



Ministerul Mediului
Agencia Națională pentru Protecția Mediului
Agencia pentru Protecția Mediului Bihor

AUTORIZAȚIE DE MEDIU

Nr. 126 din 25.04.2014
Revizuită la data de 27.09.2016
Revizuită la data de 06.05.2019

Ca urmare a cererii adresate de **S.C. ITACROM S.R.L.** cu sediul în Oradea, str.Șos. Borșului, nr.37/K, nr. tel.0746998999, înregistrată la A.P.M. Bihor cu numărul 5391/12.03.2019,

În urma analizării documentelor transmise și a verificării, în baza HG nr.19 din 2017 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, a HG. nr. 1000/2012(actualizata)privind reorganizarea si functionarea Agentiei Nationale pentru Protectia Mediului si a institutiilor publice aflate in subordinea acesteia , a OUG.195 / 2005(actualizată) privind protecția mediului, Ord.1798/2007 al MMDD(actualizat)pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației de mediu, se revizuieste:

AUTORIZAȚIA DE MEDIU

Pentru activitatea: Acoperirea electrochimică a metalelor pentru protecția anticorozivă a suprafețelor metalice și îmbunătățirea proprietăților pieselor metalice.

Titular: – S.C. ITACROM S.R.L. – J05/410/2003 RO15339839

Punct de lucru: Oradea, str.Calea Borșului, km 37/K, județul Bihor.

Care prevede: desfasurarii urmatoarelor activitati(conform cod CAEN);

Rev .1 –**2851** – Tratarea și acoperirea metalelor.

Rev .2 –**2561** - Tratarea și acoperirea metalelor.

Documentația conține :

- Fișa de prezentare și declarație, întocmită conform anexei nr. 2 din Ordinul M.M.D.D. nr. 1798 / 2007 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației de mediu;
- Plan de încadrare în zonă .
- Plan de situație scara 1 : 1000.
- Plan de amplasament și delimitare a imobilului scara 1:1500.
- Fișe tehnice de securitate pentru acizii,bazele și sărurile utilizate.
- Act adițional nr. 02/03.01.2019 la contractul de închiriere nr.278 din 16.11.2008, încheiat cu S.C. ROȘU IMPEX S.R.L.



- Contract de prestări servicii pentru apă industrială, încheiat cu S.C. UNIVEST COM S.A.

- * Contract de furnizare a energiei electrice la micii consumatori finali , industriali și similari la tarife reglementate din 2009, încheiat cu S.C. FFEE Electrica Furnizare Transilvania Nord S.A.

- Contract de prestări servicii publice de depozitare nr.235/2008, încheiat cu S.C. ECO BIHOR.

- Contract de prestări servicii vidanjare și preluare ape uzate nr.110/2013 cu Act aditional nr. 3/2018, încheiat cu S.C. Compania de Apă Oradea S.A.

- * Contract de prestări servicii nr.20/2008, încheiat cu S.C. ECOSAFE S.R.L.

- Contract prestări servicii de salubritate nr 11461 din 10.01.2018 incheiat cu RER Ecologic Service Oradea

- Dovada achitării tarifului de revizuire autorizatie, chitanta seria ALP nr. 1043561/12.03.2019;

- Decizie privind **revizuirea** autorizației de mediu nr. 347/28.03.2019- APM Bihor.

- Nota de constatare cu nr. 6507/25.03.2019, întocmită de reprezentantul APM Bihor cu ocazia verificării amplasamentului în vederea emiterii autorizației de mediu;

și următoarele acte de reglementare emise de alte autorități:

- Certificat de inregistrare seria B nr.1643034, emis de ORC Bihor.

- Certificat constatator 15.01.2019, emis de ORC Bihor .

- Autorizație de mediu nr. 126 din 25.04.2014, revizuită la data de 27.09.2016,emisă de APM Bihor.

Se vor respecta toate prevederile legale referitoare la protecția factorilor de mediu :

- OUG. nr. 196 / 2005 (actualizată) privind fondul de mediu;

- OUG.195 / 2005 (actualizată) privind protecția mediului;

- Urmare a transunerii complete a Directivei CE 98/2008 privind regimul deșeurilor prin Legea 211/2011 republicată, modificată și completată prin OUG 68/2016 privind regimul deșeurilor:

- Incadrarea deșeurilor și a deșeurilor periculoase se face conform listei codurilor din anexa la Decizia Comisiei 2014/955/UE de modificare a Deciziei 2000/532/CE de stabilire a unei liste de deșeuri în temeiul Directivei 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului;

- Clasificarea, Etichetarea deșeurilor periculoase se face conform prevederilor Regulamentului (UE) nr. 1.357/2014 al Comisiei din 18 decembrie 2014 de înlocuire a anexei III la Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului privind deșeurilor ținerea evidenței și raportarea gestiunii deșeurilor se face conform HG 856/2002, completată cu Legea 166/2017;

