel		mg/l	0.253	1.0	
				Zinc		mg/l	0.008	1.0	
apă uzată preparată	7/2/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.69	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	86.5	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.017	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.082	1.0
					PSLU - 15	Sulfati	mg/l	360	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.034	0.2
				Nichel		mg/l	0.152	1.0	
				Zinc		mg/l	0.008	1.0	
apă uzată preparată	7/9/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.49	6,5-8,5

					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	252	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.053	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.308	1.0
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	420	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.071	0.2
				Nichel		mg/l	0.039	1.0	
				Zinc		mg/l	0.038	1.0	
apă uzată preparată	7/17/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.79	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	403	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.026	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.027	1.0
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	315	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.030	0.2
				Nichel		mg/l	0.061	1.0	
				Zinc		mg/l	0.054	1.0	
apă uzată preparată	7/22/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.40	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	70.4	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.040	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.149	1.0
					PSLU - 15	Sulfați	mg/l	400	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.032	0.2
				Nichel		mg/l	0.055	1.0	
				Zinc		mg/l	0.117	1.0	
apă uzată preparată	8/6/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.15	6,5-8,5

					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	278	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.020	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.228	1.0
					PSLU - 15	Sulfati	mg/l	480	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.061	0.2
				Nichel		mg/l	0.080	1.0	
				Zinc		mg/l	0.140	1.0	
apă uzată preparată	8/14/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.72	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	15.8	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.030	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.03	1.0
					PSLU - 15	Sulfati	mg/l	321	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.037	0.2
						Nichel	mg/l	0.063	1.0
Zinc	mg/l	0.071	1.0						
apă uzată preparată	8/20/2014	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.26	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	454	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	4.61	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	520	1.0
					PSLU - 15	Sulfati	mg/l	0.029	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.029	0.2
						Nichel	mg/l	0.040	1.0
Zinc	mg/l	0.040	1.0						

Apă tehnologică preepurată uzată Galvanizare	5/29/2014	semestrial	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523:2009 EPA Method 9040B:1995	pH	unități pH	8.16	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	<30,0	500
					SR EN ISO 6878:2005 EPA Method 365.2.1971	Fosfor total	mgP/dm ³	<0,041	5.0
					SR ISO 6703-1:1998, EPA Method 335.2:1980	Cianuri	mg CN ⁻ /dm ³	0.151	1.0
					SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994	Sulfați	mg SO ₄ ²⁻ /dm ³	343	600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Cupru	mg/dm ³	0.068	0.2
						Zinc	mg/dm ³	0.176	1.0
Nichel	mg/dm ³	<0,05	1.0						
Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizatiei
Apă tehnologică preepurată uzată Galvanizare	11/18/2014	semestrial	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523:2012	pH	-	6.92	6,5-8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	37.9	500

					SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³	<0,041	5.0
					SR ISO 6703-1:1998, EPA Method 335.2:1980	cianuri totale	mg CN/dm ³	<0,002	1.0
					SE EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994	Sulfați	mg SO4 ²⁻ /dm ³	582	
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	mg/dm ³	0.177	0.2
				nichel		mg/dm ³	0.072	1.0	
				zinc		mg/dm ³	0.055	1.0	

Tabel nr.3.8.b) Turnătorie – 2014

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizatiei
apă uzată pretrată	1/28/2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.05	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	68.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	27.9	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO ₂ /l	9.66	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	0.74	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	LDM	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.104	25

					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.04	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	350	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.101	1.0
apă uzată pretrată	2/11/2014	lunar	cămin branșare la canalizer e a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.01	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	146.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	19.04	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	9.06	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	6.11	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	LDM	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.073	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.15	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	440	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.080	1.0
apă uzată pretrată	3/11/2014	lunar	cămin branșare la canalizer e a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.26	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	34.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	218	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	38	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	9.6	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	2.50	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.84	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.08	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	400	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.128	1.0
apă uzată pretrată	4/1/2014	lunar	cămin branșare la canalizer e a	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.04	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	17.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	317.7	500

			parcului industrial		SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	60.75	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	14.78	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	3.0	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.95	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.034	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	460	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.009	1.0
apă uzată pretrată	5/15/2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.89	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	24.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	63.6	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	22.1	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	13.6	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	2.5	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.85	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.065	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	540	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.029	1.0
apă uzată pretrată	6/12/2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.06	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	16.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	111	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	23.5	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	29.1	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	2.5	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.99	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.030	5.0

					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	420	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.026	1.0
apă uzată pretrată	7/11/2014	lunar	cămin branșare la canalizare e a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.10	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	24.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	252	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	115	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	21.2	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	7.5	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.11	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.022	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	280	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.008	1.0
apă uzată pretrată	8/25/2014	lunar	cămin branșare la canalizare e a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.22	6,5 -8,5
					STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	18.0	350
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	108	500
					SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	45.2	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	0.66	30
					SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	4.0	30
					SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.28	25
					SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.050	5.0
					HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	230	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.028	1.0
de la stația de Emulsii din DC	4/29/2014	sem I 2014	cămin branșare la canalizare e a	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523:2012 EPA Method 9040B:1995	pH	Unit. pH	7.38	6,5-8,5
					SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³	31.2	350.0

			parcului industrial		SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	<30,0	500.0
					SR ISO 1899-1:2003, SR ISO 1899-2:2002, SR EN 25813:2000/C91:2009	CBO ₅	mg O ₂ /dm ³	2.0	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	NH ₄ ⁺ /dm ³	12.2	30
					SR 7587:1996	Substante extractibile	mg/dm ³	<20 (4,0)	30
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/dm ³	<0,05	25
					SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³	<0,041	5
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Sulfati	mg/dm ³	76.2	600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³	0.050	1
de la stația de Emulsii din DC	4/29/2014	sem I 2014	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnători e	SR ISO 10523:2012 EPA Method 9040B:1995	pH	Unit. pH		6,5-8,5
					SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³		350.0
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³		500.0
					SR ISO 1899-1:2003, SR ISO 1899-2:2002, SR EN 25813:2000/C91:2009	CBO ₅	mg O ₂ /dm ³		300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	NH ₄ ⁺ /dm ³		30
					SR 7587:1996	Substante extractibile	mg/dm ³		30

					SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/dm ³		25
					SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³		5
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Sulfati	mg/dm ³		600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³		1

Tabel nr.3.9 a) Galvanizare 2015

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizatiei
apă uzată pretrată	1/12/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.83	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	334	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.006	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.518	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.065	0.2
						Nichel	mg/l	0.083	1.0
						Zinc	mg/l	0.101	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfati	mg/l	620	600

apă uzată pretrată	1/19/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.76	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	190	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.075	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.010	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.105	0.2
						Nichel	mg/l	0.065	1.0
						Zinc	mg/l	0.141	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	520	600
apă uzată pretrată	1/27/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.86	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	260	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.030	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.013	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.074	0.2
						Nichel	mg/l	0.085	1.0
						Zinc	mg/l	0.117	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	540	600
apă uzată pretrată	2/4/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.5	6,5 -8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	362	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	2.16	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.327	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.043	0.2
						Nichel	mg/l	0.099	1.0
						Zinc	mg/l	0.009	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	580	600

apă uzată pretrată	2/11/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	5.88	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	418	500
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	0.072	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.91	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.043	0.2
						Nichel	mg/l	0.119	1.0
						Zinc	mg/l	0.154	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	410	600
apă uzată pretrată	2/16/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.99	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	138	500
						fosfor total	mg/l	0.014	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.078	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.099	0.2
						Nichel	mg/l	0.115	1.0
						Zinc	mg/l	0.140	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	520	600
apă uzată pretrată	3/6/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.6	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	316	500.0
					HACH LCK 349	fosfor total	mg/l	1.73	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.102	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.013	0.2
						Nichel	mg/l	0.010	1.0
						Zinc	mg/l	0.081	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	360	600

apă uzată pretrată	3/9/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.7	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	57.1	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.049	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.224	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.022	0.2
						Nichel	mg/l	0.021	1.0
						Zinc	mg/l	0.103	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	560	600
apă uzată pretrată	3/17/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.16	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	84.9	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	1.34	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.074	1.0
					SR ISO 6878/2005	Cupru	mg/l	0.010	0.2
						Nichel	mg/l	0.061	1.0
						Zinc	mg/l	0.112	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	390	600
apă uzată pretrată	3/24/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.24	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	467	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.093	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.142	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.014	0.2
						Nichel	mg/l	0.080	1.0
						Zinc	mg/l	0.062	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	520	600

apă uzată pretrată	4/1/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.27	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	23.4	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.087	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.172	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.041	0.2
						Nichel	mg/l	0.015	1.0
						Zinc	mg/l	0.185	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	390	600
apă uzată pretrată	4/16/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.12	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	69.6	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.079	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.092	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.041	0.2
						Nichel	mg/l	0.080	1.0
						Zinc	mg/l	0.143	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	540	600
apă uzată pretrată	4/21/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.16	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	99.1	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.073	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.215	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.051	0.2
						Nichel	mg/l	0.058	1.0
						Zinc	mg/l	0.113	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	580	600
apă uzată pretrată	4/29/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.27	6,5 - 8,5

					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	24.9	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.170	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.022	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.044	0.2
				Nichel		mg/l	0.024	1.0	
				Zinc		mg/l	0.026	1.0	
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	400	600
apă uzată pretrată	5/8/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.96	65, - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	387	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.058	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.127	1
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.044	0.2
						Nichel	mg/l	0.388	1.0
						Zinc	mg/l	0.026	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	600	600
apă uzată pretrată	5/11/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.94	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	126	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.009	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.080	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.077	0.2
						Nichel	mg/l	0.359	1.0
						Zinc	mg/l	0.016	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	600	600
apă uzată pretrată	5/12/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.03	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	83.0	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.002	5.0

					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.039	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.089	0.2
						Nichel	mg/l	0.198	1.0
						Zinc	mg/l	0.063	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	380	600
apă uzată pretrată	5/18/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.91	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	336	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.017	5.0 lei
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.049	1
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.294	0.2
						Nichel	mg/l	0.091	1.0
						Zinc	mg/l	0.043	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	520	600
apă uzată pretrată	6/16/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.20	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	135	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.05	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.027	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.079	0.2
						Nichel	mg/l	0.101	1.0
						Zinc	mg/l	0.024	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfați	mg/l	480	600
apă uzată pretrată	6/26/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.17	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	45.3	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.399	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.004	1.0
						Cupru	mg/l	0.040	0.2

					SR ISO 8288/2001	Nichel	mg/l	0.059	1.0
						Zinc	mg/l	0.009	1.0
					HACH Sulfaver 4	Sulfaiți	mg/l	340	600
apă uzată pretrată	7/3/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.17	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	209	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.293	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.010	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.031	0.2
						Nichel	mg/l	0.070	1.0
					Zinc	mg/l	0.163	1.0	
					HACH Sulfaver 4	Sulfaiți	mg/l	560	600
apă uzată pretrată	7/14/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.60	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	208	500
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	1.62	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.068	1.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.029	0.2
						Nichel	mg/l	0.074	1.0
					Zinc	mg/l	0.109	1.0	
					HACH Sulfaver 4	Sulfaiți	mg/l	520	600
apă uzată pretrată	7/23/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.23	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	210	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.551	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.052	1.0
					PSLU - 15	Sulfaiți	mg/l	500	600
						Cupru	mg/l	0.081	0.2

					SR ISO 8288/2001	Nichel	mg/l	0.071	1.0
						Zinc	mg/l	0.071	1.0
apă uzată prepurată	7/31/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.16	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	33.7	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.68	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.043	1.0
					PSLU - 15	Sulfaji	mg/l	600	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.028	0.2
						Nichel	mg/l	0.057	1.0
						Zinc	mg/l	0.071	1.0
apă uzată prepurată	8/4/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.14	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	33.9	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.219	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	<0,01	1.0
					PSLU - 15	Sulfaji	mg/l	430	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.031	0.2
						Nichel	mg/l	<0,057	1.0
						Zinc	mg/l	0.097	1.0
apă uzată prepurată	8/14/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.14	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	461	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.32	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	<0,01	1.0
					PSLU - 15	Sulfaji	mg/l	520	600.0

					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	<0,028	0.2
						Nichel	mg/l	<0,057	1.0
						Zinc	mg/l	0.016	1.0
apă uzată prepurată	8/18/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.18	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.132	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	<0,01	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	560	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.034	0.2
						Nichel	mg/l	<0,057	1.0
						Zinc	mg/l	0.037	1.0
apă uzată prepurată	8/26/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.13	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	45.7	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.148	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	<0,01	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	490	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	<0,038	0.2
						Nichel	mg/l	<0,053	1.0
						Zinc	mg/l	<0,009	1.0
apă uzată prepurată	9/9/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.30	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	81.2	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.324	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	<0,01	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	510	600.0

					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	<0,038	0.2
						Nichel	mg/l	<0,053	1.0
						Zinc	mg/l	0.071	1.0
apă uzată prepurată	9/15/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.11	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	142	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.204	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.029	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	490	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.044	0.2
						Nichel	mg/l	0.060	1.0
						Zinc	mg/l	0.104	1.0
apă uzată prepurată	9/22/2015	săptămânal	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.14	6,5-8,5
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	491	500.0
					SR ISO 6878/2005	Fosfor total	mg/l	0.378	5.0
					HACH LCK 315	Cianuri libere	mg/l	0.145	1.0
					PSLU - 15	Sulfatți	mg/l	99	600.0
					SR ISO 8288/2001	Cupru	mg/l	0.040	0.2
						Nichel	mg/l	<0,053	1.0
						Zinc	mg/l	0.073	1.0
Apă tehnologică preepurată uzată Galvanizare	4/28/2015	semestrial	cămin branșare la canalizare a parcului industrial Coordonate stereo 70 00263019E 00625314N	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523:2009 EPA Method 9040B:1995	pH	unități pH	7.92	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	188	500

					SR EN ISO 6878:2005 EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mgP/dm ³	0.128	5.0
					SR ISO 6703-1:1998, EPA Method 335.2:1980	Cianuri	mg CN ⁻ /dm ³	0.576	1.0
					SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994	Sulfai	mg SO ₄ ²⁻ /dm ³	179	600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Cupru	mg/dm ³	0.176	0.2
				Zinc		mg/dm ³	0.151	1.0	
				Nichel		mg/dm ³	0.910	1.0	
Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizatiei
Apă tehnologică preepurată uzată Galvanizare	9/23/2015	semestrial	cămin branșare la canalizare a parcului industrial Coordonate stereo 70 00263019E 00625314N	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523:2012 EPA Method 9040B:1995	pH	-	7.36	6,5-8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	33.5	500
					SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³	0.251	5.0

					SR ISO 6703-1:1998, EPA Method 335.2:1980	cianuri totale	mg CN/dm ³	<0,002	1.0
					SE EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994	Sulfati	mg SO4 ²⁻ /dm ³	552	600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	mg/dm ³	0.131	0.2
				nichel		mg/dm ³	<0,05	1.0	
				zinc		mg/dm ³	0.074	1.0	

Tabel nr.3.9. b) Turnătorie - 2015

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Scopul determinărilor	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizatiei
apă uzată pretrată	2/16/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	câmin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	8.46	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	16.1	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	104	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO ₂ /l	39.9	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	25.1	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	3.5	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.78	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.001	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	290	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.034	1.0

apă uzată pretrată	3/17/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.06	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	9.52	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	156	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	97.0	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	20.0	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	3.0	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.703	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.009	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	128	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.053	1.0
apă uzată pretrată	4/16/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.82	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	82.5	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	209	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	102	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	24.7	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	6.50	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.70	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.058	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	540	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.084	1.0
apă uzată pretrată	5/29/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.76	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	12.8	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	47.2	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	12.7	300