- Ordinul M.M.P. nr. 794 / 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje ;

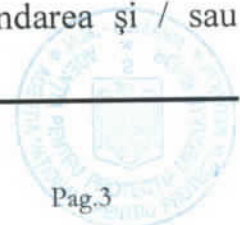


- Legea nr. 211 din 2011 privind regimul deșeurilor republicată, modificată și completată prin OUG 68/2016 privind regimul deșeurilor aprobată prin Legea nr. 166 din 12 Iulie 2017;
- ORD. nr. 578 / 2006, pentru aprobarea metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru Mediu cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 104 /2011 privind calitatea aerului înconjurător.
- Ord.M.S. 119/ 2014 pentru aprobarea Normelor de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației(*actualizat);
- Legea nr. 211/2011 (republicată) privind regimul deșeurilor.
- Ord. 794/ 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeurile de ambalaje.
- Legea 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje.
- OUG nr. 5/2015 privind deșeurile de echipamente electrice și electronice.
- Hotărâre nr. 1408 /2008 privind clasificarea, ambalarea și etichetarea substanțelor periculoase.
- HG nr. 937 / 2010 privind clasificarea, ambalarea și etichetarea la introducerea pe piața a preparatelor periculoase. Ord. 3299 / 2012 , privind inventarul de emisii.
- Legea nr. 278 / 2013 privind emisiile industriale.
- OUG nr.68 /2007 (actualizat) privind răspunderea față de mediu cu referire la prevenirea prejudiciului asupra mediului.
- Se va respecta și implementa gradual ,Regulamentul 1907 – 2006 al CE, RESCH(se vor identifica riscurile potențiale și se vor stabili măsurile pentru a înlătura riscurile pentru sănătate și mediu).
- Operatorul va urmări realizarea managementului deșeurilor până la stadiul de eliminare finală a lor.
- **Titularul autorizației de mediu va notifica APM Bihor dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii actului de reglementare, precum și asupra oricăror modificări ale condițiilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare, înainte de realizarea modificării (Art. 15 alin 2 lit. a) din OUG nr. 195 / 2005 modificat de O.U.G. nr. 164 / 2008).**
- Prevederile prezentei autorizații se vor revizui dacă apar elemente noi, necunoscute la data emiterii.

Prezenta autorizație de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală. (conf. art. I, alin. 2⁴ din OUG nr. 75/19.07.2018):

Titularul activității va solicita obținerea vizei, în fiecare an cu minimum 60 de zile înainte de ziua și luna în care a fost emisă autorizația de mediu, conform Ord. 1171/2018, privind aprobarea procedurii pentru aplicarea vizei anuale a autorizației de mediu și autorizației integrate de mediu(actualizat).

- Nerespectarea prevederilor autorizației atrage după sine suspendarea și / sau anularea acesteia după caz.



I. Activitatea autorizată

1. Dotări (instalații, utilaje, mijloace de transport utilizate în activitate):

Activitatea se desfășoară pe o platformă industrială închiriată din zona Borsului a municipiului Oradea, pe o suprafață de 400 mp și cuprinde :
Atelierul de galvanizare, S = 250 mp; magazia de substanțe chimice și periculoase, S = 7 mp ; o magazie de deșeurile periculoase – 6 mp; o magazie de piese de 15 mp ;
stație de tratare a apelor uzate industriale, S=30mp; birou 15 mp, grup social -3.5mp

Dotări .

Atelierul de galvanizare are în dotare următoarele linii tehnologice:

1.Linia de zincare slab acidă I , ce cuprinde o cuvă metalică captușită cu polipropilena având capacitatea de 1700 l; 14 buc. cuve cu volumul de 450 litri / fiecare, pentru pregătirea suprafețelor și spălări; Cuvele de degresare a suprafețelor și cuvele de decapare și spălare sunt comune și pentru linia de nichelare ,cuprare și stanare.

2.Linia de zincare slab acidă statică cuprinde o cuva pentru zincare de 960 litri , o cuva pentru degresarea suprafețelor 770 litri, o cuva pt decapare de 1000 litri, o cuva pt spălare de 1000 litri ,redresor de 1200A și un palan electric de 0.2 to.

3.Linia de zincare slab acidă II, cuprinzând o cuva de zincare de 3000 litri și 15 cuve cu volumul util de 700 litri / fiecare, pentru pregătirea suprafețelor și spălări.

Zincarea slab acidă pe liniile I și II se execută cu tamburi rotativi acționați electric sau static pe dispozitive (rame).

4.Linia de nichelare,cuprare/stanare cuprinde: cuve de polipropilena, pentru nichelare - de 450 litri / fiecare , redresor - 1 buc; compresor de aer - 1 buc; exhaustor - 1 buc; având caracteristicile: $Q = 1500 \text{ mc / h}$ și $D_n = 160 \text{ mm}$, înălțimea coșului de dispersie a noxelor este $H = 6 \text{ m}$. centrifugă pentru uscarea pieselor - 1 buc;cuptor electric pentru uscarea pieselor cu $P=3\text{kw}$.