						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	26.3	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	3.0	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.43	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	590	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.085	1.0
apă uzată pretrată	6/26/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.61	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	5.7	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	474	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	160	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	5.88	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	5.0	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.58	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	300	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.048	1.0
apă uzată pretrată	7/23/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.81	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	7.0	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	406	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	136	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	5.43	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	4.5	30

						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.50	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	320	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.067	1.0
apă uzată pretrată	8/25/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	câmin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.78	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	16.0	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	86.9	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	34.2	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	6.90	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	3.5	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	1.03	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	<0,05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	140	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.029	1.0
apă uzată pretrată	9/22/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	câmin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	7.91	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	8.0	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	83.8	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	33.8	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	12.0	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	<2,2	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.42	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	<0,05	5.0

						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	90	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.067	1.0
apă uzată pretrată	10/2/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	câmin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.43	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	30.0	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	66.8	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	20.6	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	7.2	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	4.0	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.383	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	<0,05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	180	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.086	1.0
apă uzată pretrată	11/20/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	câmin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.88	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	11.0	350
						SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	157.0	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO5	mgO2/l	80.3	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	5.4	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	2.5	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.412	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	90	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.024	1.0
apă uzată pretrată	12/23/2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2014	lunar	câmin branșare la canalizare a	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/1997	pH	unit. pH	6.54	6,5 -8,5
						STAS 6953/1981	Suspensii totale	mg/l	14.0	350

				parcului industrial		SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO ₂ /l	73.0	500
						SR EN 1899-2/2002	CBO ₅	mgO ₂ /l	57.8	300
						SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	10.3	30
						SR 7587/1996	substante extractibile	mg/l	3.0	30
						SR EN 903/2003	agenti de suprafata anionici	mg/l	0.382	25
						SR EN ISO 6878/2005	fosfor total	mg/l	0.05	5.0
						HACH Sulfaver 4	sulfati	mg/l	130	600
						SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.032	1.0
de la stația de Emulsii din DC	28.04.2015 CU 11.05.2015	conform AIM 2-BH din 30.12.2013	SEM I 2015	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523:2012 EPA Method 9040B:1995	pH	Unit. pH	7.81	6,5-8,5
						SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³	63.5	350.0
						SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	221	500.0
						SR ISO 1899-1:2003, SR ISO 1899-2:2002, SR EN 25813:2000/C91:2009	CBO ₅	mg O ₂ /dm ³	110	300
						SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	NH ₄ ⁺ /dm ³	11.6	30
						SR 7587:1996	Substante extractibile	mg/dm ³	<20 (0,1)	30
						SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/dm ³	0.163	25
						SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³	0.339	5

						EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Sulfati	mg/dm ³	125	600
						EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³	0.209	1
de la stația de Emulsii din DC	9/23/2015	conform AIM 2- BH din 30.12.2013	Sem II 2015	cămin branșare la canalizare a parcului industrial	apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523:2012 EPA Method 9040B:1995	pH	Unit. pH	7.44	6,5-8,5
						SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³	23.2	350.0
						SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	<30,0	500.0
						SR ISO 1899-1:2003, SR ISO 1899-2:2002, SR EN 25813:2000/C91:2009 , EPA Method 405.1:1974	CBO ₅	mg O ₂ /dm ³	<3,0	300
						SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	NH ₄ ⁺ /dm ³	4.70	30
						SR 7587:1996	Substante extractibile	mg/dm ³	<20 (1,60)	30
						SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/dm ³	0.247	25
						SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³	0.429	5
						EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Sulfati	mg/dm ³	578	600
						EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³	0.072	1.0

Tabel nr.3.10 a) Galvanizare 2016

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip proba	Metoda de analiza	indicatori de calitate	U.M.	valori determinate	Limita conform autorizației
Apă tehnologică preepurată uzată Galvanizare	4/27/2016	semestrial	cămin branșare la canalizare a parcului industrial Coordonate stereo 70 00263019E 00625314N	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523:2009 EPA Method 9040B:1995	pH	unități pH	7.35	6,5 - 8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	26.8	500
					SR EN ISO 6878:2005 EPA Method 365.2.1971	Fosfor total	mgP/dm ³	1.0	5.0
					SR ISO 6703-1:1998, EPA Method 335.2:1980	Cianuri	mg CN ⁻ /dm ³	0.1	1.0
					SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994	Sulfați	mg SO ₄ ²⁻ /dm ³	351	600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	Cupru	mg/dm ³	0.1	0.2
						Zinc	mg/dm ³	0.5	1.0
						Nichel	mg/dm ³	0.5	1.0

Apă tehnologică preepurată uzată Galvanizare		semestrial	cămin branșare la canalizare a parcului industrial Coordonate stereo 70 00263019E 00625314N	apă uzată de la Galvanizare	SR ISO 10523:2012 EPA Method 9040B:1995	pH	-		6,5-8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³		500
					SR EN ISO 6878:2005, EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg P/dm ³		5.0
					SR ISO 6703- 1:1998, EPA Method 335.2:1980	cianuri totale	mg CN/dm ³		1.0
					SE EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994	Sulfați	mg SO ₄ ²⁻ /dm ³		600
					EPA Method 3015A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	mg/dm ³		0.2
						nicel	mg/dm ³		1.0
						zinc	mg/dm ³		1.0

Tabel nr.3.10. b) Turnătorie – 2016

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip probă	Metoda de analiză	Indicatori de calitate	U.M.	Valori determinate	Limita conform autorizației
Apă uzată emulsii	1/19/2016	Lunar	Cămin branșare la canalizare a parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	SR EN ISO 10523/2012	pH	unit. pH/temp	6,81 la 19,5 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872/2005	Suspensii totale	mg/l	69.0	350
					STAS 9187/1984	Reziduu filtrabil	mg/l	759	-
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	77.4	500
					SR EN 1899-1/2003	CBO5	mgO2/l	44.6	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	3.4	30
					SR 7587/1996	Substanțe extractibile	mg/l	3.0	30
					SR 7877/1/1995	Produse petroliere	mg/l	<2,2	-
					HACH LCK 332	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.421	25
					HACH LCK 349	Fosfor total	mg/l	<0,05	5.0
					HACH SulfaVer 4	Sulfați	mg/l	109	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	<0,008	1.0
Apă uzată emulsii	2/5/2016	Lunar	Cămin branșare la canalizare a parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/2012	pH	unit. Ph/temp	7,04 la 19,6 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872/2005	Suspensii totale	mg/l	<4	350
					STAS 9187/1984	Reziduu filtrabil	mg/l	507	-
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	47.2	500

					SR EN 1899-1/2003	CBO5	mgO2/l	29.7	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	9.7	30
					SR 7587/1996	Substanțe extractibile	mg/l	2.5	30
					SR 7877/1/1995	Produse petroliere	mg/l	<2,2	-
					HACH LCK 332	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.261	25
					HACH LCK 349	Fosfor total	mg/l	<0,05	5.0
					HACH SulfaVer 4	Sulfați	mg/l	94	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	<0,008	1.0
Apă uzată emulsii	3/2/2016	Lunar	Cămin branșare la canalizare a parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/2012	pH	unit. Ph/temp	6,90 la 20,0 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872/2005	Suspensii totale	mg/l	<4,0	350
					STAS 9187/1984	Reziduu filtrabil	mg/l	470	-
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	52.3	500
					SR EN 1899-1/2003	CBO5	mgO2/l	5.8	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	0.450	30
					SR 7587/1996	Substanțe extractibile	mg/l	3.0	30
					SR 7877/1/1995	Produse petroliere	mg/l	<2,2	-
					HACH LCK 332	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.317	25
					HACH LCK 349	Fosfor total	mg/l	<0,05	5.0
					HACH SulfaVer 4	Sulfați	mg/l	66.0	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	<0,008	1.0

Apă uzată emulsii	6/21/2016	Lunar	Cămin branșare la canalizare a parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	SR ISO 10523/2012	pH	unit. Ph/temp	6,94 la 24,3 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872/2005	Suspensii totale	mg/l	13.5	350
					STAS 9187/1984	Reziduu filtrabil	mg/l	481	-
					SR ISO 6060/1996	CCO-Cr	mgO2/l	83.8	500
					SR EN 1899-1/2003	CBO5	mgO2/l	16.4	300
					SR ISO 7150-1/2001	Amoniu	mg/l	1.76	30
					SR 7587/1996	Substanțe extractibile	mg/l	3.5	30
					SR 7877/1/1995	Produse petroliere	mg/l	<2,2	-
					HACH LCK 332	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.325	25
					HACH LCK 349	Fosfor total	mg/l	<0,05	5.0
					HACH SulfaVer 4	Sulfați	mg/l	110	600
					SR ISO 8288/2001	Zinc	mg/l	0.029	1.0
Apă uzată emulsii	9/15/2016	Lunar	Ultimul cămin de vizitare din incinta fabricii-turnătorie/Borș	Apă tehnologică	SR ISO 10523/2012	pH	unit. Ph	7.3	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO	mg/l O2	17	500
					SR EN 1899-2:2002	CBO	mg/l O2	6.5	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	6.7	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.034	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	417	600
					SR EN 872:2005	Materii în suspensie	mg/l	12	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	µg/l	29	1,0 mg

					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	µg/l	150	25.0
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<10	30.0
Apă uzată emulsii	10/19/2016	Lunar	Ultimul cămin de vizitare din incinta fabricii-turnătorie/Borș	Apă tehnologică	SR ISO 10523/2012	pH	unit. Ph	7.0	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO	mg/l O2	116	500
					SR EN 1899-2:2002	CBO	mg/l O2	46	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	8.9	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	<0,007	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	264.3	600
					SR EN 872:2005	Materii în suspensie	mg/l	5	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	µg/l	<25	1,0 mg
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	µg/l	139	25.0
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<10	30.0
Apă uzată emulsii	11/9/2016	Lunar	Ultimul cămin de vizitare din incinta fabricii-turnătorie/Borș	Apă tehnologică	SR ISO 10523/2012	pH	unit. Ph	7.0	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO	mg/l O2	324	500
					SR EN 1899-2:2002	CBO	mg/l O2	161	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	15.4	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.026	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	373.6	600
					SR EN 872:2005	Materii în suspensie	mg/l	13	350

					SR ISO 8288:2001	Zinc	µg/l	50	1,0 mg
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	µg/l	456	25.0
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<10	30.0
De la stația de Emulsii din DC	4/27/2016	-	Cămin branșare la canalizarea parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	EPA Method 9040B:1995 SR ISO 10523:2012	pH	unități pH	7.36	6,5-8,5
					SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³	5.6	350.0
					SR 7587:1996	Substanțe extractibile	mg/dm ³	<20 (0,70)	30.0
					ISO 15705:1996	CCOCr	mg O ₂ /dm ³	29.5	500.0
					EPA Method 405.1:1974 SR EN 1899-1:2003 SR EN 1899-2:2002 SR EN 25813:2000	CBO5	mg O ₂ /dm ³	15.0	300.0
					SR ISO 7150-1:2001	Azot Amoniacal	mg/dm ³	3.95	30
					EPA Method 365.2:1971 SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/dm ³	0.284	5
					SR EN 903:2003	Detergenți	mg/dm ³	<0,05	-
					EPA Method 9056:1994 SR EN ISO 10304-1:2009	Sulfați	mg/dm ³	364	600

					EPA Method 3015A:2007 SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³	<0,05	1.0
De la stația de Emulsii din DC	9/14/2016	-	Cămin branșare la canalizer a parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	EPA Method 9040B:1995 SR ISO 10523:2012	pH	unități pH	7.36	6,5-8,5
					SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³	11.6	350.0
					SR 7587:1996	Substanțe extractibile	mg/dm ³	<20 (6,30)	500.0
					ISO 15705:1996	CCOCr	mg O2/dm3	48.5	300
					EPA Method 405.1:1974 SR EN 1899- 1:2003 SR EN 1899- 2:2002 SR EN 25813:2000	CBO5	mg O2/dm3	16.0	30
					SR ISO 7150- 1:2001	Azot Amoniacal	mg/dm ³	7.84	30
					EPA Method 365.2:1971 SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/dm ³	0.163	25
					SR EN 903:2003	Detergenți	mg/dm ³	<0,05	5
					EPA Method 9056:1994 SR EN ISO 10304- 1:2009	Sulfați	mg/dm ³	399	600
					EPA Method 3015A:2007 SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³	<0,05	1.0

De la stația de Emulsii din DC	11/15/2016	-	Cămin branșare la canalizar a parcului industrial	Apă uzată de la Turnătorie	EPA Method 9040B:1995 SR ISO 10523:2012	pH	unități pH	8.25	6,5-8,5
					SR EN 872:2005	Suspensii totale	mg/dm ³	22.4	350.0
					SR 7587:1996	Substanțe extractibile	mg/dm ³	<20 (1,80)	500.0
					ISO 15705:1996	CCOCr	mg O ₂ /dm ³	109.0	300
					EPA Method 405.1:1974 SR EN 1899-1:2003 SR EN 1899-2:2002 SR EN 25813:2000	CBO5	mg O ₂ /dm ³	85.0	30
					SR ISO 7150-1:2001	Azot Amoniacal	mg/dm ³	19.6	30
					EPA Method 365.2:1971 SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/dm ³	1.41	25
					SR EN 903:2003	Detergenți	mg/dm ³	0.06	5
					EPA Method 9056:1994 SR EN ISO 10304-1:2009	Sulfați	mg/dm ³	59.6	600
					EPA Method 3015A:2007 SR EN ISO 11885:2009	Zinc	mg/dm ³	0.088	1.0

Tabel nr.3.11 a) Galvanizare 2017

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip probă	Metoda de analiză	Indicatori de calitate	U.M.	Valori determinate	Limita conform autorizației
----------------------------	-----------------	-----------------------------	--------------------	-----------	-------------------	------------------------	------	--------------------	-----------------------------

Apă uzată Galvanizare	11.01.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	6.3 la 22.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	148	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.025	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	131.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.068	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0509	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.053	1
Apă uzată Galvanizare	18.01.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 22.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	134	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.007	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	75.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0249	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0593	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.05	1
Apă uzată Galvanizare	26.01.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.6 la 20.3 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	122	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.02	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	45.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0857	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.1509	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.14	1
Apă uzată Galvanizare	16.02.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 21.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	315	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.6	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	114.8	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.333	0.2

					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.096	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.28	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.192	1
Apă uzată Galvanizare	23.02.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 20.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	27	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.49	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	44.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0063	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0306	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	03.03.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 22.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	93	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.25	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	128.4	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0042	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.077	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0012	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	08.03.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.0 la 22.2 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	2904	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.81	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	761.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.1554	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.061	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.169	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.186	1
Apă uzată Galvanizare	17.03.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 22.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1397	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.071	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	128.8	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0423	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0298	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.059	1
Apă uzată Galvanizare	24.03.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 22.9 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	175	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.21	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	111	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.082	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0955	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.073	1
Apă uzată Galvanizare	08.03.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.3 la 22.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	88	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.58	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	567.8	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0558	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.027	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0161	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.039	1
Apă uzată Galvanizare	07.04.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 20.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	180	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.38	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	73.4	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0276	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0172	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.01	1
Apă uzată Galvanizare	13.04.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 20.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	22	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.31	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	82.3	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0099	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0189	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	21.04.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 20.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	20	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.2	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	18.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0088	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0022	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	26.04.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 20.8 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	106	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.63	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	39.1	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0098	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0118	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	12.05.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 21.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	290	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.41	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	46.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.1	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.026	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0555	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.028	1
Apă uzată Galvanizare	19.05.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.3 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	303	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.24	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	730.1	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.022	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.31	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.12	1
Apă uzată Galvanizare	25.05.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.0 la 22.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	86	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.32	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	10.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0224	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0519	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.081	1
Apă uzată Galvanizare	30.05.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	6.9 la 24.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	209	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.097	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	735.7	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0402	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0622	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.101	1
Apă uzată Galvanizare	09.06.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.2 la 24.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	59	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.71	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	508.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.015	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0031	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	16.06.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 23.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	143	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.51	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	638.6	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0411	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.055	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.2	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.14	1
Apă uzată Galvanizare	23.06.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.1 la 24.8 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	66	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.19	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	490.6	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0152	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0173	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	29.06.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.2 la 24.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	100	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.34	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	484.1	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0193	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0294	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.022	1
Apă uzată Galvanizare	07.07.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.5 la 22.8 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	87	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.2	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	481.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0264	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0414	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.042	1
Apă uzată Galvanizare	14.07.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 22.8 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	25	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.21	5.0

					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	36.1	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0221	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0157	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	21.07.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 24.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	35	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.17	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	45.1	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0155	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0437	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.011	1
Apă uzată Galvanizare	25.07.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 21.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	16	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.11	5.0

					EPA METHOD 375.4	Sulfaji	mg/l	40	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0073	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0157	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	31.07.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 24.2 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	95	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.61	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfaji	mg/l	119.4	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.011	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0368	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.035	1
Apă uzată Galvanizare	10.08.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.2 la 24.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1720	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.26	5.0

					EPA METHOD 375.4	Sulfaji	mg/l	970.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0947	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.065	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.256	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.124	1
Apă uzată Galvanizare	18.08.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	6.6 la 24.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1339	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.08	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfaji	mg/l	314.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.1177	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.03	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.156	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.03	1
Apă uzată Galvanizare	25.08.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.3 la 24.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	549	500

					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.34	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	264.8	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0656	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0763	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.125	1
Apă uzată Galvanizare	01.09.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 25.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	80	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.17	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	42.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0072	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.006	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.012	1
Apă uzată Galvanizare	08.09.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 23.4 °C	6,5 -8,5

			racordarea cu canalizarea parcului industrial		ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	96	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.26	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	45.1	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0085	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0055	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	15.09.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 23.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	559	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.14	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	143.4	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0438	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0458	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.027	1

Apă uzată Galvanizare	22.09.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 23.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	119	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.13	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	99.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0065	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0108	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	28.09.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	238	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.62	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	156.7	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0229	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.026	1

					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.022	1
Apă uzată Galvanizare	06.10.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 22.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1337	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.23	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	476.3	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0423	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.021	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.1232	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.159	1
Apă uzată Galvanizare	10.08.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 21.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	863	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.085	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	290.7	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0573	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.011	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0352	1

					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.118	1
Apă uzată Galvanizare	20.10.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 21.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	786	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.074	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	304.8	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0237	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.013	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0832	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.206	1
Apă uzată Galvanizare	25.10.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	918	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	5.11	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	123.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0095	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.046	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0417	1

					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.126	1
Apă uzată Galvanizare	03.11.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 22.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1557	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.31	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	268.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0193	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.017	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0541	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.078	1
Apă uzată Galvanizare	10.11.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 23.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	591	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.14	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	93.8	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0095	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.01	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0071	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.037	1
Apă uzată Galvanizare	17.11.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 23.3 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	255	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.28	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	120.8	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0572	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.072	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.096	1
Apă uzată Galvanizare	24.11.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 22.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1029	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.18	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	175.1	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0411	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.014	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0822	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.122	1
Apă uzată Galvanizare	27.11.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 24.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	717	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.19	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	238	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.21	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.012	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.1583	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.055	1
Apă uzată Galvanizare	08.12.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 22.3 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	51	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.2	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	26.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0131	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.01	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0057	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.012	1
Apă uzată Galvanizare	15.12.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 21.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	36	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.26	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	26.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0104	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.015	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0075	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	26.04.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012; EPA Method 9040B:1995	pH	unit. pH/temp	7.68 la 25.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	<25	500
					SR EN ISO 6878:2005; EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg/l	0.12	5.0

					EPA Method 9056:1994, SR EN ISO 10304-1:2009	Sulfatți	mg/l	131.2	600
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Cupru	mg/l	0.074	0.2
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Zinc	mg/l	0.05	1.0
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Nichel	mg/l	0.05	1
					SR ISO 6703-1:1998; EPA Method 335.2:1980	Cianuri	mg/l	0.172	1
Apă uzată Galvanizare	20.09.2017	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012; EPA Method 9040B:1995	pH	unit. pH/temp	7.74 la 25.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1530	500
					SR EN ISO 6878:2005; EPA Method 365.2:1971	Fosfor total	mg/l	0.041	5.0

					EPA Method 9056:1994, SR EN ISO 10304-1:2009	Sulfai	mg/l	400	600
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Cupru	mg/l	0.09	0.2
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Zinc	mg/l	0.05	1.0
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Nichel	mg/l	0.185	1
					SR ISO 6703-1:1998; EPA Method 335.2:1980	Cianuri	mg/l	0.453	1
Apă pluvială	21.04.2017	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 20.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	232	500
					SR 7587:1996; PS-VI-04	Substante extractibile	mg/l	32.3	30.0
Apă pluvială	16.06.2017	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 23.9 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	187	500

					SR 7587:1996; PS-VI-04	Substante extractibile	mg/l	<5	30.0
Apă pluvială	25.07.2017	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 22.3 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	281	500
					SR 7587:1996; PS-VI-04	Substante extractibile	mg/l	41	30.0
Apă pluvială	21.12.2017	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 22.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	71	500
					SR 7587:1996; PS-VI-04	Substante extractibile	mg/l	12.3	30.0

Tabel nr.3.11. b) Turnătorie – 2017

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip probă	Metoda de analiză	Indicatori de calitate	U.M.	Valori determinate	Limita conform autorizației
Apă uzată emulsii	18.01.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzată preepurată de la Turnătorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 22.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	174	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	71	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	8.5	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	<0.007	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	70.4	600

					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	<4	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.163	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	23.02.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 20.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	89	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	36	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	21	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	1.45	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	85.7	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	0.171	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.032	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	1.58	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	13.04.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 20.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	94	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	27	300

			parcului industrial		SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	53.9	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	1.37	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	246.1	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	47	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.378	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	12.05.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 20.6 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	265	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	101	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	5.9	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.17	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	54.7	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	<4	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.122	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	6.6	30
Apă uzată emulsii	16.06.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe		SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.2 la 24.0 °C	6,5 -8,5

			canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	122	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	68	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	10.8	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.23	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	607.6	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	14	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.033	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.405	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	14.07.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 22.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	39	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	200	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	8.9	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.59	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	34.1	600

					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	10	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.115	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	25.08.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	6.7 la 24.8 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	541	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	275	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	21.8	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.36	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	267.8	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	33	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.153	25

					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	28.09.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	99	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	29	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	7.7	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.32	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	64.3	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	5.2	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.025	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.51	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	5.8	30
Apă uzată emulsii	25.10.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1042	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	418	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	22.5	30

					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.94	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	149.9	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	48	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.027	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.39	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	27.11.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 24.2 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	716	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	306	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	15.3	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.18	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	241.3	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	13	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.015	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.119	25

					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	15.12.2017	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 21.8 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	35	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	17	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	3.7	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.2	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	34.7	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	7.8	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafață anionici	mg/l	<0.1	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
De la stația de Emulsii din DC	26.04.2017	-	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR ISO 10523:2012; EPA Method 90403/23/20181995	pH	unit. pH/temp	7.75 la 25.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	321	500

					SR EN 1899-1:2003; SR EN 1899-2:2002; SR EN 25813:2000; EPA Method 405.1:1974	CBO5	mgO2/l	230	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	14.2	30
					SR EN ISO 6878:2005; EPA Method 365- 2:1971	Fosfor total	mg/l	0.061	5.0
					EPA Method 9056:1994; SR EN ISO 10304-1:2009	Sulfați	mg/l	370	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	61.1	350
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Zinc	mg/l	0.062	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.15	25
					SR 7587:1996	Substanțe extractibile	mg/l	<20	30
De la stația de Emulsii din DC	17.11.2017	-	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR ISO 10523:2012; EPA Method 90403/23/20181995	pH	unit. pH/temp	7.43 la 25.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	1260	500

					SR EN 1899-1:2003; SR EN 1899-2:2002; SR EN 25813:2000; EPA Method 405.1:1974	CBO5	mgO2/l	650	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	19.8	30
					SR EN ISO 6878:2005; EPA Method 365- 2:1971	Fosfor total	mg/l	0.041	5.0
					EPA Method 9056:1994; SR EN ISO 10304-1:2009	Sulfați	mg/l	250	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	27.6	350
					SR EN ISO 11885:2009; EPA Method 3015A:2007	Zinc	mg/l	0.05	1.0
					SR EN 903:2003	Agenți de suprafață anionici	mg/l	0.05	25
					SR 7587:1996	Substanțe extractibile	mg/l	61.6	30

Tabel nr.3.12 a) Galvanizare 2018

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip probă	Metoda de analiză	Indicatori de calitate	U.M.	Valori determinate	Limita conform autorizației
Apă uzată Galvanizare	23.02.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 18.4 °C	6,5 -8,5

			FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	318	500
Apă uzată Galvanizare	02.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 18.6 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	189	500
Apă uzată Galvanizare	09.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 18.4 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	110	500
Apă uzată Galvanizare	16.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 18.6 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	73.4	500
Apă uzată Galvanizare	23.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.3 la 15.7 °C	6,5 -8,5

			FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
Apă uzată Galvanizare	30.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 20.3 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	34.6	500
Apă uzată Galvanizare	05.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 21.37 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
Apă uzată Galvanizare	13.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 19.1 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	47.2	500
Apă uzată Galvanizare	20.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 19.7 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	51.9	500
Apă uzată Galvanizare	27.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 22.4 °C	6,5 -8,5

			FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	38.4	500
Apă uzată Galvanizare	03.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 26.5 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	39.5	500
Apă uzată Galvanizare	10.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 22.9 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	53,2	500
Apă uzată Galvanizare	18.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 21.1 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	80	500
Apă uzată Galvanizare	25.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 21.9 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	34.2	500
Apă uzată Galvanizare	31.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 22.3 °C	6,5 -8,5

			FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	44.3	500
Apă uzată Galvanizare	07.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 26.7 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	445	500
Apă uzată Galvanizare	15.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	157	500
Apă uzată Galvanizare	22.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 21.9 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	34.6	500
Apă uzată Galvanizare	29.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 20.9 °C	6,5 -8,5

			FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	30.2	500
Apă uzată Galvanizare	06.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 22.6 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	38.1	500
Apă uzată Galvanizare	13.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 24.7 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	45.6	500
Apă uzată Galvanizare	20.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.2 la 22.9 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	39.4	500
Apă uzată Galvanizare	26.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 25.0 °C	6,5 -8,5

			FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	32	500
Apă uzată Galvanizare	01.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.2 la 21.9 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	35.3	500
Apă uzată Galvanizare	10.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 24.1 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
Apă uzată Galvanizare	24.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.1 la 23.8 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	53	500
Apă uzată Galvanizare	31.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 26.9 °C	6,5 -8,5

			FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	49.1	500
Apă uzată Galvanizare	07.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 21.2 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	41.4	500
Apă uzată Galvanizare	14.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.5 la 24.9 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	294.9	500
Apă uzată Galvanizare	21.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 21.3 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	272	500

Apă uzată Galvanizare	28.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 18.4 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	32.7	500
Apă uzată Galvanizare	03.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 19.2 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
Apă uzată Galvanizare	11.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.3 la 21.4 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
Apă uzată Galvanizare	19.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 18.5 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500

Apă uzată Galvanizare	26.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 19.1 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	41.4	500
Apă uzată Galvanizare	02.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 21.6 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	34.9	500
Apă uzată Galvanizare	08.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 17.5 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	44.3	500
Apă uzată Galvanizare	15.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.1 la 21.8 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500

Apă uzată Galvanizare	23.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 18.1 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
Apă uzată Galvanizare	28.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 17.5 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	35.8	500
Apă uzată Galvanizare	06.12.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.6 la 17.5 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	167	500
Apă uzată Galvanizare	14.12.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 16.3 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	60	500

Apă uzată Galvanizare	19.12.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.4 la 13.3 °C	6,5 -8,5
					SR ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	36.3	500
Apă uzată Galvanizare	12.01.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.5 la 23.4 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	576	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	10.4	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	122.3	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0331	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.516	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0529	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.02	1
Apă uzată Galvanizare	19.01.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.3 la 23.2 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	<10	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.14	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	17.9	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0094	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.017	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.004	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	26.01.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 24.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	34	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.37	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	25.6	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0109	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.04	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0046	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	01.02.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.3 la 24.0 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	11	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.12	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	15.1	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0041	0.2

					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	<0.0012	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	09.02.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.2 la 22.5 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	29	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.29	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	20.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0209	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.002	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	16.02.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.5 la 22.7 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	25	500
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.29	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	16.3	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0089	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0306	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	23.02.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.97	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	385.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.021	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.049	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0524	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.192	1
Apă uzată Galvanizare	27.02.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.14	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	15.4	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0054	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	<0.0012	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.21	1
Apă uzată Galvanizare	08.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.44	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	22.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0196	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0061	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1

Apă uzată Galvanizare	16.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.83	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	19	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0091	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.033	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0118	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	22.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.22	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	17.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0021	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0126	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	28.03.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.13	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	137.4	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0365	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.011	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0389	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	0.064	1
Apă uzată Galvanizare	05.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.063	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	58.8	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.008	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.014	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0166	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.014	1
Apă uzată Galvanizare	13.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.24	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	16.3	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.004	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	<0.0012	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1

Apă uzată Galvanizare	20.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.52	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	88.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0042	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0097	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	27.04.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.31	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	17.5	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0031	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0013	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	03.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.099	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	32.9	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0236	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0154	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.01	1
Apă uzată Galvanizare	11.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.23	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	16.2	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0108	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0041	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	18.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.28	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	55.3	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0256	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0161	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1

Apă uzată Galvanizare	23.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.45	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	24.2	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0094	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.013	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0015	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	31.05.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.27	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	24.3	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0042	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.01	1.0

					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0017	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	07.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.42	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	63.4	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0132	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	0.0169	1
					SR ISO 6703- 1:1998	Cianuri	mg/l	0.012	1
Apă uzată Galvanizare	15.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.37	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	19.8	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0059	0.2

					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	<0.0012	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	22.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.031	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	20.1	600
					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.0024	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	<0.0012	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	29.06.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.63	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfați	mg/l	34.8	600

					SR EN ISO 15586:2004	Cupru	mg/l	0.005	0.2
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN ISO 15586:2004	Nichel	mg/l	<0.0012	1
					SR ISO 6703-1:1998	Cianuri	mg/l	<0.01	1
Apă uzată Galvanizare	04.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	<0.0020	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.31	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	33.1	600
Apă uzată Galvanizare	12.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0038	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.13	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	19.2	600
					W-CODCR-TIT	CCOCr	mg O2/l	48	500
					W-PH-ELE	pH	unit pH	7.4	6.5-8.5
	18.07.2018	Saptamanal			W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0044	0.2

Apă uzată Galvanizare			Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	<0.0710	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	28.8	600
					W-CODCR-TIT	CCOCr	mg O2/l	<30	500
					W-PH-ELE	pH	unit pH	7.3	6.5-8.5
Apă uzată Galvanizare	24.07.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0059	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	0.0054	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	0.012	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.54	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	25.9	600
					W-CODCR-TIT	CCOCr	mg O2/l	<30	500
					W-PH-ELE	pH	unit pH	7.7	6.5-8.5
Apă uzată Galvanizare	02.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0045	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	<0.071	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	15.7	600
Apă uzată Galvanizare	06.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0048	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	0.0124	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	0.014	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	<0.071	5