5.Linia brunare cuprinde cuva inox volum util 120 litri cu încălzire electrică și cuva spălare cu apă 60 litri. Baia de spălare este confecționată din polipropilenă cu ramforsări și dotată cu racorduri de alimentare cu apă (din PVC) și de evacuare a apelor uzate din PVC

6.Linia pentru decapare inox cuprinde 2 cuve de 200 litri din polipropilenă cu ramforsări și dotate cu racorduri de alimentare cu apă (din PVC) și de evacuare a apelor uzate din PVC. Cuvele cu soluții de decapare și sunt dotate cu sistem de exhaustare a aerului încărcat cu aerosoli de acizi . Cuvă pt decapare este conectată la un ventilator având următoarele caracteristici $Q=1500 \text{ mc/h}$; $D_n=160\text{mm}$ și înălțimea coșului de dispersie a noxelor $H=6\text{m}$.

În același scop unitatea este dotată cu : cuptor uscare,redresori 1200A la 12V ; redresori 250 A la 12V ; redresori 400 la 15V ;electropalan ; ventilator (PP),tubulatură (PVC); aspirație locală pe băi (PVC), transportor longitudinal de 0.2 tone



Stația de tratare ape uzate tehnologice cuprinde: rezervoare de polipropilena - 2 buc. $V_1 = V_2 = 1000$ litri / fiecare, (unul pentru tratarea apelor de spalare și un bazin de neutralizare); filtru presă - 1 buc cu debitul de 3mc/h. pompa transvazare - 1 buc,

Transportul materiilor prime de la furnizor se face cu mijloacele de transport al acestuia sau de catre terți. Transportul produselor finite care se livreaza se face de catre clienti sau de catre terti.

In fata spațiului închiriat este o platformă betonată unde sunt amenajate 3 locuri de parcare.

2. Materiile prime, auxiliare, combustibili și ambalajele folosite - mod ambalare, depozitare, cantități :

Cantități de materii prime utilizate în procesul tehnologic:

- Acid boric - 20 Kg/luna, ambalat în saci de rafie,
- Hidroxid de sodiu - 30 Kg/luna, saci PP,
- Anozi de zinc - 100 Kg/luna,
- Degresant chimic- 50 kg / luna, saci PE si rafie;
- Degresant electrochimic - 30 kg / luna, saci PE si rafie;
- Acid clorhidric - 100 kg / luna, bidoane PP;
- Clorura de Potasiu - 50 kg / luna saci PE si rafie;
- Agent de luciu Zinc - 30 kg / luna, bidoane PP;
- Pasivant - 5 kg / luna, bidoane PP,
- Purtator de Zn - 15 kg / luna, bidoane PP;
- Clorura de Zinc - 10 kg / luna saci PE ;
- Nichel electrolitic - 2 kg / luna;
- Clorura de Nichel - 2 kg / luna;
- Sulfat de Nichel - 5 kg / luna;
- Agent de luciu pentru Nichel - 2 kg / luna, bidoane PP;
- Azotit de sodiu 220 gr/litru 3 kg / luna, saci PE
- Azotat de sodiu 60gr/litru 2 kg / luna, saci PE;
- Acid azotic -2kg/luna ,bidoane PP
- Acid sulfuric – 12 kg bidoane PP
- Acid fluorhidric- 10 kg bidoane PP

3. Utilități - apă, canalizare, energie (surse, cantități, volume) :

Apa potabila se asigură din comerț. Consum – 50 l /lună.

Apa în scop igienico – sanitar și tehnologic este asigurată de la rețeaua de alimentare a localității conform contractului existent. Consum apă – 0,12mc/zi;;

Apele tehnologice uzate ,sunt tratate în stația de preepurare industrial proprie a societății (se recirculă la aproximativ 5 utilizări) ,după care sunt evacuate într-un bazin vidanjabil cu V- 3 mc.

Evacuarea apelor menajere uzate se realizează în bazin vidanjabil cu V- 3mc.

Apele meteorice sunt colectate printr-un sistem ce canalizare distinct și sunt evacuate în rețeaua hidrografică locală.



Energia electrică se asigură de la rețeaua de alimentare a municipiului Oradea printr-un racord de joasă tensiune.

Consumul de energie electrică lunar mediu este de 1500 kW.

Energia termică necesară încălzirii spațiilor de lucru este asigurată prin radiatoare electrice. Încălzirea cuvelor de galvanizare se realizează electric..

Aerul comprimat se asigură de un compresor cu presiunea de 1.5 bari, având un rezervor de 30 l.

4. Descrierea principalelor faze ale procesului tehnologic sau ale activității :

A. Fluxul de zincare slab acidă I constă din 16 operații :

1. **Degresarea chimică** se realizează în baia de degresare chimică confecționată metal captusit cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l, la temperatura de 50 °C. Pentru degresare se folosește degresant chimic, produs puternic alcalin, având o concentrație de 35 g/l;

2. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

3. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

4. **Degresarea electrochimică** se realizează în baia de degresare electrochimică confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l. la temperatura de 50 °C Pentru degresare se folosește degresant electrochimic, produs cu reacție puternic alcalină $d=40-80$ g/l ;

5. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

6. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

7. **Decaparea** se realizează în baia de decapare chimică confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l. Pentru decapare se folosește un amestec 1 :1 format din apă și o soluție de acid clorhidric 36-37%, $d=1,18$ g/l

8. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

9. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

10. **Zincarea** se realizează în baia de zincare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitate de 1700 litri. Electrolitul este format din clorură de zinc 52 g/l, clorură de potasiu 237 g/l, acid boric 25g/l, agent de preparare 20 g/l, agent de luciu 0,92 kg/10000 Ah, purtător de luciu 0,92 kg/10000 Ah, iar anozii sunt plăci (calupi) de zinc. Prin baia de electroliză trece un curent continuu de 10 V, preluat din rețeaua de joasă tensiune a unității printr-un transformator.

Dacă piesa supusă operației de zincare are porțiuni pe care nu trebuie să se depună zincul (filete, găuri), acestea sunt mascate, adică protejate, prin acoperirea lor cu benzi sau filme speciale. După scoaterea din baia de electroliză și după spălare, elementele de mascare sunt îndepărtate.

Suspendarea pieselor care constituie catodul băii de electroliză, se realizează cu ajutorul unor montaje, confecționate din material feros, iar între băi piesele sunt



transportate cu ajutorul unui transportor.

11. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

12. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

13-Pasivarea se realizează în baie din metal captusita cu polipropilenă cu capacitatea de $V = 450$ I. Pentru pasivarea alb albastrui se utilizează o soluție de Agent pasivare 42g/l.

14. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

15. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

16. **Uscarea** se realizează în centrifugă sau cuptor electric

B. Fluxul zincare slab acida statica-comporta aceleasi etape ca si la flux zincare slaba I

1. Degresarea chimica se realizează în baia de degresare chimică confecționată din polipropilenă, cu capacitatea de 770 litri.

2. Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din polipropilenă, cu capacitatea de 1000 I.

3. Decaparea se realizează în baia de decapare chimică confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 1000 I.

4. Zincarea se realizeaza in baia de zincare confecionata din metal captusita cu polipropilena, cu capacitate de 960 litri.

C. Fluxul de zincare slab acidă II constă din 16 operații.

1. Degresarea chimica se realizează în baia de degresare chimică confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 l, la temperatura de 50°C. Pentru degresare se folosește degresant chimic, produs puternic alcalin, având o concentrație de 35 g/l;

2. Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

3. Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

4. Degresarea electrochimica se realizează la 50°C în baia de degresare electrochimică confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I. Pentru degresare se folosește degresant electrochimic, produs cu reacție puternic alcalină $d=40-80$ g/l ;

5. Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

6. Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

7. Decaparea se realizează în baia de decapare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I. Pentru decapare se folosește un amestec 1 :1 format din apă și o soluție de acid clorhidric 36-37%, $d=1,18$ g/l

8. Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din



metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

9.Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

10.Zincarea se realizeaza in baia de zincare confecionata din metal captusita cu polipropilena,cu capacitate de 3000 litri constituita din 3 posturi.Electrolitul este format din clorură de zinc 52 g/l,clorură de potasiu 237 g/l,acid boric 25g/l,agent de preparare 20 g/l,agent de luciu 0,92 kg/10000 Ah,purtător de luciu 0,92 kg/10000 Ah , iar anozii sunt placi (calupi) de zinc. Prin baia de electroliză trece un curent continuu de 10 V, preluat din rețeaua de joasă tensiune a unității printr-un transformator.

Dacă piesa supusă operației de zincare are porțiuni pe care nu trebuie să se depună zincul (filete, găuri), acestea sunt mascate, adică protejate, prin acoperirea lor cu benzi sau filme speciale. După scoaterea din baia de electroliză și după spălare, elementele de mascare sunt îndepărtate.

Suspendarea pieselor care constituie catodul băii de electroliză, se realizează cu ajutorul unor montaje, confecționate din material feros,iar între băi piesele sunt transportate cu ajutorul unui transportor.

Cuvele cu soluții de decapare și sunt dotate cu sistem de exhaustare a aerului încărcat cu aerosoli de acizi . Acesta este dotat cu un ventilator având următoarele caracteristici $Q=1500$ mc/h; $Dn=160$ mm si înălțimea coșului de dispersie a noxelor $H=6$ m.