					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	479	600
Apă uzată Galvanizare	23.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0029	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.597	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	21.7	600
Apă uzată Galvanizare	30.08.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0069	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.189	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	20.4	600
Apă uzată Galvanizare	06.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0054	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.242	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	25.2	600
Apă uzată Galvanizare	10.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0049	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.477	5

					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	23.3	600
Apă uzată Galvanizare	19.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0042	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.093	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	16.2	600
Apă uzată Galvanizare	27.09.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.004	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.164	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	24.8	600
Apă uzată Galvanizare	03.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	<0.0020	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.15	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	17.5	600
Apă uzată Galvanizare	11.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0036	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.48	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	35.8	600

Apă uzată Galvanizare	18.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0135	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	0.0065	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	0.013	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	0.013	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.813	5
					W-SO4-PHO	Sulfai	mg/l	46.9	600
Apă uzată Galvanizare	24.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0055	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	0.011	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.279	5
					W-SO4-PHO	Sulfai	mg/l	19.7	600
Apă uzată Galvanizare	31.10.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.008	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.128	5
					W-SO4-PHO	Sulfai	mg/l	18.7	600
Apă uzată Galvanizare	09.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0042	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1

			FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Galvanizare	W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.443	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	19.2	600
Apă uzată Galvanizare	16.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.004	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.171	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	16.1	600
Apă uzată Galvanizare	22.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0067	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	0.0058	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.025	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.125	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	30.4	600
Apă uzată Galvanizare	28.11.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0026	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	0.0099	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.402	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	24.2	600
Apă uzată Galvanizare	05.12.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0045	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1

			parcului industrial		W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	<0.071	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	42	600
Apă uzată Galvanizare	11.12.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.0053	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	0.0042	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	0.25	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	19.4	600
Apă uzată Galvanizare	20.12.2018	Saptamanal	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Galvanizare	W-MEYAX1	Cupru	mg/l	0.037	0.2
					W-MEYAX1	Nichel	mg/l	<0.0040	1
					W-MEYAX1	Zinc	mg/l	<0.010	1
					W-CNT-PHO	Cianuri	mg/l	<0.005	1
					W-PTOT-PHO	Fosfor total	mg/l	<0.071	5
					W-SO4-PHO	Sulfați	mg/l	21.6	600

Tabel nr.3.12. b) Turnătorie - 2018

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip probă	Metoda de analiză	Indicatori de calitate	U.M.	Valori determinate	Limita conform autorizației
Apă uzată emulsii	27.02.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 17.8 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	11.8	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	6.58	300

					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	1.45	30
Apă uzată emulsii	23.03.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp		6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l		350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l		500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l		300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l		30
Apă uzată emulsii	27.04.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 22.2 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	18.5	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	44.2	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	5.62	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	0.915	30
Apă uzată emulsii	25.05.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 21.9 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	8.36	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	34.2	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	9.35	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	2.57	30
Apă uzată emulsii	29.06.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea	Apa uzata preepurata	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 20.7 °C	6,5 -8,5

			FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	de la Turnatorie	SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	10.7	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	34	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	10.6	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	4.45	30
Apă uzată emulsii	26.07.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.7 la 24.8 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	20.7	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	33.9	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	10.8	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	2.01	30
Apă uzată emulsii	10.08.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.9 la 23.6 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	11.4	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	8.22	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	1.37	30
Apă uzată emulsii	28.09.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 19.5 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	5.33	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	32,7	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	12	300

					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	6.89	30
Apă uzată emulsii	19.10.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.0 la 18.6 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	8.93	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	8.09	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	7.8	30
Apă uzată emulsii	23.11.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	7.8 la 17.9 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	15.6	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	<30	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	6.24	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	1.06	30
Apă uzată emulsii	14.12.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.4 la 16.2 °C	6,5 -8,5
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	13.3	350
					ISO 6060:1996	CCO-Cr	mgO2/l	61.9	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	31.4	300
					SR ISO 7150-1:2001	Amoniu	mg/l	12.5	30

Apă uzată emulsii	19.01.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 10523:2012	pH	unit. pH/temp	8.3 la 23.1 °C	6,5 -8,5
					ISO 15705:2002	CCO-Cr	mgO2/l	11	500
					SR EN 1899-1:2003	CBO5	mgO2/l	1.2	300
					SR ISO 5664:2001	Amoniu	mg/l	<1.5	30
					SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.16	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	15.4	600
					SR EN 872:2005	Materii in suspensie	mg/l	21	350
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafață anionici	mg/l	<0.1	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	23.02.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	1.21	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	22.1	600
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.055	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafață anionici	mg/l	0.116	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30

Apă uzată emulsii	22.03.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.21	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	23	600
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/l	<0.1	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substante extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	27.04.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	2.8	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	27.4	600
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.017	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/l	0.211	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substante extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	23.05.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.5	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	21.2	600
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	0.029	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/l	<0.1	25

					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă uzată emulsii	15.06.2018	Lunar	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apa uzata preepurata de la Turnatorie	SR EN ISO 6878:2005	Fosfor total	mg/l	0.31	5.0
					EPA METHOD 375.4	Sulfati	mg/l	19	600
					SR ISO 8288:2001	Zinc	mg/l	<0.01	1.0
					SR EN 903:2003	Agenti de suprafata anionici	mg/l	<0.1	25
					SR 7587:1996 PS-VI-04	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30

Pe baza rezultatelor monitorizarii calitatii apelor uzate epurate evacuate în rețeaua municipală de canalizare prelevate din punctele de monitorizare se constata ca impactul este redus, concentratiile poluantilor in apele evacuate din incinta unității fiind sub valorile limita prevazute de reglementarile in vigoare (NTPA 002-2002 cu modificările și completările ulterioare).

Monitorizarea calității solului

Tabel nr.3.13. a) Galvanizare - 2013

Detalii privind acreditarea RENAR a firmei care preleveaza probele	Analize de sol	Data recoltarii	Puncte de recoltare	Cantitate	Metoda de determinare	Determinare indicatori	U.M.	Rezultate	Praguri de alerta (mg/kg substanta uscata)	Praguri de interventie (mg/kg substanta uscata)	Aparatura utilizata
SR EN ISO/CEI 17025:2005 CERTIFICAT DE ACREDITARE	langa galvanizare	4/26/2013	zona 1 sud vest	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	mg/kg	22.1	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-
						nichel	mg/kg	31.4	150	500	
						zinc	mg/kg	77.8	700	1500	

nr. LI 643/2012			zona 2 sud est	200 g							OES Optima 7300 DV
						cupru	mg/kg	21.4	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP- OES Optima 7300 DV
						 nichel	mg/kg	31.1	150	500	
						zinc	mg/kg	61.6	700	1500	
SR EN ISO/CEI 17025:2005 CERTIFICAT DE ACREDITARE nr. LI 643/2012	langa galvanizare	10/2/2013	zona 1 sud vest	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cianuri totale	mg/kg	< 0,40	10	20	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP- OES Optima 7300 DV
						cupru	mg/kg	31.5	200	500	
						 nichel	mg/kg	31.6	150	500	
						zinc	mg/kg	72.9	700	1500	
		10/2/2013	zona 2 sud est	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cianuri totale	mg/kg	< 0,40	10	20	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP- OES Optima 7300 DV
						cupru	mg/kg	31.5	200	500	
						 nichel	mg/kg	33.3	150	500	
						zinc	mg/kg	91.4	700	1500	

Tabel nr.3.14. Galvanizare – 2014

Analize de sol	Data recoltarii	Puncte de recoltare	Cantitate	Metoda de determinare	Determinare indicatori	Ora [hh:mm]	U.M.	Rezultate	Praguri de alerta (mg/kg substanta uscata)	Praguri de interventie (mg/kg substanta uscata)	Aparatura utilizata
langa galvanizare	4/29/2014	zona 1 sud vest	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	-	mg/kg	32.1	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					nichel	-	mg/kg	31.7	150	500	
					zinc	-	mg/kg	131	700	1500	
		zona 2 sud est	200 g		cupru	-	mg/kg	31.4	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					nichel	-	mg/kg	27.2	150	500	
					zinc	-	mg/kg	116	700	1500	
langa galvanizare	10/29/2014	zona 1 sud vest	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					cupru	-	mg/kg	29.9	200	500	
					nichel	-	mg/kg	39.4	150	500	

					zinc	-	mg/kg	74.2	700	1500	
		zona 2 sud est	200 g		cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					cupru	-	mg/kg	25.0	200	500	
					nichel	-	mg/kg	38.6	150	500	
					zinc	-	mg/kg	58.8	700	1500	

Tabel nr.3.15. Galvanizare – 2015

Analize de sol	Data recoltarii	Puncte de recoltare	Cantitate	Metoda de determinare	Determinare indicatori	Ora [hh:mm]	U.M.	Rezultate	Praguri de alerta (mg/kg substanta uscata)	Praguri de interventie (mg/kg substanta uscata)	Aparatura utilizata
langa galvanizare	4/29/2015	zona 1 sud vest	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	-	mg/kg	22.7	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					nichel	-	mg/kg	26.3	150	500	
					zinc	-	mg/kg	105	700	1500	
					cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			
		zona 2 sud est	200 g		cupru	-	mg/kg	13.4	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					nichel	-	mg/kg	13.9	150	500	

					zinc	-	mg/kg	52.7	700	1500	
					cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			
langa galvanizare	9/23/2015	Poarta 2 00263011 E; 00625302 N;	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cianuri totale	-	mg/kg	1.92			sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					cupru	-	mg/kg	27.2	200	500	
					 nichel	-	mg/kg	31.7	150	500	
					zinc	-	mg/kg	333	700	1500	
		Poarta 1 00262965 E; 00625462 N;	200 g		cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					cupru	-	mg/kg	15.8	200	500	
					 nichel	-	mg/kg	21.5	150	500	
					zinc	-	mg/kg	62.1	700	1500	

Tabel nr.3.16. Galvanizare – 2016

Analize de sol	Data recoltarii	Puncte de recoltare	Cantitate	Metoda de determinare	Determinare indicatori	Ora [hh:mm]	U.M.	Rezultate	Praguri de alerta (mg/kg substanta uscata)	Praguri de interventie (mg/kg substanta uscata)	Aparatura utilizata
----------------	-----------------	---------------------	-----------	-----------------------	------------------------	-------------	------	-----------	--	---	---------------------

langa Galvanizare	4/27/2016	Poarta 2 00263011 E; 00625302 N;	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cupru	-	mg/kg	13.6	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					nichel	-	mg/kg	15.4	150	500	
					zinc	-	mg/kg	<50	700	1500	
					cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			
		Poarta 1 00262965 E; 00625462 N;	200 g		cupru	-	mg/kg	6.56	200	500	sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					nichel	-	mg/kg	11.6	150	500	
					zinc	-	mg/kg	<50	700	1500	
					cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			
langa galvanizare	9/15/2016	Poarta 2 00263011 E; 00625302 N;	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009	cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					cupru	-	mg/kg	47.5	200	500	
					nichel	-	mg/kg	14.9	150	500	
					zinc	-	mg/kg	<50	700	1500	
		Poarta 1 00262965 E; 00625462 N;	200 g		cianuri totale	-	mg/kg	<0,4			sistem de digestie cu microunde CEM MARS5 PE ICP-OES Optima 7300 DV
					cupru	-	mg/kg	39.5	200	500	
					nichel	-	mg/kg	21.2	150	500	
					zinc	-	mg/kg	53.7	700	1500	

Tabel nr.3.17. Galvanizare – 2017

Analize de sol	Data recoltarii	Puncte de recoltare	Cantitate	Metoda de determinare	Determinare indicatori	Ora [hh:mm]	U.M.	Rezultate	Praguri de alerta (mg/kg substanta uscata)	Praguri de interventie (mg/kg substanta uscata)	Aparatura utilizata
Sol sectia Galvanizare/Sol langa poarta - sectia Galvanizare	25.04.2017	Sol sectia Galvanizare	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009EPA Method 6010C:2007; ISO 11262:2003	Cupru	-	mg/kg	16.3	200	500	ICP-OES Optima 7300 DV; Sistem Microunde CEM MARS 5; UV VIS GBC Cintra 6
					Nichel	-	mg/kg	18.2	150	500	
					Zinc	-	mg/kg	64.5	700	1500	
					Cianuri totale	-	mg/kg	0.456	10	20	
		Sol langa poarta-sectia Galvanizare	200 g		Cupru	-	mg/kg	15.5	200	500	ICP-OES Optima 7300 DV; Sistem Microunde CEM MARS 5; UV VIS GBC Cintra 6
					Nichel	-	mg/kg	21.3	150	500	
					Zinc	-	mg/kg	61.4	700	1500	
					Cianuri totale	-	mg/kg	<0,4	10	20	
Sol sectia Galvanizare/Sol langa poarta - sectia Galvanizare	20.09.2017	Sol sectia Galvanizare	200 g	EPA Method 3051A:2007, SR EN ISO 11885:2009EPA Method 6010C:2007; ISO 11262:2003	Cupru	-	mg/kg	19.5	200	500	ICP-OES Optima 7300 DV; Sistem Microunde CEM MARS 5; UV VIS GBC Cintra 6
					Nichel	-	mg/kg	22.7	150	500	
					Zinc	-	mg/kg	69	700	1500	
					Cianuri totale	-	mg/kg	<0,4	10	20	
		Sol langa poarta-sectia Galvanizare	200 g		Cupru	-	mg/kg	19.8	200	500	ICP-OES Optima 7300 DV; Sistem Microunde CEM MARS 5; UV VIS GBC Cintra 6
					Nichel	-	mg/kg	22.8	150	500	
					Zinc	-	mg/kg	68.2	700	1500	
					Cianuri totale	-	mg/kg	<0,4	10	20	

Tabel nr.3.18. Galvanizare - 2018

Data recoltării	Puncte de recoltare	Adancime	cod proba	Metoda de determinare	Determinare indicatori	Ora [hh:mm]	U.M.	Rezultate	Praguri de alerta (mg/kg substanta uscata)	Praguri de interventie (mg/kg substanta uscata)	Aparatura utilizata	
28.06.2018	Sol-zona 1, S-E	30 cm	PI1802093-001	Spectofotometrie ; Spectofotometrie de emisie optica cu plasmaS-METAXDG1-R; S-CNPT-PHO	Cupru	-	mg/kg	10.5	200	500	Spectofotometru	
					Nichel	-	mg/kg	10.1	150	500		
					Zinc	-	mg/kg	33	700	1500		
					Cianuri totale	-	mg/kg	0.26	10	20		
						Cupru	-	mg/kg	23.5	200	500	
						Nichel	-	mg/kg	17.3	150	500	
						Zinc	-	mg/kg	73	700	1500	
		Sol zona 2, S-V	30 cm		PI1802093-002	Cianuri totale	-	mg/kg	0.27	10	20	

Pe baza rezultatelor monitorizării calitatii solului prelevat din cele două puncte de observație se constata ca impactul este redus, concentratiile poluantilor in sol fiind sub pragurile de alertă și intervenție prevăzute de Ord.756/1997.