11.Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

12.Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

13.Pasivarea se realizează la temperatura mediului ambiant în baie din metal captusita cu polipropilenă cu capacitatea de $V = 700$ I.Pentru pasivare se utilizează o soluție de Agent de pasivare 42g/l.

14.Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

15.Spalarea pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 700 I.

16.**Uscarea** se realizează în centrifugă sau cuptor electric .

D.Fluxul de nichelare slab acida constă din 9 operații :

1. **Degresarea chimica** se realizează în baia de degresare chimică confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l,la temperatura de 50 °C. Pentru degresare se folosește degresant chimic,produs puternic alcalin , având o concentrație de 35 g/l ;

2. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

3. **Spalarea** pieselor cu apă **rece** se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.



5. **Decaparea** se realizează în baia de decapare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I. Pentru decapare se folosește un amestec 1 : 1 format din apă și o soluție de acid clorhidric 36-37%, $d=1,18$ g/l.

4. **Spalarea** pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

5. **Spalarea** pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

6. **Nichelarea** se realizează în baia de nichelare confecționată din polipropilena cu capacitatea de 450 I. Electrolitul este format din sulfat de nichel 285 g/l, clorura de nichel 60 g/l, acid boric 45 g/l, agent preparare 10 g/l, agent de luciu 15,5 g/l Ah, purtător de luciu 15,5g/l, iar anozii sunt bare de nichel. Baia de electroliză este încălzită și menținută la o temperatură de 50-55 °C, printr-un sistem termoelectric. Prin baia de electroliză trece un curent continuu de 10 V, preluat din rețeaua de joasă tensiune a unității printr-un transformator.

Dacă piesa supusă operației de nichelare are porțiuni pe care nu trebuie să se depună nichelul (filete, găuri), acestea sunt mascate, adică protejate, prin acoperirea lor cu benzi sau filme speciale. După scoaterea din baia de electroliză și după spălare, elementele de mascare sunt îndepărtate.

Cuvele cu soluții de decapare sunt dotate cu sistem de exhaustare a aerului încărcat cu aerosoli de acizi. Acesta este dotat cu un ventilator având următoarele caracteristici $Q=1500$ mc/h; $D_n=160$ mm și înălțimea coșului de dispersie a noxelor $H=6$ m.

E. Fluxul de cuprare/stanare constă din următoarele operații :

1. Degresarea chimică se realizează în baia de degresare chimică confecționată din polipropilenă, cu capacitatea de 450 I. Pentru degresare se folosește degresant chimic, produs puternic alcalin, având o concentrație de 35 g/l;

2. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

3. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

4. Degresarea electrochimică se realizează în baia de degresare electrochimică confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I. Pentru degresare se folosește degresant electrochimic, produs cu reacție puternic alcalină $d=40-80$ g/l ;

5. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

6. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

7. Decaparea se realizează în baia de decapare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I. Pentru decapare se folosește un amestec 1 : 1 format din apă și o soluție de acid clorhidric 36-37%, $d=1,18$ g/l

8. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusită cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 I.

9. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din



metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

Toate aceste operatii se realizeaza pe linia de zincare I, urmand ca :

10. Cuprarea / Stanarea sa se realizeze in baia confectionata din polipropilena, cu capacitate de 200 litri, amplasata lateral liniei de zincare I.

11. Spalarea pieselor cu apa rece se realizeaza in cuvele din metal captusita cu polipropilena existente pe linia de zincare I, dupa etapa de pasivare:

12. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

13. Spalarea pieselor cu apă rece se realizează în baia de spălare confecționată din metal captusita cu polipropilenă, cu capacitatea de 450 l.

Piesele tratate sunt verificate, ambalate și expediate la beneficiari.

F. Fluxul de brunare

Operatia de brunare consta in oxidarea pieselor din otel in solutie formata din hidroxid de sodiu 750 gr/litru, azotat de sodiu 60gr/litru, azotit de sodiu 220 gr/litru .

Operatia se executa in cuva de inox , solutia se incalzeste cu rezistenta electrica la 140 grade timpul de oxidare este de 20-120 minute fiind urmat de o spalare cu apa rece dupa care se face uscarea la temperatura ambianta.

Recipient inox volum util 120 litri, bazin spalare cu apa 160 litri.

G. DECAPARE REPERE INOX

Operatia de decapare consta in introducerea pieselor din inox intr-o cuva cu volum de 200 litri in solutie formata din acid fluorhidric 9% , acid sulfuric 12% , apa 79% si mentinerea acesteia la temperatura mediului ambiant timp de 3h pt curatarea oxizilor si a urmelor de sudura , urmata de spalare intr-o cuva de 200 l apa si apoi uscarea in cuptor electric.

5. Produsele și subprodusele obținute - cantități, destinație:

Repere metalice , acoperite electrolytic cu zinc, nichel, cupru, staniu în funcție de contracte sau comenzi.