Monitorizarea apelor pluviale evacuate de pe amplasament

Tabel nr.3.24 Ape pluviale 2018

Apă tehnologică preepurată	Data recoltării	Perioada de prelevare probe	Punct de recoltare	Tip probă	Metoda de analiză	Indicatori de calitate	U.M.	Valori determinate	Limita conform autorizației
Apă pluviala	22.03.2018	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, inainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluviala	SR 7587:1996 PS-VI-04 Ed5/ev3	Substante extractibile	mg/l	<5	30

Apă pluvială	31.05.2018	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	SR 7587:1996 PS-VI-04 Ed5/ev3	Substanțe extractibile	mg/l	<5	30
Apă pluvială	27.09.2018	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	W-PH-ELE	pH	unit. pH/temp	7.7	6,5 -8,5
					W-CODCR-TIT	CCO-Cr	mgO2/l	<30	125
					W-TEC-GR1	Substanțe extractibile	mg/l	<20	20
Apă pluvială	28.11.2018	Trimestrial	Ultimul camin situat pe canalizarea FAIST, înainte de racordarea cu canalizarea parcului industrial	Apă pluvială	W-PH-ELE	pH	unit. pH/temp	7.9	6,5 -8,5
					W-CODCR-TIT	CCO-Cr	mgO2/l	<30	125
					W-TEC-GR1	Substanțe extractibile	mg/l	<20	20

Pe baza rezultatelor monitorizării calitatii apelor pluviale prelevate se constată că impactul este redus, concentrațiile poluanților în apele pluviale fiind sub valorile limita prevăzute de reglementările în vigoare NTPA 001-2002 cu modificările și completările ulterioare.

4. Recunoașterea terenului

4.1 Probleme identificate, ridicate

Zonele care au fost evidențiate cu ocazia efectuării prezentului studiu ca necesitând o investigație mai detaliată sunt terenurile aferente suprafeței amplasamentului:

- sistemul de canalizare menajeră și tehnologică;
- zonele depozitelor de materii prime;
- zonele aferente stației de epurare emulsii și a stației de preepurare aferentă ambelor instalații de pe platforma Faist Mekatronic S.R.L.
- zonele de depozitare temporară a deșeurilor

4.2 Depozitul chimic

Magaziile aflate pe amplasament sunt prezentate în tabelele 4.2.1 și 4.2.2

Tabelul nr.4.2.1

A. MATERIALE CHIMICE		
Codificare/ Denumire	Descriere	Capacitate de stocare
Secția Turnătorie și prelucrări mecanice		
MDC2-4	Magazie pentru produse finite turnate	2,8 tone pe nivel
MDC5	Magazie pentru emulsii și uleiuri	2,8 tone pe nivel
MDC6	Magazie pentru materii prime substanțe	2,8 tone pe nivel
MCNC6	Magazie materii prime uleiuri și emulsii	2,8 tone pe nivel
M1	magazia are trei compartimente A, B, C, fiecare compartiment are raft cu 2 nivele și cuva de retenție proprie cu V = 1400 l; c uvele de retenție sunt separate între ele: -se depozitează acizi concentrați stocați în cubicare din plastic de 1 mc, soluții alcaline stocate în cubicare de plastic de 1 mc și în bidoane de 25 kg așezate pe paletă, alte soluții	6000 l + 9600 kg
M2	magazia are trei compartimente A, B, C, fiecare compartiment are raft cu 2 nivele și cuva de retenție proprie cu V = 1400 l; c uvele de retenție sunt separate între ele: -se depozitează acizi concentrați stocați în cubicare din plastic de 1 mc, soluții alcaline stocate în cubicare de plastic de 1 mc și în bidoane de 25 kg așezate pe paleți, alte soluții	10000 l + 6000 kg
M3	magazia este amenajată cu raft cu 2 nivele și cu o cuva de retenție cu V = 1400 l; -se depozitează acizi și saruri lichide stocate în cubicare din plastic de 1 mc și var în saci de 25 kg așezati pe paletă.	4000 l + 2500 kg
M4	magazia este amenajată cu raft cu 2 nivele și cu o cuva de retenție cu V = 1400 l; -se depozitează substanțe lichide stocate în cubicare din plastic de 1 mc și solide în saci de 25 kg așezati pe paletă.	4000 l + 2300 kg

M5	magazia are 2 compartimente, fiecare avand cate un raft cu 3 nivele; fara cuva de retentie -se depoziteaza produse de degresare și decapare ambalate in saci din plastic de 25 kg, așezați pe paleți din lemn.	19000 kg
M6	magazia este amenajata cu raft cu 2 nivele, fara cuva de retentie;	7100 kg
M7	magazia este amenajata cu raft cu 4 nivele, fara cuva de retentie; se depoziteaza ambalaje și piese de schimb.	64 paleti
Șopron	În suprafață de 510 mp, are funcțiunea de a depozita materiale incombustibile, diverse materiale, echipamente de lucru, etc. Infrastructura este realizată din fundații izolate, tip pahar, realizate din beton armat; suprastructura este realizată din elemente prefabricate-stâlpi și grinzi-din beton armat, precomprimat. Închiderile perimetrice pe trei laturi și învelitoarea tip terasă necirculabilă sunt realizate din panouri prefabricate din beton.	
buncăr	Cameră blindată cu acces restricționat pe baza de cartele S=30 mp	15220 kg

4.3 Instalații de tratare a reziduurilor

Aer

Faza de proces	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificate	Caracteristici fizice ale surselor
Linia de acoperiri metalice	-pulberi -oxizi de sulf -oxizi de azot -monoxid de carbon - hidrogen sulfurat	Colectare emisii cu evacuare in turnul de spalare prin: -Sistemul de exhaustare locala format din hote de aspirație, tubulatura, ventilator de aspirație cu debit max. de 65.000 Nmc/h, debitde funcționare c.c.a. 22.000 mc/h	
		Turn de spalare gaze tip VS 65000 cu urmatoarele caracteristici: - capacitate 65 000 Nmc/h; -inalțime turn: cca 6m -diametru corp turn: 2,3 m; -viteza efluent: 6,85 m/s compus din: - 4 buc. hote (diametru 0,5 m)	Cos de dispersie: -inalțime cos= 10 m - $\varnothing= 500\text{ mm}$

		<p>transparente, pentru control incarcare și descarcare corpuri de umplere;</p> <p>-2 camere;</p> <p>-corpuri de umplere Eco-Ring;</p> <p>-2 rampe de spalare cu ajustaje tip corp plin alimentate de 2 pompe centrifuge cu debit de 30 mc/h;</p> <p>-rezervor pentru stocare lichid de spalare, aflat la baza turnului de spalare;</p> <p>-sistem de menținere a nivelului soluției de recirculare cu reumplerea automata a apei pierdute prin evacuare;</p> <p>-sistem de control automat al pH-ului;</p> <p>-sistem automat de umplerea soluției reactive cu ajutorul pompei de dozare;</p> <p>-sistem automat de spalare a ajustajelor cu apa curata;</p> <p>-turnul este dotat cu sifon de scurgere care permite schimbul total al apei de spalare și cu un prea-plin ca element de siguranță, conectat la instalația de preparare.</p>	
<p>Producerea agentului termic și apei calde menajere CT1</p> <p>P=620 kW</p>	<p>- pulberi</p> <p>-oxizi de sulf</p> <p>-oxizi de azot</p> <p>-monoxid și dioxid de carbon</p>	<p>CT1 cazan cu P = 620 kW de tip ICI KALDAIE REX 62 - asigură agentul termic pentru cladirea C1, este echipată cu arzător Riello RS 70</p> <p>- combustibil: gaz metan de la rețeaua de gaz din zona.</p>	<p>Cos de dispersie:</p> <p>-înălțime cos= 40 m</p> <p>- <math>\varnothing= 300\text{ mm}</math></p>
<p>Producerea agentului termic și apei calde menajere CT2</p> <p>P=120 kW</p>	<p>- pulberi</p> <p>-oxizi de sulf</p> <p>-oxizi de azot</p> <p>-monoxid și dioxid de carbon</p>	<p>CT2 P = 120 kW asigură agentul termic pentru cladirea P+Ep. Tipul Centralei termice este Vaillant</p>	<p>Cos de dispersie:</p> <p>-înălțime cos= 30 m</p> <p>- <math>\varnothing= 300\text{ mm}</math></p>
<p>Turnătorie – cuptoare de topire</p>	<p>- pulberi</p> <p>-oxizi de sulf</p> <p>-oxizi de azot</p>	<p>-Tubulatura de exhaustare D = 0,4 m</p> <p>-Turnuri de spalare gaze (scruber) cu apa</p>	<p>Coș de dispersie (C1-C2) din PVC, iar C3 din tabla de inox, amplasat deasupra halei</p>

	-monoxid și dioxid de carbon	<p>cu următoarele caracteristici:</p> <ul style="list-style-type: none"> -debit total pe C1-C3 = 60 000 Nmc/h; -Înăltime turn: 6 m total 18 m de la nivelul solului; -diametru corp turn: 2 m prevazut cu umplutura de inele cu $\phi=50$ mm separator de picături din PVC, dispozitiv PVC de distribuție radială, duze anti - înfundare și diverse accesorii; - un vas de acumulare apă de recirculare cu capacitate de aprox. 3,7 mc; - pompa verticală pentru recirculare apă echipată cu motor IP 55, bariera de vapori, conexiune cu flanșă, debit pompa = 45 mc/h. 	<ul style="list-style-type: none"> -H = 18 m de la nivelul solului; - D =400 mm; -viteza efluent 3,4 m/s.
Mașini de turnare	- ceata de ulei (aburi uleioși)	<ul style="list-style-type: none"> - hote pentru captarea emisiilor rezultate la turnare; - tubulatura de exhaustare D = 0,6 m; - două turnuri dotate cu sistem de filtre cu următoarele caracteristici: - debit 60 000 Nmc/h; -înăltime turn: cca 16 m -diametru corp turn: 0,6 m - prevazut cu filtre de metal G2-G3 și filtre tip G4 din fibră. <p>Se colectează ulei/emulsionabil în cuva și se valorifică în stația de preepurare de la emulsii.</p> <p>Motor de 110 kW, cu inverter de frecvență.</p>	<p>Coș de dispersie (C4) format din filtre poziționate pe orizontală în 4 straturi. Amplasat deasupra halei</p> <ul style="list-style-type: none"> -H = 16 m de la nivelul solului - D =600 mm; -viteza efluent 3,4 m/s
Bancuri de șlefuire manuală	pulberi	<ul style="list-style-type: none"> - sistem de exhaustare locală format din hate de aspirație, tubulatura, ventilator de aspirație cu debit de 14000 Nmc/h, 	<p>Coș de dispersie (C5) amplasat la exteriorul halei, lângă secția Sablare H=6m</p> <ul style="list-style-type: none"> D =450 mm; - viteza efluent 0,5 m/s.

		- ciclon cu saci filtranti pentru retinerea pulberilor.	
--	--	---	--

Apa

Apele de spălare uzate provin de la scrubere, de la debavurare, de la stația de epurare emulsii și de la purja instalațiilor de răcire a apei pentru matrițe.

- *apele de spălare de la scrubere* sunt recirculate timp de un an, după care sunt preepurate în stația de epurare de la stația de Pasivare-Anodizare;
- *apele uzate rezultate de la debavurare* sunt recirculate timp de 24 ore, după care sunt preepurate în stația de epurare de la stația de Pasivare-Anodizare;
- *apele uzate rezultate de la stația de epurare emulsii* sunt preepurate în stația de epurare de la stația de Pasivare-Anodizare;
- *apele de la purja instalațiilor de răcire a apei pentru matrițe* sunt colectate în 2 bazine îngropate, din PVC, având V= 10 mc, fiecare, care se vidanjează de două ori pe an.

1. Instalatia de recirculare si centrifugare a apei de proces de la vibrofinisare

Aceasta instalatie consta dintr-o centrifuga si doua bazine, unul pentru colectarea apei uzate, celalalt pentru stocarea apei procesate. Mai contine: panou de comanda, pompe de circulatie, pompe dozatoare pentru floculant si compound. Centrifuga este actionata de un motor trifazic, controlat de un convertizor de frecventa. toata instalatia este automata.

Apa curata din tancul de apa curata, cu volum de 2000 litri, este pompata in bazinele de distributie de la masinile de vibrofinisat, de unde, prin circuite separate, alimenteaza fiecare masina cu fluxul de apa curata necesar . In cuva masinii de vibrofinisare, apa curata asigura lubrefierea intre mediile abrazive si piesele introduse in cuva. Apa rezultata se scurge din cuva masinilor si este pompata in tancul de apa murdara cu volum de 2000 litri, unde este colectata in vederea centrifugarii. Apa murdara este pompata in centrifuga, o pompa dozatoare adauga agent floculant pentru imbunatatirea separarii particulelor solide, aflate in suspensie in apa murdara. Apa curate rezultata in urma centrifugarii este colectata in tancul de apa curat si procesul se reia.

Completarea cu apa curata de la retea se face automat, tot atunci se adauga si compound cu rolul de curatare a pieselor si reducere a frecarii intre piese si mediile abrazive. Concentratia de compound este de 0,5-1%. Golirea completa a instalatiei se face o data pe luna, apa uzata pretratata fiind trimisa la statia de tratare. Centrifuga are un ciclu de curatare la fiecare ora, in care niste cutite, actionate de un piston pneumatic, razuie peretii centrifugii si indeparteaza slamul depus in procesul de centrifugare. Acesta se colecteaza intr-un container, aflat sub centrifuga.

Parametrii de proces:

- consum de apa: cca 7000 litri/luna (4000 litri la inlocuire si 100 litri/zi completare);
- consum de agent floculant Rosler AR 8403: 100 kg/luna;
- consum de compound Rosler ZF 322 S: 30 kg/luna (20 kg la umplerea sistemului si 10 kg pentru completare);
- cantitatea de slam generata este de cca 50 kg/zi, adica aprox. 1500 kg/luna).

2. Stația de preepurare ape tehnologice cu conținut de emulsii

Funcționarea stației are la bază procese de tratare chimică-coagulare-floculare-deshidratare mecanică în saci a nămolului rezultat. Randamentul de

reducere al substanțelor organice este de 90%, regimul de funcționare este discontinuu, 5 cicluri/zi.

Stația automată de tratare chimică(coagulare-floculare) a emulsiilor rezultate din procesul de prelucrări mecanice și deshidratarea mecanică a nămolului rezultat în saci este amplasată într-un spațiu situat în extremitatea sudică a halei.

Stația de preepurare emulsii își modifică capacitatea în sensul este crescută corespunzător creșterii producției realizate cu :

- Separator emulsii – 4 mc
- Vas stocare emulsii – 10 mc
- 2 Vase tratare emulsie – 5 mc fiecare
- Gratar scurgere apă din nămol - 6 mp
- Vas acumulare apă tratată – 15 mc (planse anexate)
- Vas acumulare nămol 10 mc

Filtru presă

Emulsiile rezultate din procesul de prelucrări mecanice sunt trecute în prealabil printr-un separator de uleiuri tip ACCUSTRIP, cu capacitatea de 6 l/s, prevăzut cu filtru de coalescență. După ieșirea din separator apele cu conținut de emulsii se pompează într-un bazin de acumulare emulsii, prevăzut cu o pompă submersibilă prin care soluția de emulsie se transferă în vasul de reacție, confecționat din oțel, protejat anticoroziv, prevăzut cu sistem de agitare, care comunică cu cele 3 pompe, care dozează reactivii utilizați în procesul de tratare chimică-coagulare-floculare:

- soluție de lapte de var 8%+zeolit natural;
- soluție de FeCl₃ 40%(coagulant anorganic concentrat);
- soluție de polielectrolit anionic 0,2%, pentru floculare.

Nămolul rezultat se decantează timp de o oră; apele epurate se colectează în vasul de colectare cu V= 10 mc, de unde sunt pompate la stația de preepurare din secția Pasivare-Anodizare de pe amplasament.

Nămolul decantat se scurge în 6 saci, prin deschiderea celor 6 robinete de evacuare, sacii fiind stocați pe un gratar, în vederea deshidratării. Apa preepurată se evacuează prin sistemul interior de canalizare în Stația de preepurare aferentă .

3. Stația de preepurare pentru ape uzate tehnologice provenite din instalația de acoperiri anticorozive, model CFC 10, cu capacitatea de 10 mc/h.

Instalația are în componență următoarele bazine:

- Bazin de acumulare a apelor cu conținut de cianuri (Cu CN, AgCN), cod LT03, V=20 mc, îngropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolație din PVC; Rezervorul este dotat cu pompă submersibilă Q=15mc/h și set de senzori de nivel pentru pornirea și oprirea automată a pompei submersibile și alarmare la nivel maxim; bazinul este dotat cu 2 pompe pentru dozarea concentratului alcalin cu cianuri de la faza de regenerare cu hidroxid de sodiu a instalațiilor de demineralizare și o pompă pentru dozarea concentratului alcalin pentru optimizarea pH-ului în caz de necesitate. (Momentan în stare de conservare);
- Bazin de acumulare a apelor cu conținut de nichel și/sau faza acidă a regenerării instalațiilor de demineralizare, cod LT01, V=10 mc, îngropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolație din PVC; este utilizat pentru colectarea apelor de spălare rezultate din procesul de acoperire cu nichel și a fazei acide rezultate de la regenerarea instalațiilor de demineralizare;

Rezervorul este dotat cu pompă submersibilă $Q=15\text{mc/h}$ și set de senzori de nivel pentru pornirea și oprirea automată a pompei submersibile și alarmare la nivel maxim (Momentan în stare de conservare)

- Bazin de acumulare a apelor cu conținut de cianura de argint, cod LT02, $V=10\text{ mc}$, îngropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolație din PVC; este utilizat momentan pentru colectarea apelor de spălare rezultate din procesul de acoperire cu argint al liniei de galvanizare, în vederea recuperării argintului din apele uzate; Rezervorul este dotat cu pompă submersibilă $Q=15\text{mc/h}$ și set de senzori de nivel pentru pornirea și oprirea automată a pompei submersibile și alarmare la nivel maxim (Momentan în stare de conservare)
- 2 bazine post-oxidare cu aer comprimat, cod LT05 și LT06, îngropate, din beton armat, impermeabilizate, cu hidroizolație din PVC, $V=10\text{ mc}$ fiecare. În acest bazin sunt conduse apele rezultate din procesul de pasivare-anodizare precum și cele colectate de la stația de emulsii și din celelalte instalații de pe amplasament;
- Bazin de omogenizare, cod LT04, îngropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolație din PVC; $V= 50\text{ mc}$; este utilizat pentru acumularea apelor uzate rezultate din procesul de pasivare-anodizare; Rezervorul este dotat cu pompă submersibilă $Q=15\text{mc/h}$; dotat cu pompa submersibilă utilizată pentru pomparea apelor înainte de faza de tratament, $O_{\text{max}}= 1.5\text{ mc/h}$, o pompa submersibilă utilizată pentru recircularea apei uzate și/sau pentru pomparea apei în procesul de epurare; un set instrument măsurare pH, compus din electrod de pH și traductor cu afișaj digital al pH-ului; un fluximetru pentru verificarea debitului momentan de epurare; o pompa pentru dozarea concentratului alcalin (NaOH) pentru optimizarea pH-ului apei uzate în caz de necesitate. comandată de instrumentul de măsurare pH; o pompa pentru dozarea concentratului acid pentru optimizarea pH-ului apei uzate în caz de necesitate, comandată de instrumentul de măsurare pH; set senzori de nivel pentru pornirea și oprirea automată a pompei și alarmare la nivel maxim;
- Bazin pentru coagularea în mediu acid a substanțelor coloidale din apă, cod TT04; $V=2,5\text{ mc}$, bazin din oțel inoxidabil, protejat la interior cu izolație din PVC; agitator electric - motoreductor cu ax și paleta din inox; 1 set instrument pentru reglare și control pH compus din electrod de pH; 2 buc. pompe dozatoare, fiecare cu debit de 50 l/h , pentru dozarea acidului sulfuric și a clorurii ferice, comandate automat de instrumentul de pH;
- Bazin pentru neutralizare-precipitare, cod TT05 $V=2,5\text{ mc}$, bazin din oțel inoxidabil, protejat la interior cu izolație din PVC, agitator electric - motoreductor cu ax și paleta din inox; 1 set instrument pentru reglare și control pH compus din electrod de pH; 2 buc. pompe dozatoare, fiecare cu debit de 50 l/h , pentru dozarea acidului sulfuric și a clorurii ferice, comandate automat de instrumentul de pH, 1 set instrument de control și măsurare

- potential redox (rX) compus din electrod de rX și traductor cu afișaj digital al rX; o pompa centrifuga cu debit max.de 15 mc/h pentru dozarea soluției de hidroxid de calciu, cu sistem de recirculare a soluției; valva pneumatica pentru dozarea amestecului de hidroxid de calciu, comandata automat de instrumentul de pH; pompa dozare cu debit de 50 l/h, pentru dozarea soluției de sulfura de sodiu, comandata automat de instrumentul rX.
- Bazin pentru neutralizare-precipitare, cod TT06 V=2,5 mc, bazin din otel inoxidabil, protejat la interior cu izolație din PVC, agitator electric - motoreductor cu ax și paleta din inox;; 1 set instrument pentru reglare și control pH compus din electrod de pH; valva pneumatica pentru dozarea amestecului de hidroxid de calciu, comandata automat de instrumentul de pH;
 - Bazin pentru floclulare, TT07; V=2,5 mc, bazin din otel inoxidabil, protejat la interior cu izolație din PVC, 2 agitatoare electrice - motoreductor cu ax și paleta din inox;; pompa dozare cu debit de 50 l/h, pentru dozarea soluției de polielectrolit anionic, comandata automat de comanda de pornire a procesului de epurare.
 - 2 decantoare rapide tip lamelar, cod D01 si D02; construite din inox, cu capacitatea de operare de 8 mc/h (capacitate maxima 10 mc/h), dotat cu 4 seturi (16 buc) pachete lamelare din PVC, pentru fiecare decantor; suprafața de contact: 7,5 mp, dotat cu 4 seturi (16 bucați) pachete amelare din PVC;1 buc. grup de extracție namol cu sistem automat cu temporizare; pompa pentru extracție namol, cu sistem de temporizare dotat cu tubulatura pentru racord
 - Sistem de concentrare a namolului, cod TS01; bazin de acumulare și concentrare din polietilena, cu fund conic, capacitatea de 5 mc, dim. $\varnothing = 1685$ mm, H = 3770 mm, cu suport din oțel carbon vopsit anticoroziv, dotat cu 1 buc. tub de liniștire a namolului cu scop de concentrare, 1buc. valva cu acuator pneumatic pentru descarcarea apel rezultata din concentrarea namolului; 1 sistem de 3 nivele de descarcare a apei din concentratorul de namol, dotat cu cate un robinet pentru fiecare nivel; 2 buc. valve cu acuatori pentru dirijarea namolului catre filtrele presa.
 - 1 filtru presa pentru compactare namol, tip FZZANI, semiautomat, dim.: L = 5105 mm, l= 720 mm, h = 1150 mm cu 70 placi de dim. 440 x 440 mm, suprafața totală 22 mp, capacitatea 350 l, construit din otel carbon, protejat anticoroziv; are în dotare: 1 buc. pompa hidraulica pentru inchidere și deschidere, comandate automat; 1 buc. pompa pneumatica cu membrana, Qmax = 2500 l/h, pentru pomparea namolului in filtru presa; 4 buc. jgheaburi din inox pentru dirijarea namolului presat in sacii de stocare
 - Bazin pentru controlul si corectia finala a pH-ului apei epurate, TT07, construit din inox; are in dotare: una bucata agitator electric, una bucata set instrument masurare pH, compus din electrod de pH si traductor cu afisaj digital al pH-ului, una bucata

pompa pentru dozare model DOS 50, de 50 l/h, pentru dozarea acidului sulfuric, comandata automat de instrumental de pH; o pompa pentru dozare acid sulfuric, model DOS 50, debit 50 l/h comandata automat de instrumentul de pH, un filtru centrifugal tip Centropur NW 60, dotat cu manșon de 150 m.

- 2 coloane filtrante, una de cuarț și alta de carbune active, cod FF01 construite din inox și acoperite cu fibră de sticlă $\varnothing=800\text{mm}$, H1800 mm, Q filtrare=10mc/h, dotat cu elemente pentru difuzie internă, valve de miscare și manometre, materiale de umplere: cuarț de diferite granulații, cărbune activ granular și o pompă centrifugă pentru pompare apă
- 3 rezervoare pentru stocare reactivi lichizi din PP cu capacitatea de 1500 l, dotate cu pereți dublii
- Bazin de preparare clorură ferică V=1 mc din oțel inoxidabil dotat cu agitator electric
- Bazin pentru preparare poolielectrolit anionic V=1 mc din oțel inoxidabil dotat cu agitator electric
- Bazin pentru preparare lapte de var V=1,5 mc din oțel inoxidabil dotat cu agitator electric și pompă de aducție a soluției în bazinul de neutralizare 1 și 2, valvă comandată de electrodul de pH din bazine
- Bazin pentru preparare cărbune activ V=1,5 mc din oțel inoxidabil dotat cu agitator electric
- Bazin pentru preparare soluție de sulfură de sodiu V=1,5 mc din oțel inoxidabil dotat cu agitator electric

Fluxul tehnologic al apelor uzate în stația de preepurare fizico-chimică cuprinde următoarele faze:

- Oxidare – prin insuflare cu aer comprimat în bazinul de omogenizare;
- Coagularea substanțelor poluante, aflate în stare coloidală – acidifiere cu acid sulfuric la un pH de max 5,5 și coagulare cu clorură ferică;
- Neutralizarea/precipitarea hidroxizilor metalici sub forma de flocoane -dozarea suspensiei de carbune activ pentru realizarea absorbției substanțelor organice, în bazinul de reacție (TT 05), valoarea optimă a pH-ului variază între 8,5-10,5;
- Decantare – prin separarea flocoanelor de nămol în decantoarele rapide de tip lamelar;
- Filtrare finală cu filtru de cuarț și filtru de carbune;
- Deshidratare nămol - Partea solidă rezultată din decantoarele lamelare este dirijată cu ajutorul unei pompe cu sistem de temporizare spre sistemul de îngroșare și apoi dehidratarea și compactarea în filtrele presă . ;

Separatorul de hidrocarburi propus *SH-P* este de tip OLEOPATOR-K-TN-65 cu următoarele caracteristici:

- capacitate totală: 4600 litri
- debit constant: 65 l/sec
- capacitate lichide ușoare: 1674 litri

Debușarea apelor uzate de pe amplasamentul S.C. Faist Mekatronic S.R.L. în rețeaua de canalizare municipală se realizează prin pompare pe o distanță L= 1550 m cu țeava PE, cu ajutorul stației de pompare montate în bazinul de colectare V= 10 mc. Instalația de pompare este compusă din 2 (1+1R) pompe tip PEDROLLO cu Q =

160 l/min sau 96 mc/h. Instalația de acumulare și pompare este prevăzută cu limitator de nivel, putând astfel funcționa singură.

4.5 Aria internă de depozitare

Tabelul 4.5.1 descrie magazinele din incinta unității ,alte decât cele pentru stocarea materialelor chimice.

Tabelul nr.4.5.1

B. MAGAZII DE DEȘEURI		
Codificare/ Denumire	Descriere	Capacitate de stocare
CFD1	Container de zgură de topire aluminiu /rețele de aluminiu 1	25/40 mc
CFD2	Container de zgură de topire aluminiu/ rețele de aluminiu 2	25/40 mc
CFD3	Container de ambalaje metalice/deseu metalic feros	25/40 mc
CFD4	Container de pilitură și șpan neferos aluminiu	25/40 mc
CFD5	Container pentru deșeuri din hârtie - carton	25/40 mc
CFD6	Container deșeuri menajere	25/40 mc
CFD7	Container deseuri span feros	2x1,1 mc
CFD8	Container deseuri moloz	4,5 mc
CFD9	Spatiu exterior amenajat, imprejmuit si betonat pentru depozitare deseuri ambalaj lemn	24 mp
CFD10	Spatiu exterior amenajat, imprejmuit si betonat pentru depozitare deseuri ambalaj plastic	12 mp
CFD11	Spatiu exterior amenajat, imprejmuit si betonat pentru depozitare deseuri ambalaje contaminate/materiale absorbante contaminate	12 mp
CFD12	Deseuri biodegradabile de la Cantina (Firma externa)	2 Pubele plastic
Magazie de tabla (MT) exterioara halei de productie formata din :		
MD 1 - magazie pentru deșeuri periculoase	Magazie exterioara halei de acoperiri metalice, prevazuta cu cuva de retenție cu V=3.000 l; se depoziteaza acizii uzati de decapare si deseuri emulsii uzate in rezervoare din plastic cu capacitate de 1 mc, pe 2 nivele. cu cate 12 pozitii fiecare	24 mc
M D 2 - magazia pentru deseuri periculoase	- magazie exterioara halei de acoperiri metalice, prevazuta cu cuva de retentie cu V=4000 l; se depoziteaza namoluri si turte filtrare galvanizare, deseuri ambalaje contaminate, deseuri materiale filtrante contaminate, deseuri solutii apoase de spalare (Proton uzat), in saci din polipropilena big-bag/ cubicare 1000 l/recipiente plastic 25 l, pe 2 nivele cu cate 16 pozitii.	32 mc
M D 3 - pentru deseuri periculoase	-magazie exterioara halei de acoperiri metalice, prevazuta cu cuva de retenție cu V = 2000 l acces restrictionat; se depoziteaza deseuri cu continut de cianuri, deseuri solutii pardoseala, in cubicare de 1000 l, pe 2 nivele a cate 8 pozitii fiecare.	16 mc

M D 4 - magazie pentru pentru deseuri nepericuloase/ periculoase	- magazie exterioara halei de acoperiri metalice, prevazuta cu cuva de retentie cu V = 4500 l; se depoziteaza namolurile de la tratarea emulsiilor, deseuri lichide apoase nepericuloase, uleiuri uzate hidraulice, sintetice, de la separatoare, etc. in saci big-bag din polipropilena, cubicare de 3000 l, butoaie de 200l/ recipiente plastic 25 l, pe 3 nivele a cate 18 pozitii fiecare.	54 mc
C. ALTE MAGAZII DE AMPLASAMENT		
Denumire	Loc de amplasare	
Magazia pentru lingouri de aluminiu	Lângă Secția Turnătorie	
Magazia pentru matrițe și materie primă de tablă pentru Secția Scolărie	Lângă Secția Turnătorie	

Pe amplasamentul unității se produc, se colectează și se stochează temporar următoarele tipuri de deșuri:

- deșuri nepericuloase;
- deșuri periculoase;
- deșuri comercializate.