- suprafețe zincate 2500 mp/an (50t/an, piese zincate).
- suprafețe nichelare -150 mp/an (5t/an piese nichelate).
- 5t/an piese cuprate.
- 5t/an piese stanate
- 2t/an piese tratate prin brunare.
- 5t/an piese inox decapate

6. Datele referitoare la centrala termică proprie – dotare, combustibili utilizați (compoziție, cantități) :

Energia termică necesară încălzirii spațiilor de lucru este asigurată prin radiatoare electrice. Încălzirea cuvelor de galvanizare se realizează electric.

7. Alte date specifice activității: (cod-uri CAEN care se desfășoară pe amplasament, dar nu intra în procedura de autorizare) : conform certificatului constatator.149 din 01.09.2016

8. Programul de funcționare : 8 ore / zi , 5 zile / săptămână, 265 zile / an.



II. Instalațiile, măsurile și condițiile de protecție a mediului.

1. Stațiile și instalațiile pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu, din dotare:

Apele tehnologice uzate ,sunt tratate în stația de preepurare industrială proprie a societății (se recirculă la aproximativ 5 utilizări) ,după care sunt evacuate într-un bazin vidanjabil cu V- 3 mc.

Evacuarea apelor menajere uzate se realizează în bazin vidanjabil cu V- 3 mc.

Cuvele cu soluții de decapare și cele electrolitice sunt dotate cu sistem de exhaustare a aerului încărcat cu aerosoli de acizi . Acesta este dotat cu un ventilator având următoarele caracteristici $Q=1500$ mc/h; $Dn=160$ mm si înălțimea coșului de dispersie a noxelor $H=6$ m.

Stația de tratare ape uzate tehnologice : rezervoare de polipropilena - 2 buc. $V1 = V2 = 1000$ litri / fiecare, (unul pentru tratarea apelor de spalare și un bazin de neutralizare);filtru presă - 1 buc cu debitul de 3 mc/h. pompa transvazare - 1 buc,

2. Alte amenajări speciale, dotări și măsuri pentru protecția mediului :

Deseurile municipal amestecate se colectează în europubele care sunt amplasate pe platforma betonată.

Colectarea deșeurilor se va face selectiv.

Secțiile sunt betonate.

Se vor respecta întocmai prevederile Regulamentului de întreținere și exploatare al instalațiilor tehnologice, inclusiv a stației de preepurare fizico – chimică și a rețelelor de canalizare .

Se va întocmi / actualiza planul de intervenții în caz de poluări accidentale.

Deșeurile periculoase (nămoluri de galvanizare) se colectează în recipiente etanși și etichetați.

Deșeurile de ambalaje contaminate cu substanțe periculoase se depozitează temporar într-un spațiu special amenajat, betonat, prevăzut cu ventilație naturală,delimitate, marcate cu codul de deșeu .

Se vor respecta prevederile Legii 211/ 2011(actualizată) privind regimul deșeurilor.

• Titularul este obligat să ia toate măsurile necesare pentru desfășurarea activității fără producere de disconfort în zonă.

3. Concentrațiile și debitele masice de poluanți, nivelul de zgomot, de radiații, admise la evacuarea în mediu, depășiri permise și în ce condiții.

• Apele uzate menajere și tehnologice preepurate vidanjate, nu vor depăși valorile maxime admise de Normativul privind condițiile de evacuare a apelor uzate in rețelele de canalizare a localitatilor si direct in statiile de epurare , aprobat prin HG 188/2002 – NTPA 002/2002, modificată și completată de HG nr. 352 / 2005;

• Emisiile se vor încadra în STAS 12574 / 1987.Se va respecta Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjurator.

• Nivelul maxim al zgomotului produs și propagat la limita incintei se va încadra în valoarea admisă de STAS 10009/88 și Ord. Ministerului Sănătății nr.119 /2014,



respectiv 65 dB(A) și curba de zgomot Cz 60 între orele 6-22 și cu 10 dB mai puțin între orele 22-6;

III. Monitorizarea mediului

1. Indicatorii fizico - chimici, bacteriologici și biologici emisi, imisiile poluanților, frecvența, modul de valorificare a rezultatelor:

- Unitatea are obligația verificării și respectării reglementărilor legale în vigoare, privind protecția factorilor de mediu;
- La solicitarea APM Bihor se vor efectua analize pe factori de mediu.
- Se va ține lunar evidenta gestiunii deșeurilor produse, colectate, valorificate și eliminate conf. HG 856/2002 privind gestiunea deșeurilor.

2. Datele ce vor fi raportate autorității teritoriale pentru protecția mediului și periodicitatea :

Datele privind gestionarea deșeurilor – se vor raporta anual la APM Bihor până la 31.03. anul în curs pentru anul precedent.

Anual date privind gestionarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje până la 31.03.01. anul în curs pentru anul precedent;

Anual până la 15.03, chestionarele conform Ord. MMP nr. 3299/2012.

Se vor respecta prevederile Ord. 794/ 2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje.

La solicitarea APM Bihor, orice alte date legate de activitatea autorizate. Orice eveniment asimilabil cu poluarea accidentală sau care modifică parametrii de capăt declarați în fișa de prezentare.

IV. Modul de gospodărire a deșeurilor și a ambalajelor.

1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități):

Nr. crt.	TIP DESEU	COD DESEU	MOD DE COLECTARE	CANTITATE anuala	ELIMINARE/ VALORIFICARE
1.	Deseuri municipale amestecate	20 03 01	Containere	1mc/luna	E: S.C ECO BIHOR SRL ORADEA
2.	Deseuri metalice feroase	16.01.17	Containere metalice	50 kg /luna	V: firma specializata
3.	Deseuri polietilena	15.01.02	Pubele	200 kg/an	V: firma specializata
4	Solutii baie uzata (solutii de galvanizare)	11.05.04*	Containere metalice	400kg/an	E:SC ECOSAFE SRL ORADEA



Nr. crt.	TIP DESEU	COD DESEU	MOD DE COLECTARE	CANTITATE anuala	ELIMINARE/ VALORIFICARE
5	Ambalaje contaminate	15 01 10	Vrac	50 kg/luna	E:SC ECOSAFE SRL ORADEA
6	Namoluri cu subst periculoase	19 02 05*	Containere etanse inchise	20kg/luna	E:SC ECOSAFE SRL ORADEA
7	Deseu din lemn	15 01 03	Vrac	20 kg/luna	reutilizate

2. Deșeurile colectate (tipuri, compoziție, cantități, frecvența): -

3. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare:

Se stochează temporar toate deșeurile produse în unitate ,până la valorificare/ eliminare finală, în condiții de siguranță.

Periodic se va verifica etanșietatea recipientilor de stocare temporară.

4. Deșeurile valorificate (tipuri, compoziție, cantități, destinație):

Deseurile de ambalaje din material plastic și deșeurile feroase, vor fi valorificate prin firme specializate, autorizate.

5. Modul de transport al deșeurilor și măsurile pentru protecția mediului:

Transportul deșeurilor menajere se face periodic, de către o societate specializată și autorizată la depozit ecologic;

Se vor respecta prevederile HG nr. 1061 /2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României.

6. Mod de eliminare (depozitare definitivă, incinerare):

Deșeurile menajere produse vor fi eliminate de firmă autorizată la depozit ecologic în baza contractului încheiat.

Deșeurile periculoase se elimină de societăți specializate, autorizate.

7. Monitorizarea gestiunii deșeurilor:

Unitatea are obligația să țină evidența lunară a cantităților de deșeurile produse și depozitate temporar conform HG 856/2002. Se vor respecta prevederile Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor.

8. Ambalajele folosite și rezultate - tipuri și cantități ; Materiile prime sunt ambalate în ambalaj original.



Nr.crt.	Materie primă	Natura ambalajului de stocare
1	Degresant chimic (NaOH 30-40 %)	Bidoane din plastic închise etanș 25 kg.
2	Degresant electrochimic(NaOH 70-80 %)	Bidoane din plastic închise etanș 25 kg
3	Acid clorhidric tehnic (36-37 %)	Recipienți din materiale plastice
4.	Clorură de zinc	Recipienți din material inert
5	Clorură de potasiu	Recipienți din material inert
6	Acid boric	Recipienți din material inert
8	Sulfat de nichel	Recipienți din material inert
9	Clorură de nichel	Recipienți din material inert
10	Acid azotic - soluție apoasă cu densitatea de 1,14 gr/cmc	Recipienți din oțel sau aluminiu
11	Pasivant	Recipienți inerti, rezistenți la acțiunea acizilor
12	Sodă caustică	Saci din polietilenă

9. Modul de gospodărire a ambalajelor (valorificate):

Se vor respecta prevederile Legea 249 / 2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje.

Se vor respecta prevederile Ord. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje si deseuri de ambalaje, se vor raporta anual datele privind ambalajele si deseurile de ambalaje.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia nr.25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259.444.590; Fax. 0259.406.588

Pag.14



V. Modul de gospodărire a substanțelor și preparatelor periculoase

1. Substanțele și preparatele periculoase produse sau folosite, comercializate /transportate (categoriile, cantități):

* În procesul tehnologic sunt utilizate substanțele și preparatele chimice menționate la cap.1,alin. 2.

Acid boric - 20 Kg/luna, ambalat in saci de rafie,
Acid Clorhidric - 500 kg / luna, bidoane PP;
Acid sulfuric - 5 kg/ luna, bidoane PP;
Acid azotic - 10 kg / luna, bidoane PP;
Hidroxid de sodiu - 30 Kg/luna, saci PP,
Degresant chimic- 50 kg / luna bidoane plastic 25 kg;
Degresant electrochimic - 30 kg / luna bidoane plastic 25 kg;
Clorura de Potasiu - 50 kg / luna saci PE si rafie;
Agent de luciu Zinc - 30 kg / luna, bidoane PP;
Pasivant - 5 kg / luna, bidoane PP,
Purtător de Zn - 15 kg / luna, bidoane PP;
Clorura de Zinc - 10 kg / luna saci PE ;
Clorura de Nichel - 2 kg / lună;
Azotit de sodiu 3 kg / luna, saci PE;
Azotat de sodiu 2 kg / luna, saci PE.

Nr.crt.	Substanță chimică	Etapă procesului	Cod EINECS E C/C AS	Efecte
1	Acid clorhidric	Decapare /Neutralizare	1310-73-2 215-185-5 01-2119457892-27-0065	H314,H290,H335
2	Acid sulfuric	Pasivare	231-639-5 7664-93-9 01-2119458838-20-xxx	H314,H290,H318
3	Acid azotic	Pasivare	231-714-2 7697-37-2 01-2119487297-23-0011	H290,H314,H272
4	Acid boric	Zincare/nichelare	234-343-4 10043-35-3	H360FD



5	Clorura de nichel	Nichelare	7718-54-9 028-011-00-6	H301, H315, H317, H331, H334 H341 ,H350i H360D ,H372 ,H410
6	Clorura de zinc	Zincare	231-592-0 7646-85-7 01-2119472431-44-xxxx	H301,H314,H410
7	Clorura de potasiu	Zincare	231-211-8 7447-40-7	H210
8	Hidroxid de sodiu	Degresare/ Neutralizare	215-185-5 1310-73-2 01-2119457892-27-0065	H314,H290
9	Purtator de zinc	Zincare	amestec	H315,H319,H317,H302
10	Pasivant	Zincare	amestec	H340,H350,H314,H335,H412
11	Agent de luciu zinc	Zincare	amestec	H318,H319,H302,H314,H315
12	Sulfat de cupru	Cuprare	029-004-00-0 7758-99-8	H302,H315,H319, H400,H410

Conform fișelor de securitate

Frazele de risc corespunzătoare substanțelor și preparatelor chimice sunt :
H314,H290,H335;H314,H290,H318;H290,H314,H272;H360FD;H301,H315,
H317,H331,H334,H341,,H350i,H360D,,H372,,H410;H301,H314,H410;H210;H314,
H290;H315,H319,H317,H302;H340,H350,H314,H335,H412;H318,H319,H302,H314,
H315;H302,H315,H319;H400,H410.

Titularul activității va lua măsuri de înlocuire a substanțele și preparatele chimice periculoase,cărora le sunt atribuite indicativele de risc R40 cu substanțe și preparate chimice mai puțin nocive.

2. Modul de gospodărire, ambalare / transport / depozitare / folosire / comercializare:

transport : de furnizor .

depozitare: spațiu special amenajat.



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

B-dul Dacia nr.25/A, Oradea, Cod 410464

E-mail: office@apmbh.anpm.ro; Tel. 0259.444.590; Fax. 0259.406.588



Pag.16

ambalare: ambalaje originale.

folosire: proces tehnologic.

3. Modul de gospodărire a ambalajelor folosite sau rezultate de la substanțele și preparatele periculoase:

- Manipularea, transportul și depozitarea substanțelor periculoase se face conform Fișelor tehnice de securitate de către personal instruit și dotat cu echipament de protecție adecvat;
- Evidența substanțelor și preparatelor periculoase se ține prin fișa de magazie;
- Titularul autorizației de mediu are obligația să utilizeze doar preparatele și substanțele chimice periculoase care sunt însoțite de Fișele de securitate, conform Anexei II din Regulamentul CE nr. 1907/2006 REACH.

4. Instalațiile, amenajările, dotările și măsurile pentru protecția factorilor de mediu și pentru intervenție în caz de accident:

- substanțele și preparatele chimice periculoase vor fi manipulate de personal instruit.
- se vor respecta prevederile Fișelor tehnice de securitate ale substanțelor și preparatelor chimice întocmite conform anexei II din Regulamentul CE nr. 1097/2006.
- se vor respecta instrucțiunile de P.S.I.

5. Monitorizarea gospodăririi substanțelor și preparatelor periculoase:-

Conform fișelor de magazie.

VI. Programul de conformare – măsuri pentru reducerea efectelor prezente și viitoare ale activității: 1. Domeniul protecția solului și apelor subterane ; descărcarea apelor uzate; emisii atmosferice; gestiunea deșeurilor; altele(zgomot, prezența azbestului, etc.); denumirea proiectului, performanța / obiective de remediere (pe fiecare proiect), termen de finalizare (pe fiecare proiect): -, 2. Surse de finanțare (pe fiecare măsură), evidențe, rapoarte.-

Director Executiv
ing. Sanda MERCEA



Șef Serviciu AAA
ing. Timea MARE



Întocmit SAAA
ing. Alina PODILĂ