4.5.1 Deșuri nepericuloase; Mod de gestiune

Cod deșeu, conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Cantitate estimată (t/an)	Sursele de deșeu	Colectare / Depozitare temporară	Mod valorificare/ eliminare
08 03 18	Tonere de la imprimante	0,09	administrativ	Cutie din carton	Ecosafe Oradea
10 10 03	Zgură de topire Aluminiu	747,82	De la curățarea cuptoarelor	- container metalic de 40 mc ./ platformă betonată în exteriorul halei de producție	Fieralum Oradea/ Standard Industry/ Hammerer Sântana
10 10 08	Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07*	28,36	Surplus de material de la turnare sub presiune	- Container metalic de 25 mc / platformă betonată în exteriorul halei de producție	Fieralum Oradea/ Standard Industry
11 01 12	Lichide apoase de la clătire, altele decât cele specificate la 11 01 11*	34,87	Tanc 2 și 3 de la magina DURR ECOBASE	- în cubicare de 1000 de litri, pe platforma betona în exteriorul halei de productie	Ecosafe Oradea
11 01 14	Lichide apoase de la clătire, altele decât cele specificate la 11 01 13*	47,2	Tanc 1 de la magina DURR ECOBASE	- în cubicare de 1000 de litri, pe platforma betona în exteriorul halei de productie	Ecosafe Oradea

12 01 01	Pilitură și șpan feros	7,77	De la mașinile de frezat și CNC din Scularie	- în container metalic de 2 mc, situat langa poarta 2	Oliva Verde
12 01 03	Pilitură și șpan neferos	497,438	De la mașinile de frezat și CNC din Scularie	- în container metalic de 30 mc, situat langa sectia CNC	Fieralum Oradea
12 01 05	Pilitură și șpan de plastic	0	De la mașinile de frezat și CNC din Scularie	Cutii/Saci big-bags de 500/1000 kg,	Ecosafe Oradea
12 01 17	Deșeuri de materiale de la sablare	121,494	De la mașinile de sablare	Saci big-bags de 500/1000 kg,	Geocycle PL. Aleșd/ Stratos Tg.Mureș
12 01 21	Particule Uzate de la șlefuire și pilituri, altele decât cele de la 12 01 20*	0	Prelucrări mecanice	Cutii/Saci big-bags de 500/1000 kg,	Ecosafe Oradea
15 01 01	Carton-hârtie	163,6	ambalare	container metalic de 25 mc platforma betonata în exteriorul halei de productie.	Oliva Verde
15 01 02	Ambalaje de plastic	7,64	ambalare	Cutii/Saci big-bags de 500/1000 kg,	Oliva Verde
15 01 03	Ambalaje din lemn	78,52	ambalare	Spatiu amenajat, imprejmuit pe platforma betonata în	Oliva Verde
15 01 04	Ambalaje metalice	18,44	ambalare	container metalic de 25 mc platforma betonata în exteriorul halei de productie.	Oliva Verde
15 01 06	Ambalaje amestecate	0	ambalare	Cutii/Saci big-bags de 500/1000 kg,	Ecovalor P.L. Aleșd
16 01 15	Fluide antigel, altele decât cele specificate la 16 01 14*	0	Antigel de la mașinile DMC	Bidon de 20-50 litri, depozitat în zona de mentenanta de laCNC	Ecosafe Oradea
16 03 06	Deșeuri organice, altele decât cele la 16 03 05*	23,02	Mașinile de la debavurare ROSLER din	Cubicare de 1000 litri, pe platforma	Ecosafe Oradea
16 10 02	Deșeuri organice, altele decât cele specificate la 16 10 01*	82,67	De la mașina de spălare piese auto SUGINO	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în exteriorul halei de	Ecosafe Oradea

17 01 07	Amestecuri de beton, cărămizi, țigle și materiale ceramice, altele cele pseciifcate la 17 01 06*	43,69	Reamenajare spații	se stochează în container metalic de 4,5 mc pe platforma exterioară	RER Ecologic Bihor
17 02 02	Sticlă de la sablare	0	sablare	Cutii	Oliva verde
17 04 05	Fier și oțel	12,63	mentenanta	se stochează în container metalic de 25 mc pe platforma exterioară	Oliva verde
17 09 04	Amestecuri de deșeuri de la construcții și demolări, altele decât	0	Reamenajare spații	se stochează în container metalic de 4,5 mc pe platforma	Oliva Verde
19 08 14	Nămol de la epurarea emulsiilor	510,358	Epurarea emulsiilor din stația de tratare a emulsiilor de la Turnătorie	- se stochează în saci de bumbac de 25 kg, după ce se usucă se stochează în saci big-bags de rafie de 1000 kg, se depozitează pe o platformă metalică acoperită.	Ecosafe Oradea/Ecologic Solution/Geocycle Romania
19 09 01	Deșeuri solide de la filtrare	1,24	Tratare apa	Cutii/Saci big-bags de 500/1000 kg,	Ecosafe Oradea
20 03 01	Deșeuri menajere	168,08	administrativ	container metalic de 25 mc platforma betonata în exteriorul halei de productie.	RER Ecologic Bihor
20 01 08	Deșeuri biodegradabile de la bucătării și cantine	0	Cantina societății	se stochează în europubelă de 124 de litri	RER ECOLOGIC BIHOR
20 01 36	Echipamente electrice și electronice casate	0,145	De la echipamentele din birouri si productie	Se stocheaza în cutie de carton în sectorul administrativ	Bene Oradea / ROREC
06 03 14	Săruri solide și soluții cu conținut de Clorură de Argint)	0,250	Ramase pe amplasament de la Galvanizare	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în exteriorul halei de productie	Wieland Germania/Metalor Franta

11 02 03	Alte deșeuri nespicate în altă parte Catozi de Cupru	0,160	Ramase pe amplasament de la Galvanizare	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în exteriorul halei de productie	Wieland Germania/Metalor Franta
16 10 02	Lichide apoase de clătire altele decât cele de la 16 10 01*	11,30	Galvanizare (pasivare)	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în exteriorul halei de productie	Ecosafe Oradea

4.5.2 Deșeuri periculoase; Mod de gestionare

Cod deșeu, conf. HG 856/2002	Denumire deșeu	Cantitate estimată (t/an)	Sursele de deșeu/	Colectare / Depozitare temporară	Mod de valorificare/ eliminare
07 01 04*	Soluții apoase de spălare și soluții mumă (Proton uzat)	5,305	Solutii CNC	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l/ bidoane 25 l	Ecosafe Oradea/ Ecologic Solution BH
07 06 01*	Soluții apoase de spălare și soluții mumă	575,5	Tratare ape	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de	Ecosafe Oradea
12 01 09*	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	15276	Mașinile de turnare sub presiune	Ajung în stația de tratare emulsii în vederea preepurării acestora	Faist Mekatronic
12 01 09*	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	976,31	CNC	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / se stochează pe	Ecosafe Oradea
12 01 14*	Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	24,12	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	saci big-bags de 1000 kg	Ecosafe Oradea
13 01 10*	Uleiuri minerale	0	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane de	Ecosafe Oradea

13 01 11*	Uleiuri hidraulice	0	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane de tablă de 200 l	Ecosafe / Green Oil
13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie de ungere	0	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane de tablă de 200 l	Ecosafe / Green Oil
13 05 06*	Uleiuri de la separatoare	5,25	separtoare	-cubicar din plastic 1000 kg ramforsat cu schelet metalic	Ecosafe / Green Oil
14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	0,70	Prelucrari mecanice	cubicar din plastic 1000 kg ramforsat cu schelet metalic	Ecosafe Oradea
15 01 10*	Ambalaje contaminate cu substanțe	12,33	Garniturare	Saci big-bag 1 mc	Ecosafe/ Ecologic Solution
15 02 02*	Absorbanți materiale filtrante EIP	13,44	EIP	Saci big-bag 1 mc	Ecosafe/ Ecologic Solution
16 05 06*	Substanțe chimice expirate	0	Gestiune materii prime	Saci big-bag 1 mc	Ecosafe Oradea
16 06 01*	Baterii cu plumb	0,06	administrativ	Se stocheaza în cutie de carton în sectorul administrativ	Ecosafe Oradea
20 01 21*	Surse de iluminat	0,101	administrativ	Se stocheaza în cutie de carton în sectorul administrativ	Recolamp BENE
06 03 11*	Săruri solide și soluții cu conținut de cianuri	100,159	Ramase pe amplasament de la Galvanizare	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în exteriorul halei de productie	Vivani Salubritate Slobozia/ Ecologic Solution
06 03 13*	Săruri solide și soluții cu conținut de	0	preepurare	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în	Vivani Salubritate Slobozia

06 13 02*	Cărbune activ epuizat	0	preepurare	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în	Vivani Salubritate Slobozia
11 01 05*	Acizi de decapare	167,479	Acoperiri metalice	Cubicare de 1000 litri, pe platforma betonata, în exteriorul halei de	Vivani Salubritate Slobozia/ Ecologic Solution
11 01 09*	Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe	242,88	preepurare	se stochează în saci de bumbac de 25 kg, după ce se usucă se stochează	Ecosafe Oradea
11 01 16*	Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	0	Tratare apă	Saci big-bag 1 mc	Vivani Salubritate Slobozia
15 01 10*	Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	8,035	Tratare/epurare+ acoperiri metalice apă	Saci big-bag 1 mc	Ecosafe Oradea /Demeco/Ecologic Solution
15 02 02*	Absorbantși materiale filtrante EIP uzate	19,04	Tratare/epurare+ acoperiri metalice apă	Saci big-bag 1 mc	Ecosafe/ Pro Air Clean/Ecologic Solution
16 05 06*	Substanțe chimice/soluții uzate de laborator	0	Laborator	În ambalajul original	Ecosafe Oradea

Gestionarea tuturor categoriilor de deșuri se realizează cu respectarea strictă a prevederilor Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor. Deșeurile sunt colectate și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără să se amestece.

Deșeurile industriale recuperabile: hârtie, ambalaje PET, piese metalice uzate, uleiuri uzate, baterii sunt colectate separat și valorificate în conformitate cu legislația în vigoare:

- Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor;
- H.G. 856/2002 privind introducerea evidenței deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;
- H.G. 621/2005 privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, modificată și completată cu H.G. nr. 1872/2006 și H.G. 247/2011;
- Ordin 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la mabalaje și deșuri din ambalaje;

- OUG 196/2005 privind Fondul pentru mediu, aprobată prin Legea nr. 105/2006, completată și modificată prin O.G. 25/2008, OUG 37/2008 și ordonanța 15/2010, aprobată prin Legea 167/2010, OUG 115/2010;
- Ordin 549/2006 privind aprobarea modelului și conținutului formularului "Declarație privind obligațiile la Fondul pentru Mediu" și a instrucțiunilor de completare și depunere a acestuia, modificată cu Ordinul 1477/2010;
- Ordin 578/2006 al MMGA pentru aprobarea metodologiei de calcul și al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru mediu, modificat și completat cu Ordinul nr. 1607/2008 și Ordinul nr. 1648/2009;
- H.G. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate;
- H.G. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;
- H.G. 1132/2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori, modificat și completat prin H.G. 1079/2011.

4.6 Sistem de scurgere al apelor pluviale

Apele pluviale de pe platforme și parcări (colectate prin guri de scurgere) sunt conduse printr-o rețea de canalizare pluvială PVC-KG Ø160÷Ø315 la separatorul de hidrocarburi *SH-P* de unde debușează în rețeaua de canalizare pluvială aferentă Parcului Industrial Eurobusiness. La limita proprietății s-a montat un cămin de vizitare.

Separatorul de hidrocarburi propus *SH-P* este de tip OLEOPATOR-K-TN-65 cu următoarele caracteristici:

- capacitate totală: 4600 litri
- debit constant: 65 l/sec
- capacitate lichide ușoare: 1674 litri

4.7 Alte depozitări chimice și zone de folosință

Nu au fost identificate.

4.8 Alte posibile impurități din folosința anterioară a terenului

Nu este cazul.

5. Interpretări ale informațiilor și Model conceptual

Scopul raportului de amplasament este acela de a stabili calitatea mediului de pe amplasament și împrejurimi la momentul începerii activității precum și a modului în care ar putea evolua aceasta pe perioada funcționării obiectivului, pentru a se acționa în sensul prevenirii poluării terenului; starea de calitate a mediului la momentul inițial se ia în considerare ca punct "inițial" de referință.

În acest scop se realizează un model conceptual tip sursă – cale – receptor bazat atât pe considerații generale privind tipul de activitate desfășurată în instalația în cauză cât și pe considerații specifice amplasamentului analizat.

Prezentul raport analizează evoluția amplasamentului după șase ani de desfășurare a activității conform AIM.

Considerații generale:

- activitatea presupune folosirea de substanțe chimice periculoase care pot să conducă la contaminarea terenurilor aferente amplasamentului;

- structurile subterane obligatorii sunt din materiale de inalta densitate, sunt hidroizolate, iar cele ce necesită sunt dotate cu cuve de retenție;
- folosirea materialelor plastice de inalta densitate ca materiale impermeabile pentru realizarea acestor structuri este o solutie recomandata ca BAT;
- folosirea sistemului sistemelor de tratare a apei și aerului
- minimizarea consumurilor prin utilizarea sistemelor de recirculare a apei
- impermeabilizarea tuturor suprafețelor active
- utilizarea sistemelor de răcire

Consideratii specifice amplasamentului:

- rețeaua de canalizare și stațiile de preepurare se inspectează periodic;
- toate rezervoarele sunt impermeabilizate cu folie hidroizolatoare;
- nu se vor face descarcari directe în ape de suprafață ci in rețeaua orășenească de canalizare.

În baza informațiilor prezentate până în această fază a raportului se propune în continuare un model conceptual al amplasamentului pentru ilustrarea modului în care activitatea desfășurată poate afecta calitatea factorilor de mediu și sănătatea populației.

- Modelul conceptual propus se întemeiază pe mai multe categorii de informații:
- date privind istoricul amplasamentului și activitățile industriale care s-au desfășurat aici
 - procesele tehnologice actuale, bilanțuri de materii prime, materiale auxiliare, utilități
 - planuri de dezvoltări viitoare ale capacităților de producție
 - studii efectuate anterior pe amplasament
 - studii și monitorizări efectuate în afara amplasamentului care au relevanță pentru instalația integrată
 - constatări ale vizitelor efectuate pe amplasament în perioada septembrie 2018 – ianuarie 2019
 - informații și recomandări ale documentelor de referință BREF referitoare la Directiva IPPC, din domeniul metalurgiei neferoase.

"Modelul conceptual" presupune identificarea surselor potențiale și efective de poluare, căilor de transmitere a poluării și receptorilor sensibili. Modelul conceptual reprezintă un punct de referință al amplasamentului pentru momentul actual constituind tot odată baza managementului de mediu pentru instalația integrată.

In documentațiile de mediu întocmite au fost analizate toate sursele de emisie și căile de transmitere a poluării spre receptorii sensibili. O sinteza a acestor elemente este prezentată in Tabelul numărul 5.1

Tabelul 5.1 Surse potențiale, căi și receptori

Proces - Identificarea pericolelor/ Surse	Calea	Receptorul
<p>Turnătorie</p> <p>1.Gaze de ardere rezultate din arderea gazului metan în cuptoarele de topire. Acestea vor fi colectate pe un circuit comun pentru toate cuptoarele și vor fi dirijate în scruberele spălător (epurator de aer) amplasat deasupra halei industriale. După spălare, gazele vor fi evacuate în atmosferă prin coșurile de dispersie ale celor 2 scrubere, coșuri metalice cu diametrul de 400 mm și înălțimea 6 m,viteză efluent 3,4 m/s.</p> <p>2.Emisii necontrolate (emisii fugitive) care provin de la operațiile de turnare a aluminiului - emisii sub formă de pulberi și fum de la mașinile de turnat. Acestea vor fi colectate de hotele amplasate deasupra mașinilor de turnare pe un circuit separat de gazele de ardere, un circuit comun pentru hotele de la toate cuptoarele și vor fi dirijate la 2 scrubere spălător amplasate deasupra halei industriale.</p> <p>După spălare, gazele sunt evacuate în atmosferă prin cele 2 coșuri de dispersie identice cu coșurile de la scruberele spălător al gazelor de ardere, coșuri metalice cu diametrul de 400 mm și înălțimea 6 m,viteză efluent 3,4 m/s.</p> <p>3.Evacuările de ape uzate de la secția turnătorie aferente cuptoarelor în funcțiune. Apele uzate vor fi eliminate prin rețeaua de canalizare existentă, în sistem separativ cu debușare în stația de epurare emulsii de unde apele sunt conduse către stația de preepurare cu debușarea în sistemul de canalizare aferent Platformei industriale</p> <p>Nămolul rezultat din stația de epurare și celelalte deșeuri nepericuloase, precum și alte deșeuri periculoase generate de la secția turnătorie, sunt stocate temporar în condiții de siguranță în magazii special destinate acestui scop și eliminate prin firme autorizate.</p>	<p><i>Aerul atmosferic</i></p> <p><i>Sol/ freatic</i></p> <p><i>Apa de suprafața și subterane</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Afectarea sănătății personalului angajat • Poluarea atmosferei • Poluarea solului și stratului freatic
<p>CNC;Sablare</p> <p>1.Emisii de pulberi de la bancurile de șlefuire manuală. Vor fi preluate de sistemul de exhaustare cu ventilatoare, vor fi trecute prin 2 cicloane pentru reținerea pulberilor, iar aerul purificat va fi evacuat în atmosferă prin intermediul a două coșuri de dispersie.</p> <p>Limitele de emisie nu vor depăși limitele maxime admise prin Ordinul nr. 462/1993: pulberi = 50 mg/Nmc;</p> <p>2.Emisii rezultate din gazele de eșapament ale mijloacelor de transport prezente pe amplasament (gaze de combustie de la arderea motorinei).Datorită folosirii</p>	<p><i>Aerul atmosferic</i></p> <p><i>Sol/ freatic</i></p> <p><i>Apa de suprafața și subterane</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Afectarea sănătății personalului angajat • Poluarea atmosferei • Poluarea solului și stratului freatic • Poluarea apelor din rețeaua orășenească de canalizare

<p>de electrostivuitoare și utilizarea numărului redus de utilaje cu motoare Diesel, având în vedere și apropierea de drumul european cu trafic ridicat, aceste emisii se consideră neglijabile pe amplasament.</p> <p>Evacuările de ape uzate de la secția turnătorie aferente cuptoarelor în funcțiune. Apele uzate vor fi eliminate prin rețeaua de canalizare existentă, în sistem separativ cu debușare în stația de epurare emulsii de unde apele sunt conduse către stația de preepurare cu debușarea în sistemul de canalizare aferent Platformei industriale</p>		
<p>Centrale termică</p> <p>Gaze de ardere rezultate din arderea gazului metan în arzătorul centralei termice.</p> <p>Acestea vor fi colectate și vor fi evacuate în atmosferă prin coșul de dispersie ale centralei, cu diametrul de 400 mm și înălțimea 6 m, viteză efluent 3,4 m/s.</p>	<p><i>Aerul atmosferic</i></p> <p><i>Sol/ freatic</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Afectarea sănătății personalului angajat • Poluarea atmosferei • Poluarea solului și stratului freatic
<p>Acoperiri metalice</p> <p>Colectare emisii cu evacuare în turnul de spalare prin:</p> <p>Sistemul de exhaustare locală format din hote de aspirație, tubulatură, ventilator de aspirație cu debit max. de 65.000 Nmc/h, debit de funcționare c.c.a. 22.000 mc/h</p> <p>Turn de spalare gaze tip VS 65000 cu următoarele caracteristici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - capacitate 65 000 Nmc/h; - înălțime turn: cca 6m - diametru corp turn: 2,3 m; - viteza efluent: 6,85 m/s compus din: - 4 buc. hote (diametru 0,5 m) transparente, pentru control încărcare și descărcare corpuri de umplere; - 2 camere; - corpuri de umplere Eco-Ring; - 2 rampe de spalare cu ajustaje tip corp plin alimentate de 2 pompe centrifuge cu debit de 30 mc/h; - rezervor pentru stocare lichid de spalare, aflat la baza turnului de spalare; - sistem de menținere a nivelului soluției de recirculare cu re completarea automată a apei pierdute prin evacuare; - sistem de control automat al pH-ului; - sistem automat de umplerea soluției reactive cu ajutorul pompei de dozare; - sistem automat de spalare a ajustajelor cu apă curată; - turnul este dotat cu sifon de scurgere care permite schimbul total al apei de spalare și cu 	<p><i>Aerul atmosferic</i></p> <p><i>Sol/ freatic</i></p> <p><i>Apa de suprafață și subterane</i></p>	<p>Afectarea sănătății personalului angajat</p> <p>Poluarea atmosferei</p> <p>Poluarea solului și stratului freatic</p> <p>Poluarea apelor din rețeaua orășenească de canalizare</p>

<p>un prea-plin ca element de siguran!a, conectat la instalatia de preparare.</p> <p>Apele uzate vor fi eliminate prin re!eaua de canalizare existentă, în sistem separativ cu de!u!are în sta!ia de epurare cu de!u!area în sistemul de canalizare aferent Platformei industriale</p> <p>Nămolul rezultat din sta!ia de epurare și celelalte de!euri nepericuloase, precum și alte de!euri periculoase generate de la sec!ia turnătorie, sunt stocate temporar în condi!ii de siguran!ă în magazii special destinate acestui scop și eliminate prin firme autorizate.</p>		
<p>Apele pluviale curate de pe acoperi!uri sunt evacuate direct în canalizarea pluvială a parcului industrial iar apele pluviale de pe drumuri și platforme, cu poten!ial de impurificare sunt trecute printr-un separator de produse petroliere înainte de evacuarea în canalizarea pluvială a parcului industrial.</p>	<p><i>Apa de supra!a și subterane</i></p>	<p>Poluarea apelor din re!eaua orășenească de canalizare</p>

Studiul amplasamentului a evidențiat faptul că unitatea este amplasată pe Platforma industrială numărul 1, iar activitatea are loc în interiorul unor clădiri închise în care toate suprafețele sunt protejate. Măsurile de protecție existente fac ca posibilitatea de poluare a solului cauzată de scurgeri de lichide cu conținut de substanțe periculoase să fie minimă, astfel de evenimente putând să aibă loc doar în cazuri cu totul excepționale.

Pentru a asigura un management de mediu corespunzător al instalațiilor este necesar să fie luate în considerare toate sursele potențiale prezentate în tabelul de mai sus, deși, așa cum rezultă și din concluzii, impactul unora dintre surse poate fi minor sau chiar nesemnificativ.

6. Interpretarea datelor privind starea actuală a amplasamentului

Pe baza informațiilor prezentate se apreciază că impactul activităților desfășurate pe amplasament asupra factorilor de mediu: apă, aer, sol este unul sustenabil, deoarece:

Debușarea apelor uzate de pe amplasamentul S.C. Faist Mekatronic S.R.L. în rețeaua de canalizare municipală se realizează prin pompare pe o distanță $L = 1550$ m cu țeava PE, cu ajutorul stației de pompare montate în bazinul de colectare $V = 10$ mc. Instalația de pompare este compusă din 2 (1+1R) pompe tip PEDROLLO cu $Q = 160$ l/min sau 96 mc/h. Instalația de acumulare și pompare este prevăzută cu limitator de nivel, putând astfel funcționa singură.

Apele meteorice colectate de pe platforma unității trecute prin separatorul de produse petroliere se scurg în rețeaua de canalizare pluvială aferentă platformei industriale a municipiului Oradea.

Apele uzate deversate vor fi contorizate la ieșirea din amplasament.

Indicatorii de calitate ai apelor pluviale evacuate în rețeaua hidrografică locală nu depășesc valorile maxime admise de Normativul din NTPA 001/2005, aprobat prin HG 188/2002 modificată și completată de HG 352/2005. Înainte de evacuare apele pluviale sunt trecute printr-un decantor-separator de hidrocarburi.

Apa tehnologică necesară pe amplasament se asigură prin captare din sursele subterane existente pe amplasament. În condițiile în care societatea va opera la parametri descriși prin prezentul proiect se prognozează un potențial impact negativ minor asupra resursei de apă subterană, care poate fi redus prin exploatarea corectă a forajelor și utilizarea rațională a apei captate.

Ca modalitate de utilizare rațională a apei și reducere a consumului de apă subterană captată, se va practica un grad de recirculare internă a apei de 36 %.

Apele uzate sunt purificate pe amplasament înainte de evacuarea în canalizarea parcului industrial, de unde trec prin stația de epurare a municipiului Oradea, după care sunt evacuate în râul Crișul Repede.

Pentru tratarea aerului unitatea dispune de mijloace de exhaustare adecvate, sistem de spălare a aerului și coșuri de dispersie, ciclon cu saci filtranți pentru reținerea pulberilor.

Tehnologiile de tratare ale apelor tehnologice uzate de pe amplasament sunt tehnologii înscrise în BAT, iar acestea, corelate cu procedurile de conducere a proceselor de tratare și cu procedurile de monitorizare existente pentru parametri calitativi de capăt conferă o certitudine privind realizarea tratării corespunzătoare a apelor tehnologice uzate, cu încadrare în limitele impuse de legislația în vigoare.

Calitatea aerului atmosferic este afectată în limite admibile, deoarece:

- valorile concentrațiilor poluanților gazoși evacuați nu depășesc valorile impuse prin Legea 104/2011, privind calitatea aerului înconjurător, datorită sistemului de exhaustare ce asigură dispersia optimă a poluanților;
- valorile concentrațiilor poluanților gazoși evacuați de la coșul centralei termice nu depășesc valorile impuse prin legislația în vigoare (focare alimentate cu gaz);
Monitorizarea emisiilor se face în conformitate cu SR EN 15259/2008-Calitatea aerului, măsurarea emisiilor din surse fixe, cerințe referitoare la secțiuni și amplasamente de măsurare, precum și la obiectivul, planul și raportul de măsurare.

Calitatea solului nu va fi afectată deoarece :

- suprafața activă a incintei este betonată ;
- toate apele uzate sunt colectate prin intermediul sistemelor de canalizare ;
- apele meteorice colectate de pe platforme sunt dirijate către un sistem de preepurare și abia apoi evacuate în rețeaua de canalizare pluvială aferentă platformei industriale.
- Gospodărirea deșeurilor pe amplasament se va realiza conform legislației în vigoare și cerințelor BAT. Toate deșeurile care pot fi reciclate vor fi trimise spre reciclare. Colectarea tuturor deșeurilor de pe amplasament se va realiza pe categorii și nu se vor amesteca diferitele tipuri de deșeuri. Vor fi respectate prevederile Legii 211 din noiembrie 2011 privind gestionarea deșeurilor, inclusiv a deșeurilor periculoase.
- Pentru stocarea deșeurilor periculoase până la eliminarea lor prin societăți de profil s-au prevăzut locuri special amenajate.
- Monitorizarea deșeurilor se va realiza lunar, pe tipuri de deșeuri generate, în conformitate cu prevederile HG 856/2003 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeuri, inclusiv deșeurile periculoase.

În scopul asigurării protecției factorilor de mediu se propune continuarea următorului program de monitorizare:

a. Monitorizarea emisiilor atmosferice

Pentru a determina emisiile de poluanți în atmosferă se recomandă monitorizarea emisiilor generate, după cum urmează:

Tabel nr. 6.2.3 Monitorizarea emisiilor atmosferice dirijate

Cod monitorizare	pct. Punct de emisie	Parametru	Frecvența monitorizare de
FST-AE- 2-5	Coș de dispersie cuptoare de topire și mașini de turnare sub presiune C1-C2-C3	pulberi CO SO ₂ NO ₂ O ₂ CO ₂ NO NOX	Anual
FST-AE 5-8	Coș dispersie C4, C5	Carbon organic total Pulberi	Anual
FST-AE 9 FST-AE 11	Coș centrale termică CT 1 CT2	pulberi CO SO ₂	Anual

		N02	
		02	
		C02	
		NO	
		Nox	
FST-AE 10-11	Coș sablare	Pulberi	Anual
FST-AE-1	Coș de dispersie linia de acoperiri metalice	-pulberi (PM10} -oxizi de sulf -oxizi de azot -amoniac	Anual

Monitorizarea emisiilor se va face de către laboratoare acreditate prin metode și cu aparatura la standarde europene, cu frecvența propusă sa care va stabilită prin actele de reglementare.

b. Monitorizarea apelor evacuate

Apele uzate menajere și apele uzate tehnologice de pe amplasamentul SC Faist Mekatronic SRL evacuate în canalizare sunt reglementate prin Autorizația de Gospodărire a apelor.

Tabel nr.6.2.4 Monitorizarea apelor uzate tehnologice

Categoria apei	Indicatori de calitate	Valori limită admise (mg/l)	Frecvența monitorizării
Ape uzate tehnologice	-pH	6,5-8,5 unit pH	Anual
	-CCOCr	500	
	-Sulfați	600	
	-fosfor total	5,0	

Apele pluviale evacuate de pe amplasament se vor încadra, din punct de vedere al indicatorilor de calitate, în prevederile HG nr. 188/2002, completată și modificata cu HG 352/2005, Normativul NTPA 001/2005.

c. Monitorizarea nivelului emisiilor de poluanți în sol

Din descrierea activității din cadrul unității nu se generează emisii controlate pe sol. Nu e cazul monitorizării solului pentru activitatea desfășurată pe amplasament.

d. Monitorizarea zgomotului

Se vor efectua măsurători ale zgomotului la limita incintei numai la solicitarea autorităților. Valorile măsurate se vor compara cu valoarea admisă de STAS 10009/88 și Ordinul Ministerului Sănătății nr. 119/2014.

e. Monitorizarea tehnologică constă în principal în :

- verificarea calității materiilor prime (lingouri de aluminiu) prin laborator propriu (instalație radiologică de control nedistructiv cu raze X, model SRE HEX 40-60, produsă de Bosello High Technology, Italia);

- monitorizarea parametrilor impuși de procesul tehnologic
- monitorizare funcționare tehnologică a stațiilor de epurare ape uzate evidența on – line a consumurilor de materii prime și energetice (curent electric, apă, gaz metan,etc.).

f. Monitorizarea substanțelor chimice periculoase

Se va ține evidența strictă a consumului de substanțe și preparate chimice și se vor transmite la APM Bihor la solicitare.

Evidența substanțelor și preparatelor periculoase se ține prin fișa de magazie.

g. Monitorizarea deșeurilor

Evidența cantităților de deșeurilor produse, și depozitate temporar, se va realiza lunar conform prevederilor HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeuri, inclusiv deșeurile periculoase. Se va raporta lunar la APM Bihor – Compartimentul Gestiune Deșeuri și Chimicale, cantitățile de deșeuri produse, depozitate temporar, valorificate, reciclate sau eliminate final, pe categorii de deșeuri, conform HG 856/2002.

Deșeurile reciclabile și periculoase generate din activitate se transportă de firme specializate și autorizate, în baza contractelor încheiate. Se va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor, cu respectarea prevederilor HG 1061/2008 privind transportul deșeurilor pe teritoriul României

Deșeurile periculoase se elimină prin firmă autorizată.

Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor din ambalaje se va efectua conform prevederilor HG 621/2005 privind gestiunea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, actualizată și Ordinul M.M.P. nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje.

7. Concluzii și recomandări

Informațiile existente privind terenul amplasamentului arată că nivelul de poluare a acestuia este redus, concentrațiile poluanților în sol și apa subterană fiind sub limitele admisibile .

Din studiul amplasamentului a rezultat că activitățile care sunt efectuate au un potențial redus de poluare în condiții de funcționare normală. Zonele de teren aferente amplasamentului au potențial de contaminare doar în cazul producerii unor avarii sau manipulări neglijente.

Se recomandă realizarea unor puțuri de observație în proximitatea stațiilor de emulsii și preepurare, pe direcție de curgere a apelor freatice în vederea monitorizării parametrilor de calitate ce definesc solul și apele subterane.

Având în vedere că analiza:

- investigațiilor privind starea de referință a amplasamentului
- fluxului tehnologic realizat pe amplasament de către SC Faist Mekatronic

SRL,

a condus la concluzia că unitatea îndeplinește și respectă condițiile pentru prevenirea și controlul integrat al poluării datorate activității desfășurate, recomandăm emiterea Autorizației integrate de mediu, în conformitate cu prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale