



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR

AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU
Nr. 1 - BH din 07.01.2020

Ca urmare a cererii nr. 160866 / 23.01.2019 adresate de firma **FAIST MEKATRONIC S.R.L.**, cu sediul în municipiul Oradea, str. Nicolae Filipescu, nr. 2, Parc Industrial Eurobusiness 1, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Bihor cu nr. 1301 / 23.01.2019, pentru emiterea autorizației integrate de mediu pentru instalație pentru topirea metalelor neferoase și prelucrări mecanice și instalația pentru acoperiri metalice piese turnate, urmare a analizării documentației de susținere a solicitării, a informării și participării publicului, a evaluării condițiilor de operare și a gradului de conformare cu cerințele Legii nr. 278 / 24.10.2013, privind emisiile industriale, în baza Ordinului MAPAM nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, modificată și completată de Ordinul M.M.G.A. nr. 1158 din 2005 și Ordinul MMP nr. 3970 din 2012, a O.U.G. nr. 68 din 06.11.2019 privind stabilirea unor măsuri la nivelul administrației publice centrale și pentru modificarea și completarea unor acte normative, a HG.nr. 1000/2012 (actualizată) privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, a OUG 195/2005 (actualizată) privind protecția mediului, în condițiile în care se garantează că orice emisie rezultată în urma activității va fi în conformitate cu prevederile celor mai bune tehnici disponibile, cu cerințele legislației de mediu și prevederile prezentei autorizații,
se emite:

AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU

Pentru instalațiile:

- ✓ Instalație pentru topirea metalelor neferoase și prelucrări mecanice, cuprinzând :
 - Secția de turnătorie pentru topirea lingourilor din aliaj de Al – Si – Cu (cca. 95 – 98 % Al) și turnarea aliajului topit în matrițe, cu următoarele echipamente și utilaje:
 - Capacitate totală de topire 10000 kg/h;
 - Capacitate totală de menținere – 44100 kg.
 - Capacitate totală de producție – 10000 kg / h.
 - ✓ Cuptoare pentru topire și menținere la cald – 8 buc.;
 - ✓ Cuptoare pentru topire cu bazin basculant – 3 buc.
 - ✓ Cuptoare tip creuzete de topire aluminiu – 2 buc. ;
 - ✓ Cuptoare de menținere la cald - 9 buc. ;
 - ✓ Masini de turnat – 14 buc ;
 - ✓ 14 mașini pentru preparare emulsie pentru turnătorie (95 % apă dedurizată + 5 % emulsie de turnare) cu următoarele capacități: 3 buc x 50 litri și 11 buc x 200 litri;
 - ✓ 26 puncte de lucru pentru debavurare manuală ; Instalație gaz ;
 - ✓ 1 poduri rulante 16 T cu comandă de la sol ;
 - ✓ 3 poduri rulante 10 T cu comandă de la sol ;
 - ✓ 19 prese cu acționare hidraulică de 20-50 tone la fiecare mașina de turnare;
 - ✓ Macara brat rulant 2 T;



- **Instalația pentru acoperiri metalice piese turnate – Secția pasivizare - anodizare**
Suprafața totală de tratare: 150000 mp/an;
Volumul total al cuvelor de tratare : 42,036 mc.
- ✓ **Prelucrări mecanice CNC**, cu următoarele echipamente și utilaje:
 - ✓ 88 de centre de prelucrare cu control numeric (CNC) ;
 - ✓ una bucată mașină de prelucrare cu comandă numerică de mare productivitate Transfer Line STT TTV-8S-13U-120CN HY pentru prelucrarea pieselor specifice de Al.
 - ✓ 10 mașini de vibrofinisare cu pietre din material platic din care 4 sunt rotative model RS620 și 6 liniare 2 model BRS55 și 4 model VRE750 ;
 - ✓ 3 mașini de debavurare sub presiune, marca Sugino, în CNC ;
 - ✓ 13 mașini de vibrofinisare cu pini magnetici, model FB1200 ;
- ✓ **Sablare**, cu următoarele echipamente și utilaje:
 - ✓ 2 mașini automate de sablat Norblast; 2 mașini automate de sablat Lampugniani;
 - ✓ 5 camere de sablat manual; 3 mașini de sablat Rossler; instalație aspirare praf;
 - ✓ instalație introducere aer la sablare;
 - ✓ instalație de recirculare și centrifugare a apei de proces de la vibrofinisare;
 - ✓ 4 mașini de șlefuire; 13 posturi de lucru la banc pentru prelucrare manuală prin șlefuire;
 - ✓ 5 cuptoare pentru tratament termic din care unul marca Ilveti și patru marca Hoffman;
 - ✓ 4 celule robotizate pentru debavurare piese din aluminiu.
- ✓ **Secția de Spălare**, dotată cu mașini pentru curățare / degresare și spălare piese aluminiu:
 - ✓ DURR Ecobase -3 buc.; Sugino 3 buc.
- ✓ **Garniturare**, cu următoarele echipamente și utilaje:
 - ✓ robot Janome pentru dispersat material de substrat (lipici) - 1 buc.
 - ✓ dispozitiv de curățat IBS – 1 buc;
 - ✓ mașini CNC Datron model PRO 0500 pentru dispersat material siliconic – 4 buc;
 - ✓ mașini CNC Datron model PRO 1000 pentru dispersat material siliconic – 2 buc;
 - ✓ mașină de mixat Scanrex 2 K servomixer – 2 buc.;
 - ✓ unitate Nolato pentru uniformizarea garniturii în câmp electromagnetic – 2 buc;
 - ✓ cuptor cu transportor Ilveti, pentru tratarea/stabilizare garniturii de silicon la max 150°C – 2 buc.; cuptoare cu transportor – 2 buc.;
 - ✓ congelatoare pentru înmagazinare garnituri – 3 buc (1 functional);
 - ✓ mașină de măsurat grosime și înălțime garnituri (smartscope);
 - ✓ compresoare de aer pentru Datron – 2 buc;

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** dotată cu bancurile de lucru, mașinile și utilajele specific;
 - 1 pod rulant 10 T cu comandă de la sol ;
- **Secția de asamblare** cu dotari specifice;
- **Stație de aer comprimat**, cu următoarele echipamente și utilaje:
 - ✓ compresoare marca Atlas Copco, cu motoare electrice de 132 KW, p = 7 bar – 3 buc.;
 - ✓ rezervoare de aer comprimat DE 10000 LITRI – 2 buc – unul de 5000 l și unul de 2000 l;
 - ✓ 1 compresor cu turație variabilă GA 132 VSD și 2 compresoare GA 160 VSD.
- Cabină de vopsit în câmp electrostatic- 2 buc, cu vopsea pulbere**, cu capacitate de producție de: 750.000 m²/ an, dotată cu:
 - ✓ 4 elemente de filtrare / cabina;
 - ✓ sistem automat de pulverizare electrostatica tip Gema OptiFlex AS07/ cabina;
 - ✓ sistem de transport, cernere și rezervor central de pulbere/ cabina;
 - ✓ Robot Kuka KR10R1100/cabina ;
 - ✓ ecosistem automatizare/cabina
 - ✓ Cuptor de polimerizare Ilvet – 1 buc ; Temp polimerizare – max. 220 ° C.
- **Ateliere mecanic pentru întreținere**, cu următoarele echipamente și utilaje:
 - ✓ mașini de găurit – 4 buc.; freză – 2 buc.; polizor – 2 buc.;



- ✓ strung – 2 buc.; aparat de sudură cu argon – 2 buc.
 - Stație de pre-epurare ape tehnologice cu conținut de emulsii, cu randament de reducere a substanțelor organice de 90 % ;
 - Stație de pre-epurare ape tehnologice provenite din instalația de acoperiri anticorozive, model CFC 10 cu capacitate de 10 mc / h;
 - Laborator de control nedistructiv dotat cu instalație radiologică de control nedistructiv cu raze X model SRE HEX 40-60;
 - Stație de dedurizare a apei tip Blue Soft 100 VD-RX, prevăzute cu 2 coloane schimbătoare de ioni cu capacitate de 60 mc (până la regenerare) și rezervor de saramură, V = 1000 l, debit 9,5 – 12 mc/h ;
- Statie de dedurizare a apei tip BlueSoft 1200Di4-RX**, prevăzute cu 2 coloane rășini 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/coloanarasinicationic+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.
 - ✓ Cantitate aprox. de apa tratata/coloana rasini cationice+ coloana rașini anionice: 52000 litri
 - ✓ Tensiune / Frecventa (V/Hz) 220/50
 - ✓ Consum energie electrica: 25W/h.
- Stație de demineralizare a apei prin osmoză, tip Aquaclear R06000.
 - Centrală termică CT1 de tip ICI KALDAIE REX 62 cu arzător Riello RS 70, P = 620 KW;
 - Centrală termică CT2 (aparat de încălzit) de tip Vaillant, P = 120 KW;
 - Instalație de climatizare – cu agent de răcire – Freon 22 – 108 kg; Freon R410- 198 kg; Freon R 134- 8,4 kg; Freon R 32-0,76 kg; Freon R407- 160 kg.

Operator : Faist Mekatronik S.R.L., cu sediul în municipiul Oradea, str. Nicolae Filipescu , nr. 2, Parc Industrial Eurobusiness 1, județul Bihor, nr. de ordine în Registrul Comerțului: **J05/913/2005**, Cod Unic de Înregistrare : **RO 17506160**,

pentru desfășurarea activităților:

- topirea lingourilor din aliaj de Al – Si – Cu (cca. 95 – 98 % Al), turnarea aliajului topit în matrițe și prelucrarea mecanică a pieselor turnate;
- tratarea suprafețelor pieselor turnate prin procese electrochimice (pasivare – oxidare anodică).;
- vopsire în câmp electrostatic cu vopsea pulbere.

pe amplasamentul din municipiul Oradea, str. Nicolae Filipescu, nr. 2, Parc Industrial Eurobusiness 1, județul Bihor.

Categoria de activitate conform Anexei 1 din Legea nr. 278 / 24.10.2013 privind emisiile industriale: **2.5. Prelucrarea metalelor neferoase, lit. b):” topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t / zi pentru plumb și cadmiu, sau 20 t / zi pentru toate celelalte metale” și 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 ;**

COD CAEN:

- 2453 – Turnarea metalelor neferoase ușoare;
- 2561 - Tratarea și acoperirea metalelor;
- 2562 - Operațiuni de mecanică generală;
- 2599 - Fabricarea altor articole din metal n.c.a.;
- 3822 – Tratarea și eliminarea deșeurilor periculoase;
- 4677 – Comerț cu ridicata a deșeurilor și resturilor.



Activitate conform Anexei I la Regulamentul (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului European din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați: **2.e. Producția și prelucrarea metalelor, i.i. 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.**

Directive aplicabile:

- Directiva 2010 / 75/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării).

Cele mai bune tehnici disponibile aplicabile sunt:

- 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;
- Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile privind principiile 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.;
- JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, 2018.

Verificarea conformării cu prevederile prezentului act se face de către Garda Națională de Mediu – Comisariatul Județean Bihor.

Litigiile legate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea autorizației integrate de mediu se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente, în conformitate cu art. 18, din OUG 195/2005, privind protecția mediului, aprobată prin Legea 265/29.06.2006, modificată și completată cu OUG nr. 114/2007 și OUG 164/2008, cu modificările și completările ulterioare.

Valabilitate: prezenta autorizație integrată de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală, conform Legii nr. 219/15.11.2019 pentru modificarea și completarea OUG nr. 195/2005 privind protecția mediului.

De la data prezentei, Autorizația Integrată de Mediu nr. 1 – BH din 13.06.2013 și Autorizația Integrată de Mediu nr. 2 – BH din 30.12.2013, revizuită la data de 07.03.2016, nu mai sunt valabile.

Autorizația conține 62 de pagini.

emisă de : **AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BIHOR**

**DIRECTOR EXECUTIV,
ing. Sanda MERCEA**

Intocmit
Ing. Felicia Enache
Consilier superior



Șef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații
Ing. Timea MARE

Page 4 of 62

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

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

CUPRINS

CONȚINUT	Pag.nr.
1. Date de identificare a titularului activității	5
2. Temeiul legal	6
3. Categoria de activitate	7
4. Documentația solicitării	7
5. Managementul activității	9
6. Materii prime și auxiliare	10
7. Resurse; apă, energie, gaze naturale	19
7.1. Apa	19
7.1.1. Alimentarea cu apă	19
7.1.2. Evacuarea apelor uzate	20
7.1.3. Ape subterane	20
7.2. Utilizarea eficientă a energiei	21
7.3. Gaze naturale	21
8. Descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice existente pe amplasament	21
9. Instalații pentru reținerea, evacuarea și dispersia poluanților în mediu	36
9.1. Aer	36
9.2. Apă	38
9.3. Sol	39
10. Concentrații de poluanți admise la evacuarea în mediul înconjurător	39
10.1 Aer	39
10.1.1. Emisii	39
10.1.2. Imisii	40
10.2. Apă (inclusiv apa subterană dacă e cazul)	40
10.3. Sol	41
10.4. Zgomot	42
11. Gestiunea deșeurilor	42
11.1. Deșeuri produse, colectare, stocare temporară	42
11.1.1. Deșeuri nepericuloase	42
11.1.2. Deșeuri periculoase	45
11.2. Deșeuri valorificate	46
11.3. Deșeuri comercializate	49
11.4. Depozitare definitivă a deșeurilor	50
12. Intervenția rapidă/prevenirea și managementul situațiilor de urgență, siguranța instalației	51
13. Monitorizarea activității	52
13.1. Aer	52
13.2. Apă (inclusiv apa subterană)	52
13.3. Sol	53
13.4. Deșeuri	53
13.4.1. Deșeuri tehnologice	53
13.4.2. Deșeuri din ambalaje	53
13.5. Zgomot	53
13.6. Mirosuri	53
14. Raportări la unitatea teritorială pentru protecția mediului și periodicitatea acestora	55
15. Obligațiile titularului activității	58
16. Managementul închiderii instalației, managementul reziduurilor	61
17. Glosar de termeni	62



1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI

Operator: FAIST MEKATRONIC S.R.L.

Adresa: mun.Oradea, str. Nicolae Filipescu , nr. 2 , Parc Industrial Eurobusiness 1 , județul Bihor

Certificat de înregistrare: seria B nr. 1259731, Cod unic de înregistrare: RO 17506160

Nr. de ordine în Registrul Comerțului: J05/913/2005

Denumirea instalațiilor: instalație pentru topirea metalelor neferoase și instalație pentru tratarea suprafețelor pieselor turnate prin procese electrochimice (pasivare – oxidare anodică).

2. TEMEI LEGAL

2.1. În conformitate cu art. 4. alin. 1 din Legea nr. 278 / 24.10.2013 privind emisiile industriale, exploatarea instalațiilor se poate efectua numai în baza autorizației integrate de mediu.

2.2. Autorizația integrată de mediu impune condițiile de desfășurare a activităților specifice de topire a metalelor neferoase și tratarea suprafețelor pieselor turnate prin procese electrochimice, din punct de vedere a protecției mediului.

2.3. Pentru stabilirea condițiilor prevăzute de prezenta autorizație s-au luat în considerare următoarele principii:

- ✓ prevenirea poluării în special prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile;
- ✓ exploatarea instalației astfel încât să nu se producă nicio poluare semnificativă;
- ✓ evitarea producerii de deșeuri, valorificarea deșeurilor, eliminarea deșeurilor astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact advers asupra mediului;
- ✓ utilizarea eficientă a energiei;
- ✓ luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;
- ✓ luarea măsurilor necesare pentru ca în cazul încetării definitive a activității să se evite orice risc de poluare și să se readucă amplasamentul într-o stare care să permită reutilizarea acestuia.

2.4. Autorizația este emisă în scopul respectării normelor, definite prin Legea 278 / 2013 privind emisiile industriale, inclusiv măsurile privind gestionarea deșeurilor, astfel încât să se atingă un nivel ridicat de protecție a mediului, considerat în întregul său.

2.5. Conform art. 21 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale, autoritatea competentă reexaminează periodic condițiile din autorizația integrată de mediu și acolo unde este necesar, le actualizează după caz. Reexaminarea și actualizarea, după caz, a autorizației integrate de mediu este obligatorie în toate situațiile în care:

- a) poluarea produsă de instalație este semnificativă, astfel încât se impune revizuirea valorilor-limită de emisie existente în autorizația integrată de mediu sau includere de noi valori-limită de emisie pentru alți poluanți;
- b) din motive de siguranță în funcționare, este necesară utilizarea altor tehnici;
- c) este necesară respectarea unui standard nou sau revizuit de calitate a mediului, potrivit prevederilor art. 18;
- d) prevederile unor noi reglementări legale o impun.

2.6. Autorizația integrată de mediu se suspendă de către autoritatea competentă pentru protecția mediului care a emis actul de reglementare, pentru nerespectarea prevederilor acesteia, după o notificare prealabilă, prin care se poate acorda un termen de cel mult 60 zile pentru îndeplinirea obligațiilor, conform OUG 164/2008 pentru modificarea OUG 195/2005 privind protecția mediului. Suspendarea se menține până la eliminarea cauzelor, dar nu mai mult de 6 luni. Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă.

2.7. În cazul în care nu s-au îndeplinit condițiile stabilite prin actul de suspendare, autoritatea competentă pentru protecția mediului dispune, după expirarea termenului de suspendare, anularea autorizației integrate de mediu.

2.8. Dispozițiile de suspendare a autorizației și implicit de încetare a activității sunt executorii de drept, conform art. 17 din OUG 195/2005 (actualizată) privind protecția mediului .



3. CATEGORIA DE ACTIVITATE

- 2453 – Turnarea metalelor neferoase ușoare;
- 2561 - Tratarea și acoperirea metalelor;
- 2562 - Operațiuni de mecanică generală;
- 2599 - Fabricarea altor articole din metal n.c.a.;
- 3822 – Tratarea și eliminarea deșeurilor periculoase;
- 4677 – Comerț cu ridicata a deșeurilor și resturilor.

Categoria de activitate conform Anexei 1 din Legea nr. 278 / 24.10.2013 privind emisiile industriale: *2.5. Prelucrarea metalelor neferoase, lit. b):” topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t / zi pentru plumb și cadmiu, sau 20 t / zi pentru toate celelalte metale” și 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 conform Anexei I la Regulamentul (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului Europei din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați: **2.e. Producția și prelucrarea metalelor, i.i. 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 procedeele electrolitice sau chimice la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30 m³.**

4. DOCUMENTAȚIA SOLICITĂRII

4.1 Documentația care a stat la baza solicitării de emitere a autorizației integrate de mediu:

- Solicitare de emitere a autorizației integrate de mediu, înregistrată la APM Bihor cu nr. 1301 din 23.01.2019;
- Raport de amplasament cu documentele anexate, întocmit de S.C.ACORMED S.R.L., Oradea, înscris în *Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului* la poziția nr.323;
- Formular de solicitare pentru emiterea AIM, întocmit de S.C. ACORMED S.R.L., Oradea ;
- Certificat constatator emis în temeiul Legii nr. 359 / 2004 de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Bihor, eliberat la data de 18.03.2019, pentru activitățile desfășurate de firma Faist Mekatronik SRL;
- Certificatul de înregistrare seria B nr. 3100932 eliberat de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Bihor la data de 29.06.2015;
- Plan de încadrare în zonă; Plan de situație; Planul rețelelor de alimentare cu apă și canalizare;
- Plan de închidere; Plan de intervenție în caz de incendiu; plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;
- Schițe ale fluxurilor tehnologice realizate de operator;
- Dovada depunerii la APM Bihor a rapoartelor anuale de mediu pentru cele două instalații I.P.P.C. pentru anul 2018, înregistrate la A.P.M. Bihor cu nr. 5848 / 15.03.2019 și 5849 / 15.03.2019;
- Dovada depunerii la A.P.M. Bihor a documentului: Politica de prevenire a accidentelor majore pentru amplasamentul Faist Mekatronik SRL – secția de acoperiri metalice, înregistrat la A.P.M. Bihor cu nr. 15204 / 23.10.2018;
- Completari la documentația de solicitare AIM înregistrate la A.P.M. Bihor cu nr. 2421/04.02.2019; 4699 / 01.03.2019; 7323 / 03.04.2019; 11786 / 19.06.2019;
- Autorizație de securitate la incendiu nr. 1986 / 27.03.2012 emisă de M.A.I. Inspectoratul pentru Situații de Urgență Crișana;
- Autorizație de securitate la incendiu nr. 935/15/SU-BH din 16.07.2015, emisă de M.A.I. Inspectoratul pentru Situații de Urgență Crișana, pentru extindere hală de producție C1;



- Autorizație de securitate la incendiu nr. 1129/16/SU-BH din 13.04.2016, emisă de M.A.I. Inspectoratul pentru Situații de Urgență Crișana, pentru clădire de depozitare materiale combustibile;
- Autorizație de securitate la incendiu nr. 1441/17/SU-BH din 29.03.2017, emisă de M.A.I. Inspectoratul pentru Situații de Urgență Crișana, pentru hală producție și spații administrative.
- Autorizație pentru desfășurarea de activități în domeniul nuclear nr. Al 2467 / 2017 emisă de Comisia Națională pentru Controlul Activităților Nucleare (C.N.C.A.N), valabilă până la data de 28.11.2022;
- Autorizație de Gospodărire a Apelor nr. 185 / 10.06.2019, emisă de Administrația Națională „Apele Romane”, Administrația Bazinală de Apă Crișuri, valabilă până la data de 10.06.2022;
- Extrase CF pentru informare nr. 188464, 194689, 194690 Oradea, emis de OCPI Bihor , BCPI Oradea în 2015 și 2018;
- Contract de prestarea de servicii comune de gospodărire a apelor nr. 431 / 27.02.2016, încheiat cu A.B.A. Crișuri;
- Contract de furnizare / prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare nr. 10060 / 01.02.2012 încheiat cu S.C. Compania de Apă Oradea S.A.;
- Contract pentru prestarea serviciului de distribuție a energiei electrice nr. 133 / 08.12.2017 încheiat cu Agenția de Dezvoltare Locală Oradea SA;
- Contract de vânzare-cumpărare gaze naturale Nr. 559/2018, încheiat cu OMV Petrom Gas SRL;
- Contract pentru prestarea serviciilor de salubritate nr. 8760 / 18.04.2016 încheiat cu Rer Ecologic Service S.R.L. și acte adiționale la contract;
- Contract pentru prestarea serviciilor de salubritate nr. 8539 / 09.07.2016 încheiat cu Rer Ecologic Service S.R.L. și acte adiționale la contract;
- Contract de vânzare-cumpărare nr.158170 / 13.12.2018 încheiat cu Pajurca Metal Group SRL;
- Contract de prestări servicii nr. 23 / 05.03.2012 pentru colectare, transport , depozitare temporară și eliminare finală deșeurilor periculoase încheiat cu EcoSafe S.R.L.și Act adițional nr. 3/16.06.2017;
- Contract de prestări servicii nr. 113245 / 21.06.2017 pentru colectare, transport , depozitare temporară și eliminare finală sau valorificare a deșeurilor, încheiat cu SC Ecologic Solution Prod S.R.L.și și acte adiționale la contract ;
- Contract de prestări servicii nr. 2 / 12.06.2018 pentru preluarea, în vederea valorificării, a ambalajelor din lemn, încheiat cu firma Advistim SRL;
- Contract de prestare a serviciului de salubritate, sortare/valorificare/depozitare deșeurilor nr. 730 din 11.05.2018 încheiat cu firma Eco Bihor SRL și acte adiționale la contract;
- Contract de prestări servicii pentru colectarea, transport și eliminare deșeurilor industriali nr. 17012 din 12.06.2017 încheiat cu GSS Recycling SRL;
- Contract de vânzare – cumpărare nr. 2020 / 06.06.2018 încheiat cu Hamburger Recycling România SRL;
- Contract de prestări servicii valorificare nr. 2021 / 06.06.2018 încheiat cu Hamburger Recycling România SRL;
- Contract de vânzare-cumpărare, valorificare a deșeurilor de ambalaje lemn și prestări servicii nr. 137660/28.03.2018 încheiat cu Laspal SRL;
- Contract de vânzare – cumpărare deșeurilor metalice și nemetalice încheiat cu Rematinvest SRL;
- Contract de prestări servicii de valorificare a deșeurilor de ambalaje nr. 84/K/BH 28.02.2019, încheiat cu Rematinvest SRL;
- Protocol de colaborare nr. 148199 în cheiat cu RNP Romsilva – Administrația Parcului Natural Apuseni;
- Contract de vânzare – cumpărare deșeurilor de aluminiu nr. 400/01.07.2012 încheiat cu Standard Industry SRL;
- Contract de vânzare – cumpărare nr. 180734 / 09.10.2019 deșeurilor zgura de aluminiu încheiat cu SC Remat SA Călărași;
- Contract de prestări servicii nr. 2 /17.03.2017 încheiat cu Stratos Metallum SRL și Act adițional nr. 1/2018;



- Contract de vânzare – cumpărare nr. 7 / 12.07.2019 încheiat cu Euro Pal-Nin SRL;
- Contract de prestări servicii valorificare nr. 6 / 12.07.2018 încheiat cu Euro Pal-Nin SRL;
- Contract de prestări servicii privind colectarea și eliminarea deșeurilor nr. 403 A/18.09.2019, încheiat cu SC RO Ecologic Recycling SRL ;
- Contract în acord cu Regulamentul (EC) nr. 1013/2006 a Parlamentului European și a Consiliului încheiat cu Wieland Edelmetalle GmbH ;
- Contract de vânzare–cumpărare și prestări servicii nr. 2/6.01.2016, încheiat cu Oliva Verde SRL;
- Contract de vânzare – cumpărare deșeuri nr. 8 din 07.07.2014, încheiat cu S.C. Fieralum S.R.L. Oradea și S.C. Superbon în calitate de transportator;
- Contract de prestări servicii de colectare și depozitare în vederea reciclării DEEE, cu Nr. 53 din 10.02.2015 încheiat cu firma Bene Internațional SRL și Act adițional la contract;
- Dovada plății tarifului de emiteră a autorizației integrate de mediu: ordin de plată nr. 221 din 25.03.2019 la BT;
- Proces verbal de verificare a conformității din punct de vedere al protecției mediului, înregistrat la APM Bihor cu nr. 7369/ 03.04.2019;
- Proces verbal al sesiunii de dezbatere publică a documentației de solicitare AIM, din data de 23.04.2019, înregistrat la A.P.M. Bihor cu nr. 8639 / 23.04.2019;
- Procesele verbale ale sesiunilor CAT din cadrul APM Bihor: nr. 7440 / 04.04.2019; nr. 8760 din 25.04.2019; nr. 20250 / 28.11.2019;
- Anunț depunere solicitare AIM, cotidianul Crisana din 28.01.2019 și 14.02.2019; anunț public nr. 89945 din 01.03.2019, afișat la sediul Primăriei municipiului Oradea;
- Adresa comuna SRAPM/GNM/ISU înregistrată la APM Bihor cu nr. 20062/25.11.2019;
- Decizia nr. 1197- BH din 28.11.2019 privind emiterea Autorizației Integrate de Mediu - A.P.M. Bihor;
- Anunț public decizie de emiteră AIM publicat pe site-ul A.P.M. Bihor în data de 29.11.2019;
- Anunț decizie de emiteră AIM în cotidianul „Jurnal Bihorean” din data de 02.12.2019;
- Anunț public decizie de emiteră AIM publicat pe site-ul operatorului în data de 02.12.2019;
- Anunț public nr. 452085/T din 02.12.2019 privind decizie de emiteră AIM afișat la sediul Primăriei Municipiului Oradea.

5. MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

5.1. Acțiuni de control: **CONDIȚII:**

5.1.1. Operatorul activității va lua toate măsurile care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată.

5.1.2. Operatorul activității va lua toate măsurile de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile.

5.1.3. Operatorul activității trebuie să se asigure că toate operațiunile de pe amplasament vor fi realizate astfel încât emisiile să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a zonelor din afara limitelor amplasamentului.

5.1.4. Operatorul activității trebuie să stabilească și să mențină un sistem de management al instalației, care trebuie să asigure îndeplinirea cerințelor prezentei autorizații, cu utilizarea unei tehnologii mai curate, a unei producții mai curate, reducerii și minimizării deșeurilor.

5.1.5. Operatorul trebuie să asigure luarea măsurilor corective în cazul în care cerințele impuse de prezenta autorizație nu sunt îndeplinite. În cazul raportării unei neconformări cu condițiile autorizației, trebuie declarate responsabilitatea și autoritatea pentru inițierea de investigații și acțiuni corective suplimentare.

5.2. Sisteme de management

- Operatorul are implementat sistemul de management conform cerințelor standardului BS OHSAS 18001:2007: Certificat nr. 01 213 1521071 emis de TÜV Rheinland, valabil din 22.02.2019 până în 20.08.2021.



- Operatorul are implementat sistemul de management conform cerințelor standardului SR ISO 14001:2015 ediția 2: Certificat nr. 01 104 1521071 emis de TÜV Rheinland, valabil din 19.02.2019 până în 18.02.2022.

5.3. Conștientizare și instruire: **CONDIȚII:**

5.3.1. Operatorul activității trebuie să furnizeze instruiri adecvate pentru toți angajații a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului.

5.3.2. Personalul care are sarcini clar desemnate în desfășurarea procesului tehnologic trebuie să fie calificat conform specificului instalației, pe bază de studii, instruiri și/sau experiența adecvată.

6. MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

6.1. Gama de materii prime și de materiale utilizate

Operatorul de activitate, în condițiile prezentei autorizații integrate de mediu, va folosi următoarele materiile prime și materialele, conform cu cele mai bune practici atât în ceea ce privește cantitățile cât și modul de depozitare:

Principalele materii prime și auxiliare / utilizare	Mod de depozitare	Periculozitate pentru om și mediu
Turnătorie		
Lingouri Al Si	Vrac, magazie de tablă	Nepericulos
Chem-trend SL- 61088	Cubicar 1000 L	Periculos
Chem-trend SL-1697S	Cubicar 1000 L	Periculos
Chem-trend PL - 766	Cubicar 1000 L	Nepericulos
Chem-trend SU 121	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
Chem Trend SL 61007	Cubicar 1000 L	Nepericulos
Coverol 88	Saci 25kg	Periculos
Fonderol 80 - SC	Butoaie tabla 210 l / Cubicar 1000 l	Periculos
Chem Trend PLP 126	Cubicar 1000 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
Additive A31(Acetate de calciu)	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
Blasoclean B	Canistre 25 l	Periculos
Blasocut 1000CF	Canistre 25 l/Butoaie tabla 200L	Periculos
Blasocut BC35 Kombi	Canistre 25 l	Periculos
Castrol Tribol GR100-00 PD	Canistre 5/ 25 l	Periculos
Compound Rosier ZF 322	Bidon plastic 30 L	Periculos
Vopsea Thermocromic white-brown CT-165-R1	Recipient metalic 250 ml	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	Periculos
Flocculant AR 8401	Bidon plastic 30 L	Nepericulos
Elemente plastice de slefuire	role	Nepericuloase
Makino Spindle Lubricant	Bidon plastic 30 L	Periculos
Metalina B800	Bidon plastic 30 LButoi tabla 200 L	Periculos
Mobil DTE Oil Light	Butoi tabla 200 L	Nepericulos
Ulei Roto Injectfluid	Bidoane plastic 20 L	Nepericulos
Shell Gadus S3 V 220 C2	Cartuș 400 g	Periculos
Shell Tellus S2 M 32	Cartuș 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
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
Torma 7 XT	Canistre 25 L	Periculos
Ecocool Mach 40	Cubicar 1 mc	Periculos
Blasoclean AF	Canistre 25 L	Periculos
Surtec 102 SFT	Bidon 25 L	Periculos
Divinol Reiniger 73 F	Bidon 25/30 L	Periculos
Ulei dielectric Ecocool Eco	Butoi tabla 210 L	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
Carbonat de calciu (Dolomita)	Saci big-bags de 1000 kg	Periculos
Clorură ferică	IBC de 1000 L	Periculos
Dihidroxid de calciu (Var calcic)	Saci de hârtie de 25 kg	Periculos



hidratat)		
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
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
Vopsea IE13017496927 WBX20KG MZY 510 35/2104	Container /Cutie 25 kg	Nepericulos
Pasivare - Anodizare		
Sulfat de aluminiu	Sac 25 kg	Periculos
Acid azotic	Cubicare 1 mc	Periculos
Acid sulfuric (Nordic)	Cubicare 1 mc	Periculos
Candoclean 917	Sac hartie 20 kg	Periculos
Candacid 722	Bidon plastic 25 L	Periculos
E-clps 4600 CA	Bidon plastic 25 L	Periculos
Candacid 75	Bidon plastic 20/25 L	Periculos
Alfiseal 931	Bidon plastic 20/25 L	Nepericulos
Acid clorhidric 33%	Cubicare 1 mc	Periculos
Uniclean 151	Sac hartie 25 kg	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
Unsoare Lica 2	Recipiente din plastic 16 kg	Nepericulos
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
Dihidroxid de calciu (Var calcic hidratat)	Saci de hârtie de 25 kg	Periculos
Polielectrolit anionic (Acrilamidă anionică 1410)	Saci de hârtie de 25 kg	Nepericulos

6.1.1. Cerințe BAT privind selecția materiilor prime

În unitate se aplica recomandările BAT privind achizițiile de materii prime, astfel:

- operatorul menține o listă a materiilor prime utilizate și evidența lunară a consumurilor de materii prime și materiale auxiliare;
- operatorul revizuieste regulat lista materiilor prime utilizate, ținând cont de noile dezvoltări în domeniu, pentru utilizarea acelor materiale care sunt mai puțin poluante.

6.2. Substanțe și amestecuri chimice periculoase

6.2.1. În cadrul firmei Faist Mekatronik S.R.L. Secția Turnătorie și Secția Prelucrări mecanice se utilizează următoarele substanțe chimice periculoase, clasificate ca atare conform Regulamentul (CE) nr. 1272 / 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:

Nr. Crt	Substanțe chimice periculoase	Clasificarea și etichetarea substanțelor periculoase			Cantitate maximă pe amplasament (t)
		Nr CAS	Nr. CE	Fraze de pericol conform CLP	
Turnătorie					
1	Chem Trend 61088 a înlocuit Chem-trend SL-3188*	69011-36-5 872-05-9, 872-05-9 64742-52-5	212-819-2 265-155-0	H319	20
2	Chem-trend SL-1697S	69011-36-5 126-86-3	500-241-6 204-809-1	H319; EUH208	15
3	Fondal C	497-19-8	207-838-8	EUH210	6
4	Nucleofond SS	5834-96-8	227-419-3	EUH210	9
5	Houghto-Safe 620E	107-21-1 56-81-5 111-92-2	203-473-3 200-289-5 203-921-8	H302, H373	16,5



		100-37-8	202-845-2		
6	Acetilenă	74-86-2	200-816-9	H220, H230, H280	0.2
7	Argon	7440-37-1	231-147-0	H280	0.5
8	Azot	7727-37-9	231-783-9	H280	1.2
9	Oxigen	7782/44-7	231-956-9	H270, H280	0.2
10	Dioxid de carbon	124-38-9	204-696-9	H281	0.2
11	Casting 011 H	102-7-16 107-98-2	203-049-8 203-539-1	EUH210	7
12	Motorina	68334-30-5	269-822-7	H226; H304; H315; H332; H351; H373; H411	0.5
13	GPL ARAGAZ TIP BULROM	87741-01-3 68477-71-4 106-97-8 74-98-6 68606-26-8	289-339-5 270-752-4 203-448-7 200-827-9 271-735-4	H220; H350; H340	0.12
14	Ulei Thermrex 32	64742-65-0 68442-68-2 90-30-2	265-169-7 270-485-3 201-983-0	H412	0.6
15	Anderol 555	90-30-2 122-39-4	201-983-0 204-539-4	H412; EUH208	0.05
16	Fonderol 80	9043-30-5 2634-33-5	220-120-9	H319, EUH208	5
17	Coveral 88	13775-53-6 14542-23-5 60304-36-1 7784-18-1 1305-78-8	237-410-6 238-575-7 262-153-1 232-051-1 215-138-9	H319, H362, H373, H412	6
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	Floculant AR 8403	125351-98-6	-	H412	0.5
6	Surtek 086	146340-16-1 69011-36-5	604-522-5 931-138-8	H315, H319	0.5
7	SurTec 104	69011-36-5 26183-52-8	931-138-8	H318	0.5
8	SurTek 132	7320-34-5	N/A	H319	0.5
9	Lubrifiant pentru axuri CUTTING LUBRICANT MAKINO SPINDLE OIL	64771-72-8	265-233-4	H304, EUH066	1
10	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	1,0
11	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
12	Compound ZF 322 (*)- a inlocuit Compound ZF 322 S (*)	124-07-2 68439-51-0 141-43-5 67701-05-7 68411-30-3 61789-80-8	-	H318, H315, H412	0,5
13	Mobil Velocite OIL No. 3	128-39-2 64742-55-8	204-884- 0926-141- 6265-158-7	R65, R66	0.6
14	Additive A34 (*) Versiune noua Blasocut Defoarmes	-	-	H315, H412, EUH208	0,5
15	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
16	ADITIV TRIM CLEAN 2115AL	102-71-6	203-049-8	H319	0.6
17	VASELINA SHELL GADUS S3 V 220 C2	68649-42-3 12001-85-3	272-028-3 234-409-2	H412	0.010
18	ULEI LEYBONOL LVO210	90-30-2	201-983-0	H412	0.4
19	GLYSANTINE 48	107-21-1 19766-89-3 12179-04-3	-	H373; H302	0.5
20	CT-165-R1- Vopsea termorezistenta - 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
21	Castrol Tribol GR	-	412-780-3	H317	



	100-00 PD				
22	Blasoclean AF	-	220-120-9 420-590-7	H315, H319, H317, H335, H412	0,5
23	Ecocool MACH 40	-	420-590-7 265-156-6 204-589-7 205-483-3 259-627-5	H315, H319, H412	10
24	Surtec 102 SFT	28098-03-5 146340-16-1 96690-44-7 141-43-5	248-838-8 604-522-5 306-238-4 205-483-3	H315, H318, H412	0,5
25	Divinol Reiniger 73 F – a inlocuit Proton 21	-	927-676-8 934-956-3	H304	1,5
26	Ulei dielectric ECOOL ERO	-	934-954-2	H304	1,5
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 tehnic 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	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
8	LOCTITE SI 5366 CL CR310ML EN	200-580-7 224-221-9	64-19-7 4253-34-3	H315; H319	0.025
9	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
10	Vopsea 821 TPC- ACR	123-86-4 1330-20-7 64742-95-6	204-658-1 215-535-7 265-199-0	H226; H319; H336; H412	0.1



		108-65-6 71-36-3 95-63-6 85203-81-2	203-603-9 200-751-6 202-436-9 286-272-3		
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
Mentenananta					
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	1.5
9	Ulei AIR 10	64742-65-0 1809—19-4 61788-46-3	265-169-7 217-316-1	H412	0.2
10	Multisuper 5 aerosol	90218-04-5 74-98-6 106-97-8	290-676-5 200-827-9 203-448-7	H222, H229	0,02
11	Multifoam	111-76-2 67-63-0 106-97-8 74-98-6	03-905-0 200-661-7 203-448-7 200-827-9	H222, H229	0,01
Pasivare - Anodizare					
1	Sulfat de aluminiu	233-135-0	10043-01-3	H318	0,50



2	E-CLPS 4600 CA	17439-11-1 7440-48-4	-	H315, H319	1
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	0,5
5	Candacid 722	7664-38-2 79-14-1 68603-25-8	231-633-2 201-180-5	H314	0,3
6	Acid azotic	7697-37-2	231-714-2	H314, H290	2
7	Alfideox 75 Candacid 75	7722-84-1	231-765-0	H271, H302, H315, H318, H335-H336	0,25
8	Acid clorhidric min 33%	7647-01-0	231-595-7	H314, H335, H290	2
9	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	0,5
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	5.0
4.	Hidroxid de sodiu min 30%	1310-73-2	215-185-5	H314, H290	4.0
5.	Sulfură de sodiu 60/62%	151-21-3	215-211-5	H290, H301, H314, H400, EUH031, EUH071	1.5
6.	Dihidroxid de calciu	1305-62-0	215-137-3	H315, H318, H335	3,6
7.	Carbonat de calciu	-	-	H315, H335	6,0

6.2.2. CONDITIE: Achiziționarea și utilizarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase se va efectua numai după obținerea avizelor și autorizațiilor cerute de lege, cu respectarea strictă a prevederilor legale în vigoare privind clasificarea, etichetarea, depozitarea, manipularea, transportul, ambalarea și gestionarea acestora.

Operatorul activității are obligația solicitării de la furnizor și deținerea pe amplasament a fișelor tehnice de siguranță și securitate pentru substanțele și preparatele chimice periculoase utilizate, editate în limba română conform Regulamentul (CE) nr. 1272 / 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.

Substanțele și amestecurile chimice periculoase utilizate în procesul tehnologic sau în laborator trebuie păstrate și depozitate corespunzător, în magaziile desemnate.

6.2.3. CONDITIE: Se va solicita furnizorilor de substanțe chimice dovada înregistrării acestora la Agenția Europeană de Substanțe Chimice (ECHA) conform Regulamentului 1907/2006 (REACH);

6.2.4. CONDITIE: Operatorul va respecta prevederile Regulamentului CE nr. 648/2004 privind detergenții, cu modificările și completările ulterioare, ale Regulamentului CE nr. 1005/2009 privind



substanțele care diminuează stratul de ozon și ale. Regulamentului nr. 842/2006 privind gestiunea anumitor gaze cu efect de seră;

6.2.5. CONDITIE: Se vor lua măsuri astfel ca substanțele chimice periculoase care nu se mai utilizează sau care au ieșit din termenul de garanție să fie valorificate/eliminate potrivit dispozițiilor legale în vigoare.

6.2.6. CONDITIE: In cazul în care operatorul intenționează să utilizeze alte substanțe chimice și preparate în procesul de fabricare, este necesară notificarea prealabilă a Agenției pentru Protecția Mediului Bihor.

7. RESURSE: APA, ENERGIE, GAZE NATURALE

7.1. Apa

7.1.1. Alimentare cu apă

Alimentarea cu apă, utilizată în scop tehnologic și igienico-sanitar, este reglementată prin Autorizația de Gospodărire a Apelor nr. 185 / 10.06.2019, emisă de Administrația Națională „Apele Române”- Administrația Bazinală de Apă Crișuri, Oradea, valabilă până la: 10.06.2022.

Sursa: 4 foraje subterane, de adâncime, amplasate în incinta societății; (Forajul nr. 4 a fost scos din funcțiune, dezechipat, în conservare, iar în locul acestuia sa realizat forajul nr. 5, în baza Avizului de gospodărire a apelor nr. C 105 / 30.08.2016 emis de Administrația Bazinală de Apă Crișuri).

- foraj F 1, H = 81 m, Dn=125 mm; foraj F 2, H= 89 m, Dn =125 mm;
- foraj F 3, H = 89 m, Dn=125 mm; foraj F 5, H = 200 m , Dn=195 mm;

Volume și debite de apă autorizate din sursă subterană:

Volume și debite autorizate	Apă utilizată în scop igienico-sanitar	Apa utilizată în scop tehnologic (fără recirculare)
maxim zilnic	96 mc (1,11 l/s)	883,244mc (10,231 l/s)
mediu zilnic	80 mc (0,93 l/s)	736,20 mc (8,52 l/s)
minim zilnic	73,04 mc (0,84 l/s)	588,96 mc (6,82 l/s)
maxim anual	34,56 mii mc	161,08 mii mc
mediu anual	28,80 mii mc	138,51 mii mc

Cerința de apă tehnologică (grad de recirculare 36 %):

- zilnic maxim : 543,86 mc, respectiv 6,29 l/s; anual 195,79 mii mc;
- zilnic mediu : 468,75 mc, respectiv 5,43 l/s; anual 168,75 mii mc;
- zilnic minim : 376,82 mc, respectiv 4,36 l/s; anual 135,66 mii mc.

Funcționarea este 360 zile/an, 24 ore/zi.

Instalații de captare:

- 3 buc. electropompe submersibile tip GRUNDFOS (pentru forajele F1, F2 și F3), având caracteristicile: Q= 8mc / h, H = 90 mCA, P = 1,1 kW;
- 1 buc. electropompă submersibilă tip Franklin VS 1915 (pentru foraj F5), având caracteristicile: Q= 5 l / s, H = 48 mCA, P = 4 kW.

Instalații de aducțiune și înmagazinare a apei:

- conducte PE, D_n = 40 mm, L=190 m – pentru apa în scop igienico - sanitar;
- conducte PEHD, D_n = 40 mm, L = 190 m , iar pentru F5 cu D_n = 40 mm, L = 5 m – pentru apa în scop tehnologic;
- rezervor din beton, îngropat, cu V= 35 mc, alimentat din forajele F1, F2 și F3;
- rezervor din PP, îngropat, cu V= 40 mc, aferent forajului F5, de unde o parte din apă se pompează către rezervorul cu V = 35 mc, instalat odată cu cele 4 foraje inițiale, o altă parte se pompează către Stația de demineralizare aferentă Secției Pasivare – Anodizare, iar o altă parte se pompează spre Stația de dedurizare din Secția CNC.



Rețeaua de distribuție:

- apă în scop igienico-sanitar: conducte PHED, $D_n = 40$ mm, $L = 120$ m;
- apă în scop tehnologic: conducte PHED, $D_n = 40$ mm, $L = 500$ mm.

Apă pentru stingerea incendiilor:

- volum intangibil: $V=135$ mc, stocat în bazin deschis, impermeabilizat, amplasat la nivelul solului;
- debitul suplimentar acceptat pentru refacerea rezervei de incendiu din surse: 14 l/s;
- rețeaua pentru stingerea incendiilor exterioară, de tip inelar, din țevă PE $\varnothing = 110$, este formată din 5 hidranți, iar rețeaua interioară, din țevă PE $\varnothing = 63$ este formată din 22 hidranți. Alimentarea rețelei interioare se face din cea exterioară, prin două racorduri prevăzute cu clapete de sens și robinet de închidere.

Recircularea apelor

- sistemul de răcire cu apă a mașinilor de turnare este un sistem închis, apele rezultate de la răcirea mașinilor de turnare sunt răcite în două instalații de răcire cu tiraj forțat, amplasate în aer liber, pe hala de producție, iar apoi se recirculă;
- apa de la purjă este colectată în două bazine din PVC cu capacitate de 10 mc fiecare, situate lângă extensia clădirii de la turnare, îngropate, de unde se recirculă; cele două bazine sunt vidanțate de două ori / an și se completează necesarul de apă de răcire cu apă proaspătă;
- apele de spălare de la scrubere se recirculă timp de 1 an după care o dată cu revizia generală a scruberelor, apele sunt schimbate; apele uzate sunt trimise la stația de epurare de la secția Pasivare - Anodizare;
- apa uzată rezultată de la debavurare se recirculă timp de o lună după care este preepurată în stația de epurare de la secția Pasivare - Anodizare;
- emulsia utilizată pentru răcirea matrițelor este recirculată printr-un filtru separator, atât cât este posibil, iar apoi este trimisă la stația de epurare emulsii;
- Gradul de recirculare internă a apei : 36 % (conform A.G.A. nr. 185 / 10.06.2019).

7.1.2. Evacuarea apelor uzate

Volumele de ape uzate generate pe amplasament sunt următoarele:

Categoría apei	Receptori autorizați	Volum total evacuat				Observații
		zilnic maxim (m ³)	zilnic mediu (m ³)	zilnic minim (m ³)	anual maxim (m ³)	
ape tehnologice care necesită epurare	Rețeaua de canalizare a mun. Oradea	543,86	468,75	376,82	195,79	Stație de epurare emulsii Stație de epurare de la Secția Pasivare - Anodizare Conform contract nr. 10060 din 01.02.2012 încheiat cu S.C. Compania de Apă Oradea
ape uzate menajere	Rețeaua de canalizare a mun. Oradea	96,00	80,00	64,00	34,56	Conform contract nr. 10060 / 01.02.2012 încheiat cu S.C. Compania de Apă Oradea
ape pluviale	Rețeaua pluvială Parc Industrial Eurobusiness	251,38 l / s				Separator de produse petroliere Conform contract nr. 10060 / 01.02.2012 încheiat cu S.C. Compania de Apă Oradea

7.1.3. Apele subterane

Pe amplasament sunt cinci foraje de prelevare ape subterane, dintre care unul este în conservare (Forajul F4 a fost scos din funcțiune).

Nu sunt evacuări de ape uzate în apele subterane.



7.2. Utilizarea eficientă a energiei

7.2.1. Energia electrică necesară desfășurării activității este asigurată din rețelele de distribuție situate în apropierea amplasamentului prin intermediul a două posturi de transformare PT 6/0,4 KV (PTAB-1 respectiv PTAB-2).

7.2.2. Energia electrică este folosită pentru:

- acționarea echipamentelor care deservește secțiile de producție;
- iluminatul din interiorul spațiilor de producție;
- iluminatul exterior.

7.2.3. **CONDITIE:** Consumul specific de energie electrică pentru Secția Turnătorie se va încadra în prevederile BREF - Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul metalurgiei și al turnătorilor, respectiv: 414 KWh / t;

7.2.4. **CONDITIE:** Consumul specific de energie electrică pentru Secția Pasivare - Anodizare se va încadra în prevederile BREF - Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile din domeniul tratării suprafețelor metalice și a materialelor plastice, respectiv: 84,3 KWh / mp.

7.3. Gaze naturale

7.3.1. Gazul natural se utilizează ca și combustibil la cuptoarele de topire și la producerea energiei termice în centrala termică. Pentru prepararea agentului termic sunt utilizate 2 cazane dotate cu arzătoare pentru gaz, un cazan de tip ICI KALDAIE, Italia având $P_i = 620$ kW pentru clădirea C1 și unul tip Vaillant, având $P_i = 120$ kW pentru clădirea P+Ep.

8. DESCRIEREA INSTALATIEI SI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT

8.1. Descrierea amplasamentului

8.1.1. Localizare amplasamentului

Firma Faist Mekatronik S.R.L. este amplasată în municipiul Oradea, Zona industrială de vest, Parcul Industrial Eurobusiness I, str. Nicolae Filipescu, nr. 2, județul Bihor, pe partea stângă a șoselei naționale Oradea-Borș și are următoarele vecinătăți:

- la sud: drum industrial și Firma BER MEDICAL SRL;
- la nord: drum industrial / șoseaua Oradea – Borș (DN 1) la cca. 100 m ;
- la est: drum industrial și firma Donatiro SRL;
- la vest: drum industrial și firma Shinheung Electronics S.R.L.

Suprafața totală ocupată de societatea Faist Mekatronik S.R.L. este de 36.977 mp, din care:

S_c : 22.856 mp; S spațiu verde: 6.424 mp; S platforme exterioare: 7.696 mp.

În incinta unității se află următoarele obiective:

- 1) **Corp C1 hală** – $S_c = 20429$ mp, $S_d = 24317$ mp, ce cuprinde: Instalația pentru topirea lingourilor din aliaj de Al-Si-Cu (Turnătorie) 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;
- 2) **Cabină acces PTAB** – $S_c = 21,85$ mp, $S_d = 21,85$ mp, construcție realizate din cărămidă, pe fundații din beton, acoperită cu tablă tip țiglă;
- 3) **Șopron** - $S_c = 510$ mp, $S_d = 510$ mp - depozit pentru materiale necombustibile, diverse materiale, echipamente de lucru, etc.;
- 4) **Hală P+Ep** - $S_c = 1595$ mp, $S_d = 1880$ mp, hală ce cuprinde secțiile de asamblare, sculărie și zona administrativă parțial (birouri);
- 5) **Casă Poartă secundară** - $S_c = 12$ mp, $S_d = 21,85$ mp, construcție realizate din cărămidă, pe fundații din beton, acoperită cu tablă tip țiglă;
- 6) **Magazie metalică** pentru stocare temporară deșeurii;
- 7) **PTAB 1 și PTAB 2**, două construcții cu $S_{total} = 22$ mp;



- 8) **Bazin deschis cu apă pentru incendiu** cu capacitatea de 132 mc, realizat din beton armat monolit, impermeabilizat la interior și izolat cu membrana bituminoasă în exterior.
- 9) **Sopron tricompartimentat**, S = 54 mp, pentru depozitare butelii azot, CO₂, oxigen, argon, gaz butan, acetilena;
- 10) **Platforme, drumuri acces și parcare** pentru 80 (35+45) autovehicule, S = 7696 mp.

8.2 Descrierea utilajelor și instalațiilor în funcțiune:

8.2.1 Instalație pentru topirea metalelor neferoase și prelucrări mecanice

Nr. crt.	Număr identif.	Utilaje			Număr arzătoare	Putere arzător (kW)	Consum gaze naturale (mc/h)	Capacitate mentinere/topire cuptor (kg)	Capacitate de topire (kg/h)
		Tip cuptor	Tip mașină 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 și mentinere la cald Botta, 2006	Buhler 420T	Cu reverberație	1- topire	230	23	1500	100
3	2816	Cuptor de topire și mentinere la cald Botta, 2006	Buhler 840T	Cu reverberație	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
4	3194	Cuptor de topire și mentinere la cald Botta, 2011	OMS 950/1	Cu reverberație	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
5	3287	Cuptor de topire și mentinere la cald Botta, 2012	OMS 950/2	Cu reverberație	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300
6	-	Cuptor de topire și mentinere la cald Tecnofusore 130, 2004	OMS 1850/1	Cu reverberație	1- mentinere	230	23	2000	200
7	3399	Cuptor de topire și mentinere la cald Botta, 2014	OMS 950/3	Cu reverberație	1- mentinere 1 - topire	230	23	2000	300
8	3415	Cuptor de topire și mentinere la cald Botta, 2014	OMS 1150	Cu reverberație	1- mentinere 1 - topire	230 150	38	2000	300



9	3459	Cuptor de menținere la cald Botta, 2014	OMS 1850/2T	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
10	3481	Cuptor de menținere la cald Botta, 2015	OMS 1350/1T	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
11	3482	Cuptor de menținere la cald Botta, 2015	OMS 1350/2T	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
12	3416	Cuptor de menținere la cald Botta, 2015	OMS 2150T	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	3000	300
13	3556	Cuptor de menținere la cald Botta	OMS 950/4 T	Cu reverberație	1- menținere 1 - topire	230 150	38	2000	300
14	3555	Cuptor de menținere la cald Botta, 2016	F2000/1	Cu reverberație	1- menținere 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 - menținere	1350	135	2000	1200
16	1805	Cuptor de topire cu bazin basculant Marconi, 2001	C1100	Basculant, tip turn	1- menținere 2 – topire	755	76	1100	600
17	3370	Cuptor de topire cu bazin basculant Botta, 2014	F4000	Basculant cu două camere, tip turn	2 – topire 1 - menținere	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 menținere la cald Meltek	Frech 2500 to (forța de închidere 2800 to),	Electric	încălzire electrică	43 kVA		1200	



Cuptoare mobile (de schimb în etapa de mentenanță)									
21	2239	Cuptor de topire și 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 CURENTĂ								44100	10000

Nr. Crt.	Masini de turnat Nr.Intern / Denumire interna	Producator	Model	Nr. de serie	An de fabricatie
1	DC 1150	OMS	OMS 1150	596	2012
2	DC 1350	OMS	OMS 1350	549	2013
3	DC 1850	OMS	OMS 1850	530	2011
4	DC 420	BUHLER	EVOLUTION B42D	10418202	2006
5	DC 840	BUHLER	EVOLUTION B84D	10418215	2004
6	DC 950	OMS	OMS 950	698	2013
7	DC1850/2	OMS	OMS 1850	703	2014
8	DC 950/2	OMS	OMS 950	770	2015
9	DC 1350/2	OMS	OMS 1350	771	2015
10	DC 2150	OMS	OMS 2150	611	2015
11	DC 950 T/3	OMS	OMS 950	831	2016
12	DC 950 T/4	OMS	OMS 950	849	2016
13	DC 650	OMS	OMS 650	837	2016
14	DC 2800	FRECH	GDK 2500 - 185	K02500G0256370	2018

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

- 14 mașini pentru preparare emulsie pentru turnătorie (95 % apă dedurizată + 5 % emulsie de turnare) cu următoarele capacități: 3 buc x 50 litri și 11 buc x 200 litri;
- 26 puncte de lucru pentru debavurare manuală;
- 19 prese cu acționare hidraulică de 20-50 tone la fiecare mașina de turnare;
- Instalație gaz;
- 1 poduri ruland 16 T cu comandă de la sol ;
- 3 poduri rulante 10 T cu comandă de la sol ;
- instalatie de racire a apei pentru matrite: doua bazine ingropate, din PVC, avand V=10 mc fiecare, în care apa se recircula;
- instalație de exhaustare gaze de ardere de la cuptoare;
- instalație de exhaustare aburi uleioși;
- instalație de degazare cu azot / uscător aer / generator azot.

Cuptoarele 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 la un sistem de captare al vaporilor pe care este montat un schimbator de caldura 3000x2100, un filtru de ulei 4000x1300 și un ventilator 3000 x2500 avand puterea de 110kW.



Pentru optimizarea sistemelor de răcire unitatea deține un bazin subteran de răcire cu volumul de 20m³; diametru de 2000mm și lungime de 6400mm, 3 scrubber SANU 2500x2500, un scrubber dotat cu două coșuri de exhaustare a gazelor cu vapori uleioși P – 110 kW și un schimbător de căldură 3000x2100. Tot sistemul de răcire include trei turnuri de răcire 2000x2000 și 11 kW fiecare și 2 chillere NOVA și MITA 4000x1500 de putere 47 kW și respectiv 54 Kw și un chiller Industrial Frigo 310Z, Serie: 49147, cu intensitate 190 A și putere : 76 kW

8.2.2. Instalația pentru acoperiri metalice piese turnate – Secția Pasivare – Anodizare

Nr.crt.	Denumire	Dimensiuni	Volum
1	Incarcare/descarcare	600 x 1800 x 1200 mm	N/A
2-3-4-6	Locuri de depozitare		N/A
5-74.	Transfer în aer	600 x 5450 x 1200 mm	N/A
7	Decapare racks	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
8	N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
9	Spălare cu apă caldă	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
10	Degresare - Candoclene	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
11	Degresare - Candoclene	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
12	Spălare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
13	Spălare	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
14	Spălare	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
15	Deoxidare - Candacid	610 x 1800 x 1200 mm	1208 L
16	Deoxidare - Candacid	610 x 1800 x 1200 mm	1208 L
17	Spălare	610 x 1800 x 1200 mm	1208 L
18	Spălare	600 x 1800 x 1300 mm	1188 L
19	Spălare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
20	Pasivare E-CLPS 4600	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
21	Spălare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
22	Spălare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
23	N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
25	N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
26	N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
27	N/A	601 x 1800 x 1200 mm	1188 L
28	N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
29	N/A	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
31	N/A	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
32	Degresare Candoclene	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
33	Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
34	Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
35	Deoxidare - Candacid	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
36	Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
37	Spalare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
38	Spalare Demi	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
39	Pasivare	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
40 -41	Transfer in apa	600 x 5460 x 1200 mm	3604 L
42	Incarcare/descarcare	600 x 4000 x 1200 mm	N/A
43	N/A	N/A	N/A
44	N/A	N/A	N/A
45	N/A	N/A	N/A
46	Degresare Candoclene	600 x 1800 x 1200 mm	1584 L
47	Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
48-49	Spalare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L



50-51	N/A	N/A	N/A
52	Deoxidare (Pickling)	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
53	N/A	N/A	N/A
54	N/A	N/A	N/A
55	Anodizare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
56	Anodizare	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
57 - 58	N/A	N/A	N/A
59	Spalare cascada	600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
60		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
61		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
62	Sigilare (închidere pori) /Sealing	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
63	Incarcare / Descarcare	N/A	N/A
64	N/A	N/A	N/A
65	N/A	N/A	N/A
66	Sigilare (închidere pori) /Sealing	800 x 1800 x 1200 mm	1584 L
67		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
68		600 x 1800 x 1200 mm	1188 L
69-70- 71-72-73	Locuri de depozitare		N/A

Notă: N/A - nu se aplică (nu se utilizează)

Datorită faptului că se preconizează suplimentarea capacității de producție la Pasivare piese, în tabelul de mai sus, în pozițiile 9-22, neutilizate până acum, a fost trecut fluxul tehnologic pentru Pasivarea suplimentară. Menționăm că aceasta nu presupune modificări / depășiri ale capacității maxime de producție în Secția Pasivare – Anodizare.

8.2.3. Secția Prelucrări mecanice CNC are în dotare:

- 88 centre de prelucrare automată cu comandă numerică (CNC), 70 destinate prelucrării pieselor pentru Telecomunicații și 18 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;
- 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.

8.2.4. Secția Sablare are în dotare:

- 2 mașini automate de sablat Norblast; 2 mașini automate de sablat Lampugniani;
- 5 camere de sablat manual; 3 mașini de sablat Rossler; instalație aspirare praf;
- instalație introducere aer la sablare;
- instalație de recirculare și centrifugare a apei de proces de la vibrofinisare;
- 4 mașini de șlefuire; 13 posturi de lucru la banc pentru prelucrare manuală prin șlefuire;
- 5 cuptoare pentru tratament termic din care unul marca Ilveti și patru marca Hoffman;
- 4 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:
 - ✓ robot ABB; poate suporta o încărcătură utilă de 16 kg, la o departare maximă 1,45 m;
 - ✓ controller robot; în principiu acesta este un calculator industrial adaptat pentru această sarcină;



- ✓ tablou pneumatic; contine rampa de aer comprimat (valve on/off, regulatoare de presiune, filtre, etc);
- ✓ tablou electric; asigura alimentarea cu energie electrica a celulei;
- ✓ stâlp de pozitionare pentru motoarele pneumatice; motoarele pneumatice acționează două scule pentru prelucrarea mecanică (actual două freze, una de Ø6 mm și una de Ø8 mm)
- ✓ tăvi de încărcare cu piese pentru procesat; cadru metalic de susținere.
- ✓ conveior pentru descărcarea pieselor procesate; rezervor de aer comprimat.

8.2.5. Secția de Spălare, dotată cu mașini pentru curățare / degresare și spălare piese aluminiu:

- DURR Ecobase -3 buc.; Sugino 3 buc.

8.2.6. Garniturare, cu următoarele echipamente și utilaje:

- robot Janome pentru dispersat material de substrat (lipici) - 1 buc.
- dispozitiv de curățat IBS – 1 buc;
- mașini CNC Datron model PR0 0500 pentru dispersat material siliconic – 4 buc;
- mașini CNC Datron model PR0 1000 pentru dispersat material siliconic – 2 buc;
- mașină de mixat Scanrex 2 K servomixer – 2 buc.;
- unitate Nolato pentru uniformizarea garniturii în câmp electromagnetic – 2 buc;
- cuptor cu transportor Ilveti, pentru tratarea/stabilizare garniturii de silicon la max 150°C – 2 buc.; cuptoare cu transportor – 2 buc.;
- congelatoare pentru înmagazinare garnituri – 3 buc (1 functional);
- mașină de măsurat grosime și înălțime garnituri (smartscope);
- compresoare de aer pentru Datron – 2 buc;

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.

8.2.7. Secția de asamblare cu următoarele dotări:

- mese de asamblare – 3 buc. ; Leakeage Test – 8 buc.; Optical test – 1 buc.

8.2.8. Secția Scularie cu următoarele dotări:

- centru frezare Kitamura BRIDGECENTER-8- 1 buc.
- masina de frezat CNC 3 axe/ FPT Industries SPA- 1 buc;
- masina CNC DMC65V/ Deckel Maho GmbH- 1 buc; masina CNC DMC100V - 1 buc;
- masina CNC Milltap700 – 1buc;
- masina de frezat FAMU/ FAMU SRL- 1 buc;
- pantograf/ Fridrich Deckel- 1 buc;
- freza clasica FN32/ TOS Celakovice Zadovad Zebrak- 1 buc;
- strung paralel/ Lunan 1660B/ SGM SPA- 1 buc; Strung automat/ ROMI G10- 1 buc;
- masina electroeroziune Elbomat M2/ AEG Elotherm- 1 buc; Masina electroeroziune JSDEM NC-F/ JSDEM Co, Ltd.- 1 buc;
- masina de rectificat/ RIBON- 1 buc; Masina de rectificat plan/ Krasny Borets – 1 buc;
- cuptor tratament termic/ UTTIS SRL – 1 buc; cuptor tratament termic/ LAC – 1 buc;
- presa de indoit ABKANT/ BL Construzioni Meccanidre- 1 buc;
- ghilotina/ CCOSI- 1 buc;
- masina roluit table/ Azimut/ Akyapai- 1 buc;
- fierastrau MOD350- 1 buc
- 1 pod rulant 10 T cu comandă de la sol ;

8.2.9. Cabină de vopsit în câmp electrostatic - 2 buc, cu vopsea pulbere, cu capacitate de producție de: 750.000 m²/ an, dotată cu:

- 4 elemente de filtrare / cabina;
- sistem automat de pulverizare electrostatica tip Gema OptiFlex AS07/ cabina;
- sistem de transport, cernere si rezervor central de pulbere/ cabina;
- Robot Kuka KR10R1100/cabina ;
- ecosistem automatizare/cabina
- Cuptor de polimerizare Ilvet – 1 buc ; Temp polimerizare – Max. 220 grd C.



8.2.10. Stații de tratare a apei

8.2.10.1. Stație de dedurizare a apei Blue Soft 100 VD-RX cu debit 9,5 12 mc/h, prevăzută cu:

- doua coloane schimbătoare de ioni, cu capacitatea de 60 mc (pană la epuizare);
- rezervor de saramură $V = 1000$ l.

8.2.10.2. Stații de dedurizare a apei Blue Soft 1200 DI4-RX prevăzută cu 2 coloane rășini 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/coloanarasinicaticionice+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.
- ✓ Cantitate aprox. de apa tratata/coloana rasini cationice+ coloana rașini anionice: 52000 litri
- ✓ Tensiune / Frecventa (V/Hz) 220/50
- ✓ Consum energie electrica: 25W/h.

8.2.11. Stația de preparare apă demineralizată prin ozmoză: capacitatea de preparare apa demineralizata în funcție de temperatura apei la intrarea în stație:

- ✓ 25°C - 7080 l/h; 15°C - 6000 l/h; 10°C - 5220 l/h.

8.2.12. Stație de epurare emulsii compusă din:

- Vas separare uleiuri 2500x2500 -, $V = 4$ mc, dotat cu:
 - ✓ filtru coalescent (pentru aglomerarea particulelor de uleiuri);
 - ✓ skimmer cu banda (model schnelltechnik-type 39) pentru acumularea uleiurilor - $Q_{max} = 6$ l/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 (2 buc.), model 6000S, formă tronconică, $V_{max} = 6300$ l, construcție polipropilenă, fiecare avand în dotare:
 - ✓ senzori de nivel min/max.; agitator axial,(150rpm);
 - ✓ pompa dozare FeCl3 – ProMinent – model plasma $Q_{max} = 260$ l/h;
 - ✓ robinet servomotorizat pentru descărcarea apelor rezultate în urma tratării;
 - ✓ robinet servomotorizat pentru descărcarea nămolului format în urma tratării.
- Vas acumulare namol, model 12000S, forma tronconica, $V_{max} = 12000$ l, pentru stocarea nămolului format în urma tratării emulsiilor, în vederea presării acestuia; are în dotare:
 - ✓ pompă Lowara model CO350/7, $Q_{max} = 22.5$ mc/h. – pentru dirijarea nămolului din vasele de reacție în vasul de acumulare namol;
 - ✓ senzori de nivel min/max.
- Vas acumularea pătrat 1500 x 2000 x 1500 = 6000 l, constructie AlSi 316L; are în dotare:
 - ✓ senzori nivel min/max.;
 - ✓ pompa Lowara model CO350/7, $Q_{max} = 22.5$ mc/h.– pentru dirijarea apelor tratate către stația de preepurare ape uzate de la secția Pasivare-Anodizare.
- Filtru presă model GALIGANI – 2 buc, dimensiuni: 5105x720 = $V_{max} = 350$ l, pentru presarea nămolului.

8.2.13. Stație de preepurare ape de spălare de la scrubere, recirculate timp de un an, ape uzate rezultate de la debavurare, recirculate timp de o luna, ape uzate rezultate de la stația de epurare emulsii, ape uzate provenite de la instalația de pasivare-anodizare. Instalația are în componență:

- 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, (momentan în stare de conservare);
- bazin de acumulare a apelor: faza acidă a regenerării instalațiilor de demineralizare, cod LT01, $V = 10$ mc, îngropat, din beton armat, impermeabilizat, cu hidroizolație din PVC, (momentan în stare de conservare);



- Bazin de acumulare a apelor cu conținut de cianură de argint, cod LT02, 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 argint al liniei de galvanizare, în vederea recuperării argintului din apele uzate, (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 mc fiecare. În aceste bazine 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 substanțelor 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 și 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 presă pentru compactare namol, tip FAZZINI;
- bazin pentru controlul și corecția finală a pH-ului apei epurate, TT08, construit din inox; are în dotare: agitator electric – 1 buc., 1 buc. set instrument măsurare pH, compus din electrod de pH și traductor cu afisaj digital al pH-ului, 1 buc. 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 din cuarț și alta din cărbune activ, cod FF01.

8.2.14. Alte dotări auxiliare:

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;

ATELIER MECANIC DE INTRETINERE dotat cu;

-mașină de găurit – 4 buc., strung – 2 buc., freză; - 2 buc., polizor – 2 buc., aparat de sudură cu argon – 2 buc.

STATIE DE AER COMPRIMAT

- 6 compresoare marca Atlas Copco : Trei sunt echipate cu motoare electric cu $P_i = 132 \text{ kW}$, $p_n = 7 \text{ bar}$, cu turatie fixa ; 1 compresor cu turație variabilă GA 132 VSD, respectiv 2 compresoare GA 160 VSD .

-Trei rezervoare de aer comprimat cu volum de 10 mc fiecare.

CENTRALĂ TERMICĂ

- un cazan de tip ICI KALDAIE REX 62, Italia, echipat cu arzător Riello RS 70, cu gaz natural. având $P_i = 620 \text{ kW}$ pentru clădirea C1;

- un cazan de tip Vaillant, având $P_i = 120 \text{ kW}$ pentru clădirea P+Ep.

Convectoare GALETTI/ cu apă caldă produsă de cazan pentru încălzirea spațiilor de producție.

INSTALATIE DE CLIMATIZARE BIROURI (funcționează în perioada mai – septembrie)

Alte dotări:

- electrostivuitoare – 21 buc.; mașini de înfoliat – 4 buc. ; mașini de ambalat – 2 buc. ;

- **Stație de inspecție automată telecom** pentru « inspecție automata prezenta componente asamblate”. (CTC), compusă din:

- ✓ Robot colaborativ UR10; Camera video 5Mp ; Dispozitiv pentru sustinere piesa inspectata



✓ Interfata PLC Siemens ; Cilindru pneumatic Festo pentru marcare ;

Casa pompelor : pompă PSI tip Wilo – 3 buc. ; pompe tip Pedrollo – 4 buc.

Utilaje pentru spălat pardoseală – 8 buc.

Mijloace auto de transport: autovehicule proprii – 17 buc.; 2 buc. – subcontractor.

8.2.15. Magaziile de pe amplasament:

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 cuvă de retenție proprie cu V = 1400 l; cuvele de retenție sunt separate între ele: -se depoziteaza 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; cuvele de retenție sunt separate între ele: -se depoziteaza 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	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 săruri lichide stocate în cubicare din plastic de 1 mc și var în saci de 25 kg, așezați 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, așezați pe paletă.	4000 l+2300 kg
M5	magazia are 2 compartimente, fiecare având câte un raft cu 3 nivele; fără cuvă de retenție; -se depoziteaza produse de degresare și decapare ambalate în saci din plastic de 25 kg, așezați pe paletă din lemn.	19000 kg
M6	magazia este amenajată cu raft cu 2 nivele, fără cuvă de retenție;	7100 kg
M7	magazia este amenajată cu raft cu 4 nivele, fără cuvă de retenție; se depoziteaza ambalaje și piese de schimb.	64 paletă
Șopron	S = 510 mp, cu funcțiunea depozit pentru 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.	S=510 mp
buncăr	Cameră blindată cu acces restricționat pe baza de cartele S=30 mp	15220 kg
Sopron tricompartimentat	S=54 mp, cu funcțiunea de depozit pentru butelii azot, CO ₂ , oxigen, argon, gaz butan, acetilena	54 mp



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 / deșeu 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 pentru deșeuri menajere	25/40 mc
CFD7	Container pentru deșeu șpan feros	2 x 1,1 mc
CFD8	Container pentru deșeu moloz	4,5 mc
CFD9	Spatiu exterior amenajat, imprejmuit și betonat pentru depozitare deșeu ambalaj lemn	24 mp
CFD10	Spatiu exterior amenajat, imprejmuit și betonat pentru depozitare deșeu ambalaj plastic	12 mp
CFD11	Spatiu exterior amenajat, imprejmuit și betonat pentru depozitare deșeu 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 nepericuloase / periculoase	Magazie exterioară halei de productie, prevăzută cu cuvă de retenție cu V=3.000 L; se depoziteaza deseuri nepericuloase/ periculoase în rezervoare din plastic cu capacitate de 1 mc/ saci din polipropilena big-bag/ recipiente plastic 25 l/Butoi tabla 200 L, pe 2 nivele, cu câte 12 poziții fiecare	24 mc
M D 2 - magazia pentru deseuri nepericuloase/ periculoase	magazie exterioară halei de productie, prevăzută cu cuvă de retenție cu V=4000 L; se depoziteaza deseuri nepericuloase/ periculoase în rezervoare din plastic cu capacitate de 1 mc/ saci din polipropilena big-bag/ recipiente plastic 25 l/Butoi tabla 200 L, pe 2 nivele cu câte 16 poziții.	32 mc
M D 3- magazie pentru deșeuri nepericuloase/ periculoase	magazie exterioară halei de productie, prevăzută cu cuvă de retenție cu V = 2000 l ; se depozitează deseuri nepericuloase/ periculoase în rezervoare din plastic cu capacitate de 1 mc/ saci din polipropilena big-bag/ recipiente plastic 25 l/Butoi tabla 200 L, pe 2 nivele a câte 8 poziții fiecare.	16 mc
M D 4- magazie pentru deșeuri nepericuloase / periculoase	magazie exterioară halei de productie, prevăzută cu cuvă de retenție cu V = 4500 l; se depoziteaza deseuri nepericuloase/ periculoase în rezervoare din plastic cu capacitate de 1 mc/ saci din polipropilena big-bag/ recipiente plastic 25 l/Butoi tabla 200 L, pe 3 nivele a câte 18 poziții fiecare.	54 mc

C. ALTE MAGAZII DE AMPLASAMENT	
Denumire	Loc de amplasare
Magazia pentru lingouri de aluminiu	Lângă Secția Turnătorie (clădire din tablă)
Magazia pentru matrițe și materie primă de tablă pentru Secția Sculărie	Lângă Secția Turnătorie (clădire din tablă)

8.3. Descrierea activităților și proceselor

Capacitatea de producție maxim realizată la data autorizării:



Produse și subproduse	U.M.	Cantități anuale maxime
Instalația pentru topirea lingourilor din aliaj de Al – Si – Cu (cca. 95 – 98 % Al)		
Piese turnate Al - Si	buc	15 mil buc. /an
Prelucrări mecanice		
Piese prelucrate	buc	15 mil buc. /an
Instalația de acoperiri metalice		
Piese, table de aluminiu și metale tratate	mp	150 000

8.3.1. Fluxuri tehnologice de producție autorizate:

Denumirea procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
A. SECȚIA TURNĂTORIE		
1. Topirea lingourilor din Al și aliaje de aluminiu și turnarea pieselor		
Aprovizionarea secției cu lingouri de Al-Si – Cu 9C.c.A. 95 – 98 % Al, restul alte metale, în principal Si și Cu, se face săptămânal.		
1.1.Topirea lingourilor de Al și aliaje	topirea lingourilor în cuptoare cu gaz metan prevăzute cu mașini de turnare sau în cuptoare furnal fără mașini de turnare; dacă cuptoarele cu mașini de turnare sunt în modul de menținere a aluminiului topit, se face alimentarea acestora de la cuptoarele furnal cu ajutorul unei oale de transport aluminiu topit; transvazarea cu lingură, sub hotă, a topiturii în mașina de turnare sub înaltă presiune cu cochilă; cochila sau matrița este o formă permanentă din metal (fontă sau oțel) utilizată în procesul de turnare; extragerea pieselor fierbinți din mașina de turnare cu ajutorul robotului extractor și transportul lor pe bandă metalică cu ventilație (suflantă) spre debavurare manuală; îndepărtarea surplusului de material cu un ciocan din lemn; o parte din surplusul de material se reciclează în procesul de topire iar c.c.a 10 % ,care nu se poate recicla în proces, se valorifică prin vânzare către firme de profil; răcirea matrițelor cu emulsie care se recirculă și se completează periodic	capacitate maximă: 10000 kg/h; T = 700 –750 °C debit de aspirație hotă: 9000 mc/h 90 % surplus de material se recirculă; 10 % surplus de material se valorifică prin societăți autorizate.
1.2. Sablare	sablarea pieselor turnate cu ajutorul corpurilor de șlefuit pentru sablare (nisip pentru sablare) în mașini automate sau semi – automate, funcție de dimensiunile pieselor; mașinile de sablare sunt închise etanș și racordate la un filtru cu saci care se curăță 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 pentru produse finite; livrarea pieselor către beneficiari.	capacitate maximă: 10000 kg/h;
2. Prelucrări mecanice		
2.1.Prelucrări mecanice	prelucrarea mecanică a pieselor turnate în centrele de prelucrare automată (CNC) constând în operații de: frezare, găurire, filetare, alezare, etc. care au loc în spațiu etanș, în atmosferă de emulsie care se recirculă și se completează periodic; emulsia se schimbă semestrial pentru fiecare mașină iar șpanul rezultat se colectează în cuve metalice și se valorifică prin firme autorizate;	capacitate max. 10000 kg/h; compoziție emulsie 90 % apă și 5 % ulei
2.2. Debavurare	debavurarea pieselor prelucrate la mașinile de debavurare mecanică prin rotirea și lovirea pieselor cu corpuri de șlefuit din	



Denumirea procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
	plastic dur (rășini polimerice abrazive); debavurarea are loc în baie de apă cu detergent care se recirculă timp de 24 h apoi este trimisă la stația de epurare aflată în cadrul Secției Galvanizare de pe amplasament	3 – 4 mc / zi
2.3. Garniturare	curățarea și degresarea manuală a suprafețelor cu alcool etilic tehnic; aplicarea de garnituri sub formă lichidă cu ajutorul unui robot (Janome) urmată de aplicarea materialului într-un centru de dispersare lipici (CNC Datron Pro 500), garnitura formându – se în câmp electromagnetic realizată în unitatea electromagnetică (Nolato); tratarea termică în cuptor cu transportor (Ilvet) pentru obținerea densității necesare garniturilor prin uscare; curățarea materialului neîntărit folosit la garniturare, măsurarea dimensiunilor pieselor; ambalarea pieselor, în funcție de solicitarea clientului și livrare.	capacitate max. 5000 kg/h; timp de păstrare a piesei în câmp electromagnetic 15 s
2.4. Asamblarea pieselor	inserția pinilor metalici cu ajutorul pistolului pneumatic sau manual cu ciocan; verificarea cu șubler sau calibre; montare manuală a șuruburilor, piulițelor, helicoilurilor, cablurilor cu ajutorul șurubelnițelor manuale, electrice, pneumatice; verificarea cu calibre speciale; aplicare manuală de etichete autocolante, plăcuțe termo – protectoare, garnituri metalice sau plastice autocolante; ambalare și livrare la beneficiari.	
3. Tratarea suprafețelor prin pasivare - anodizare		
Piesele de aluminiu, verificate din punct de vedere calitativ și cantitativ sunt introduse în hala pentru acoperiri metalice. Piesele sunt încărcate / descărcate cu vagonet, deplasate pe linia de acoperiri metalice prin intermediul sistemului de translație. Aici suferă următoarele faze tehnologice: 3.1. Pregătirea chimică a suprafețelor; 3.2. Depunerea straturilor de protecție.		150000 mp
3.1.1. Incarcare / descarcare	Piesele sunt încărcate pe fixturile corespunzătoare și introduce în procesele de tratamente de suprafață.	
3.1.2. Decapare racks	Baie folosită pentru eliminarea depunerilor de pe fixturile folosite în procesul tehnologic. Soluția are conținut de acid azotic.	Temperatura mediului ambiant
3.1.3. Degresare	Se îndepărtează substanțele organice și impuritățile rămase în urma proceselor anterioare de pe suprafața pieselor, folosind o soluție cu conținut de Candoclene 917	T = 50 ±°C Conc.: 40 ±5 g/L
3.1.4. Spălare	Se curăță piesele de urme de soluție de degresare , evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	Cond.: max 1000μS/cm pH: max. 9,5
3.1.5. Spălare	Se curăță piesele de urme de soluții , evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	Cond.: max 700μS/cm pH: max. 8,5
3.1.6. Deoxidare	Se introduc piesele într-o soluție cu conținut de Candacid 722, eliminării stratului de oxizi de pe suprafețele nemașinate	T = 30 ±°C Conc.: 15 ±5 ml/L
3.1.7. Spălare	Se curăță piesele de urme de soluții de deoxidare , evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	Cond.: max 1000μS/cm pH: max. 8,5
3.1.8. Spălare cu	Se curăță piesele de urme de soluții, evitându-se	Cond.: max



Denumirea procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
apă rece demineralizată	impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	$\mu\text{S/cm}$ pH: min. 5
3.1.9. Spălare cu apă rece demineralizată	Se curăță piesele de urme de soluții, evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	Cond.: max 50 $\mu\text{S/cm}$ pH: 5-7,4
3.2.1. Pasivare	Se realizează acoperirea anticorozivă a suprafeței pieselor nevopsite, într-o soluție cu conținut de E-CLPS 4600	T = $25 \pm 5^\circ\text{C}$ Conc.: $30 \pm 3 \text{ ml/L}$
3.2.2. Transfer în apă	Se curăță piesele de urme de soluții	Cond.: max 20 $\mu\text{S/cm}$ pH: min. 5
3.2.3. Incarcare / descarcare		
3.2.4. Degresare	Se îndepărtează substanțele organice și impuritățile rămase în urma proceselor anterioare de pe suprafața pieselor, folosind o soluție cu conținut de Candoclene 917	T = $50 \pm 5^\circ\text{C}$ Conc.: $40 \pm 5 \text{ g/L}$
3.2.5. Spălare	Se curăță piesele de urme de soluție de degresare, evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	Cond.: max 1000 $\mu\text{S/cm}$ pH: max. 8,5
3.2.6. Spalare	Se curăță piesele de urme de soluții, evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic	Cond.: max 1000 $\mu\text{S/cm}$ pH: max. 8,5
3.2.7. Pickling (Decapare)	Se introduc piesele într-un amestec de acid sulfuric, sulfat de aluminiu, Alfideox 75, în vederea pregătirii suprafețelor pentru procesul de anodizare	T: $25^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ C. acid sulfuric: $185 \pm 5 \text{ g/L}$ C. Aluminiu: 10 g/L C. Alfideox 75: $1 \pm 0,2 \text{ g/L}$
3.2.8. Anodizare	Anodizarea - Oxidarea Anodică: este un proces electrochimic ce constă în obținerea unui strat protector de oxid de aluminiu rezistent și omogen care asigură protecția anticorozivă; obținerea unui strat protector de oxid de aluminiu într-un amestec de acid sulfuric, sulfat de aluminiu.	T: $25^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ C. acid sulfuric: $185 \pm 5 \text{ g/L}$ C. Aluminiu: 10-18 g/L
3.2.9 Anodizare	Obținerea unui strat protector de oxid de aluminiu într-un amestec de acid sulfuric, sulfat de aluminiu	T: $25^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ C. acid sulfuric: $185 \pm 5 \text{ g/L}$ C. Aluminiu: 10 - 18 g/L
3.2.10. Spălare în cascada	se curăță piesele de urme de acizi, evitându-se impurificarea următoarelor băi din fluxul tehnologic; spălarea pieselor se face în băile de spălare cu apă reîmprospătată continuu	Cond.: max 50 $\mu\text{S/cm}$ pH: min. 5
3.2.11 Sigilare (închidere pori) / Sealing	se introduc piesele în soluție cu conținut de Alfiseal 931 și apă caldă demineralizată, în vederea închiderii porilor stratului anodizat.	T = $97 \pm 2^\circ\text{C}$ pH = $6 \pm 0,2$ Cond.: max 600 $\mu\text{S/cm}$

4. Vopsirea pieselor, cu vopsea pulbere, în câmp electrostatic

Piese pentru vopsit sunt transportate de către masa rotativă în fața cabinelor de vopsire (2 Buc). Cabina este o încălțăminte permanentă depresiurată, în fața căreia 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.

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

Aerul din încălțăminte cabinei este aspirat de către ventilator prin elementele de filtrare, după care trece în



Denumirea procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice și de producție	Parametrii de proces
	<p>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.</p> <p>Cuptor de polimerizare vopsea Ilvet – 1 buc ; Temp polimerizare – Max. 220 grd C.</p> <p>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.</p>	
6. Sectia Scularie		
<p>Sectia de scularie are ca principala 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.</p> <p>Operații existente în scularie: lucrări de lăcătușerie, ajustare și montaj; sudură; debitare; strunjire; frezare; rectificare; electroeroziune; tratament termic.</p>		
5. Control tehnic de calitate		
<p>Piesele uscate se supun controlului tehnic de calitate cu ajutorul spectrometrului cu fluorescență de raze X. Cele la care au fost depistate neconformități sunt dirijate spre linia de îndepărtare a straturilor de acoperiri defecte.</p> <p>Inspecție automata prezintă componente asamblate cu ajutorul o stație de inspecție automata telecom.</p>		
6. Ambalare		
<p>Piesele verificate de controlul tehnic de calitate se ambalează conform solicitărilor clienților cu hârtie de împachetat și carton sau se paletizează și se fixează cu cord STRAP.</p>		

8.3.2. Activități auxiliare

Instalații de tratare apă tehnologică:

➤ *Stație de dedurizare cu schimbători de ioni tip BLUE SOFT 100 VD – RX:*

- dimensiuni: 3500x950x2000 mm, greutate 750 kg;
- 2 coloane de schimbători de ioni cu capacitate de 60 mc până la regenerare; perioada de viață a rășinii – 5 ani;
- rezervor de saramură de 1000 l, debit max.: 9,5 – 12 mc/h

Se realizează dedurizarea apei tehnologice cu ajutorul schimbătorilor de ioni, proces care constă în înlocuirea ionilor de Ca și Mg din sărurile dizolvate în apă cu ioni de Na (sărurile de sodiu nu produc depuneri); regenerarea rășinii se face cu o soluție de 10 % NaCl.

➤ *Stație de deionizare de tip duplex BLUE SOFT 1200 DI 4 – RX:*

- dimensiuni: 3500x950x2000 mm, greutate 750 kg;
- 2 coloane rășini cationice, doua anionice, cu capacitate de 60 mc până la regenerare; perioada de viață a rășinii – 5 ani;
- rezervor de saramură de 1000 l, debit max.: 9,5 – 12 mc/h

Se realizează dedurizarea apei tehnologice cu ajutorul schimbătorilor de ioni, proces care constă în înlocuirea ionilor de Ca și Mg din sărurile dizolvate în apă cu ioni de Na (sărurile de sodiu nu produc depuneri); regenerarea rășinii se face cu o soluție de 15 % HCl și soluție 30-33% NaOH.

➤ *Stație de osmoză.*

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 .



9 . INSTALATII PENTRU RETINEREA, EVACUAREA SI DISPERSIA POLUANTILOR IN MEDIU

9.1. Aer

9.1.1. Emisii dirijate

Faza de proces / utilaje	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificate	Caracteristici fizice ale surselor
Procesul de topire și turnare			
Cuptoare de topire	-pulberi -oxizi de sulf -oxizi de azot -monoxid de carbon	- Tubulatură de exhaustare D = 0,4 m - Turnuri de spălare gaze (scruber) cu apă cu următoarele caracteristici : - debit total pe C1,C2,C3 = 60 000 Nmc/h; - înălțime turn: 6 m total 18 m de la nivelul solului; - diametru corp turn: 2 m - prevăzut cu umplutură de inele cu D=50 mm separator de picături din PVC, dispozitiv PVC de distribuție radială, duze anti – îmfundare și diverse accesorii; - un vas de acumulare apă de recirculare cu capacitate de aprox. 3,7 mc; - pompă verticală pentru recirculare apă echipată cu motor IP 55, barieră de vapori, conexiune cu flanșă, debit pompă = 45 mc/h.	Coș de dispersie (C1, C2,C3) din PVC, iar C3 din tablă de inox, amplasat deasupra halei -H = 18 m de la nivelul solului; - D =400 mm; - viteză efluent 3,4 m/s.
Mașini de turnare	- ceață de ulei (aburi uleioși)	- hote pentru captarea emisiilor rezultate la turnare; - tubulatură de exhaustare D = 0,6 m; - două turnuri dotate cu sistem de filtre cu următoarele caracteristici : - debit 60 000 Nmc/h; - înălțime turn: cca 16 m - diametru corp turn: 0,6 m - prevăzut cu filtre de metal G2-G3 și filtre tip G4 din fibră. Se colectează ulei/emulsionabil în cuvă și se valorifică în stația de preepurare de la emulsii. Motor de 110 kW, cu invertor de frecvență.	Coș de dispersie (C4, C5) format din filtre poziționate pe orizontală în 4 straturi. Amplasat deasupra halei -H = 16 m de la nivelul solului ; - D = 600 mm; - viteză efluent 3,4 m/s.
Procesul de prelucrări mecanice			
Bancuri de șlefuire manuală	-pulberi	- sistem de exhaustare locală format din hote de aspirație, tubulatură, ventilator de aspirație cu debit de 14000 Nmc/h, - ciclon cu saci filtrați pentru reținerea pulberilor.	Coș de dispersie (C6) amplasat la exteriorul halei, lângă secția Sablare; H = 6 m D =450 mm; - viteză efluent 0,5 m/s.
Procesul de tratare și acoperire a suprafețelor			
Linia de acoperiri metalice	- pulberi -oxizi de sulf -oxizi de azot -amoniac	Colectare emisii cu evacuare în turnul de spalare prin: -Sistemul de exhaustare locală format din hote de aspirație, tubulatura, ventilator de aspirație cu debit max. de 65.000 Nmc/h, debit de funcționare c.c.a. 22.000 mc/h	



Faza de proces / utilaje	Poluanți	Echipeamente tehnologice și de depoluare identificate	Caracteristici fizice ale surselor
		Turn de spălare gaze tip VS 65000 cu următoarele caracteristici: -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 (D = 0,5 m) transparente, pentru control încărcare și descărcare corpuri de umplere; 2 camere; ✓ corpuri de umplere Eco-Ring; ✓ 2 rampe de spălare cu ajustaje tip corp plin alimentate de 2 pompe centrifuge cu debit de 30 mc/h; ✓ rezervor pentru stocare lichid de spălare, aflat la baza turnului de spălare; ✓ sistem de menținere a nivelului soluției de recirculare cu reumplerea automată a apei pierdute prin evacuare; ✓ sistem automat de control al pH-ului; ✓ sistem automat de umplerea soluției reactive cu ajutorul pompei de dozare (neutilizat) ✓ sistem automat de spălare a ajustajelor cu apă curată; ✓ turnul este dotat cu sifon de scurgere care permite schimbul total al apei de spălare și cu un prea-plin ca element de siguranță, conectat la instalația de preparare.	Coș de dispersie: H = 10 m D = 500 mm
Producerea agentului termic și apei calde menajere			
Cazan CT1 asigură agent termic pentru clădirea C1	-pulberi -oxizi de sulf -oxizi de azot -monoxid și bioxid de carbon	Cazan tip ICI Kaldaie REX 62, P _i = 620 KW - echipat cu arzător Riello RS 70; - combustibil: gaz metan de la rețeaua de gaz; - evacuare gaze de ardere cu tiraj forțat.	Coș de dispersie CT1 D = 300 mm H = 14 m.
Cazan CT2 asigură agent termic pentru clădirea P+E _p	-pulberi -oxizi de sulf -oxizi de azot -monoxid și bioxid de carbon	Cazan tip Vaillant, P _i = 120 KW - combustibil: gaz metan de la rețeaua de gaz; - evacuare gaze de ardere cu tiraj forțat.	Coș de dispersie CT2 D = 100 mm H = 0,5 m.

9.1.2. CONDIȚIE: Operatorul este obligat să utilizeze și să mențină în stare optimă de funcționare toate sistemele de depoluare și captare noxe cu care sunt dotate sursele de emisii dirijate identificate.

9.1.3. CONDIȚII: În cazul funcționării necorespunzătoare sau a defectării echipamentelor de reducere a emisiilor, operatorul va respecta următoarele:

- va sista funcționarea instalației la care a survenit defecțiunea, în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic;
- va notifica, în cel mai scurt timp: APM Bihor, GNM - Comisariatul Județean Bihor, în legătură cu defecțiunea, durata acesteia, modul de remediere și data repunerii în funcțiune a instalației / echipamentului de depoluare, perioada în care a funcționat fără sistem de depoluare;
- va păstra înregistrări despre toate aceste incidente.

9.1.4. CONDIȚIE: Activitatea în instalația la care s-a produs defecțiunea va fi reluată numai după remedierea defecțiunii.



9.2. Apa

9.2.1. Instalații de epurare ape tehnologice uzate:

9.2.1.1. Stația de epurare emulsii

- clădire anti îngheț situată în exteriorul halei de fabricație, perete comun cu secția turnătorie, S = 129 mp;

- stație automată de tratare chimică (coagulare – floclulare) a emulsiilor rezultate din procesul turnare sub presiune și deshidratarea mecanică a nămolului rezultat;

- randamentul de reducere a substanțelor organice este de 90 %; regim de funcționare discontinuu, 5 cicluri / zi; emulsiile rezultate din procesul de prelucrări mecanice, soluțiile apoase provenite de la spălarea pardoselilor în secțiile de producție și soluțiile apoase provenite de la mașinile din secțiile de Prelucrări mecanice sunt trecute inițial printr-un sistem de separare emulsie-ulei pe baza de densitate apoi de un separator de ulei tip Accustrip, cu capacitate de 6 l/s, prevăzut cu filtru de coalescență, după care apele cu conținut de emulsii sunt pompate într-un bazin de stocare – tampon cu V 10 mc, prevăzut cu pompă submersibilă comandată de panoul de comanda prin care se introduce soluția de emulsie în vasele de reacție;

- tratarea chimică are loc în vasul de reacție cu V = 6 mc, prevăzut cu agitator mecanic, cu 4 tipuri de reactivi: Var hidratat, dolomită, soluție 40% clorură ferică (coagulant anorganic concentrat) și soluție 0,2 % polielectrolit anionic pentru floclurare;

- nămolul format se decantează timp de min. 1 oră; apele epurate se colectează în vasul de colectare cu V = 5 mc, de unde sunt pompate la stația de epurare din secția Pasivare - Anodizare de pe același amplasament;

- nămolul generat se colectează într-un vas de stocare nămol V=12mc de unde se transportă în filtru presă printr-o pompă pneumatică, nămolul deshidratat și presat se colectează în saci tip Big Bags.

9.2.1.2. Preepurarea apelor de spălare uzate:

- apele de spălare de la scrubere, după recircularea lor timp de 1 an, sunt preepurate în stația de epurare de la secția Galvanizare care se află pe același amplasament;

- apele uzate rezultate de la debavurare, se recirculă timp de 24 ore, după care sunt preepurate în stația de epurare de la secția Galvanizare care se află pe același amplasament;

- apele uzate rezultate de la stația de epurare emulsii sunt preepurate în stația de epurare de la secția Pasivare - Anodizare care se află pe același amplasament;

- apa de la purja instalațiilor de răcire a apei pentru matrițe este colectată în două bazine îngropate, din PVC, având V = 10 mc fiecare, care se vidanajează de 2 ori pe an;

CONDITII: se va urmări minimizarea consumurilor de apa prin recircularea apelor de răcire a matrițelor și a apelor de spălare.

9.2.2. Ape fecaloid-menajere

- nu se tratează pe amplasament;

- se evacuează în rețeaua de canalizare menajeră a parcului industrial prin intermediul rețelei de canalizare exterioare.

9.2.4. Ape tehnologice pre-epurate

- sunt deversate în rețeaua de canalizare menajeră a municipiului Oradea prin intermediul sistemului de canalizare exterior.

9.2.5. Ape pluviale

- Apele pluviale de pe acoperiș, convențional curate, sunt deversate direct în canalul pluvial al parcului industrial;

- Apele pluviale de pe platforme sunt pre-epurate într-un separator de produse petroliere, după care sunt deversate în canalul pluvial al parcului industrial.

9.2.6. Operatorul activității deține planul de amplasament în care sunt prevăzute toate construcțiile, conductele subterane și rigole perimetrare.

9.2.7. Toate bazinele de colectare a apelor uzate trebuie etanșate corespunzător pentru a preveni contaminarea solului și implicit a apei.

9.2.8. Nu este permisă evacuarea nici unei substanțe sau materii care poluează mediul în apele de suprafață sau canalele de scurgere a apelor pluviale de pe amplasament sau în afara acestuia.



9.3. Sol

9.3.1. Surse de poluare:

- scurgeri accidentale de substanțe chimice;
- scurgeri accidentale de produse petroliere;
- poluanți din efluenți gazoși.

9.3.2. **CONDITIE:** pentru reducerea riscului de contaminare a solului, operatorul va asigura depozitarea materiilor prime, a deșeurilor rezultate din activitatea de producție numai pe suprafețele betonate existente în magaziile/depozitele aferente.

9.3.3. Operatorul va respecta următoarele măsuri pentru evitarea poluării solului:

Punct vulnerabil	Metoda de evitare a poluării solului
Rețele de canalizare menajeră subterane – guri de vizitare	- verificarea și decolmatarea periodică a căminelor betonate
Depozitare deșeurilor rezultate din activitate	- depozitarea numai în spații betonate, prevăzute cu recipienți etanși și containere de depozitare pentru deșeurile menajere
Căii de acces	- întreținerea corespunzătoare a căilor de acces betonate sau asfaltate

10. CONCENTRAȚII DE POLUANȚI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT **CONDITIE:**

10.1. Aer

10.1.1. Emisii din surse dirijate

10.1.1.1. În desfășurarea activității autorizate, operatorul va asigura respectarea următoarelor valori limită de emisie, stabilite pe baza celor mai bune tehnici disponibile, a caracteristicilor tehnice ale instalației și a condițiilor locale de mediu:

a) Emisii rezultate din procesele tehnologice desfășurate pe amplasament

Faza de proces / utilaje	Sursa de emisie	Poluanți	Valori limită de emisie (mg/Nmc)
Cuptoare de topire	Coș de dispersie – C1-C3 H = 18 m; D= 400 mm; viteză efluent - 3,4 m/s.	pulberi	5
		monoxid de carbon (CO)	100
		oxizi de sulf (SO ₂)	35
		oxizi de azot (NO _x)	350
Mașini de turnare	Coș de dispersie - C4, C5 din PVC amplasat deasupra halei H = 16 m; D= 600 mm; - viteză efluent 3,4 m/s.	COT (carbon organic total)	10
Bancuri de șlefuire manuală (evacuare ciclon)	Coș de dispersie – C6 H= 12 m;D = 450 mm; - viteză efluent 0,5 m/s.	pulberi	50
CNC / curățare piese (soluție de spălare piese); Garniturare /curățare piese; etanșare, umplere goluri garniturare		COV	*Valoare prag a consumului de COV, conform Legii nr. 278 din 2013, anexa7, pct. 5 <= 2 t /an



Faza de proces / utilaje	Sursa de emisie	Poluanți	Valori limită de emisie (mg/Nmc)
Pasivare - Anodizare	Coș de dispersie: H = 10 m D = 500 mm	pulberi	30
		oxizi de sulf	10
		oxizi de azot	500
		amoniac	10

* Conform bilanțului anual al solvenților organici cu conținut de compuși organici volatili (COV) prezentat în Formularul de solicitare AIM, consumul de solvenți organici la operațiile de prelucrări mecanice (CNC și Garniturare) este de 1,802 t / an, respectiv consumul de COV este de 1,76 t / an < 2 t / an valoarea prag a consumului de COV, conform Legii nr. 278 din 2013, Anexa 7, pct. 5 – Alte tipuri de curățare a suprafețelor. **Activitatea nu intră sub incidența Legii nr. 278 din 2013, Anexa 7 – Dispoziții tehnice referitoare la instalații și activități care utilizează solvenți organici.**

b) Emisii rezultate din procesul de obținere a agentului termic în centrala termică utilizând drept combustibil gazul metan

Sursa de emisie	Indicator	Valori limită de emisie (mg/Nmc)
Coș de dispersie – CT1 H = 14 m; D = 300 mm	Pulberi totale (diametrul mediu al pulberii ≤ 5 nm)	5* mg/Nmc
	monoxid de carbon (CO)	100* mg/Nmc
Coș de dispersie CT2 H = 0,5 m; D = 100 mm	oxizi de sulf (SO _x), exprimați ca dioxid de sulf (SO ₂)	35* mg/Nmc
	oxizi de azot (NO _x), exprimați ca dioxid de azot (NO ₂)	350* mg/Nmc

* Valoare limită de emisie admisă pentru procese de ardere a combustibililor gazoși în instalații de ardere, raportate la un conținut de 3% oxigen în efluenții gazoși.

10.1.1.2. Nicio emisie în aer nu trebuie să depășească valoarea limită de emisie stabilită în prezenta autorizație. Nu trebuie să existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu.

10.1.2. Imisii

Imisiile specifice determinate de activitatea desfășurată pe amplasament nu trebuie să depășească valorile limită stabilite prin standardele în vigoare privind calitatea aerului.

10.2. Apa

10.2.1. Ape uzate de la epurare emulsii

Nr. crt.	Indicatorul de calitate	U.M.	NTPA 002/2002 Valoare maximă admisă
1.	Temperatura	°C	40
2.	pH	Unit. pH	6,5-8,5
3.	CCO-Cr	mg O ₂ /dm ³	500
4.	CBO ₅	mg O ₂ /dm ³	300
5.	Materii in suspensie	mg/dm ³	350
6.	Reziduu filtrat la 105 ^o C	mg/dm ³	-
7.	Azot amoniacal	mg/dm ³	30
8.	Substante extractibile cu solvenți organici	mg/dm ³	30
9.	Fosfor total	mg/dmc	5
10.	Sulfat	mg/dmc	600
11.	Detergenți	mg/dmc	25



12.	Zinc	mg/dmc	1
	Ceilalți indicatori	mg/dm ³	Se vor încadra în prevederile Normativului NTPA 002/2002, aprobat prin HG 188/2002 modificat și completat de HG 352/2005

Pentru încadrarea în valorile concentrațiilor de poluanți conform NTPA 002 /2002 aprobat prin HG nr. 188/2002 modificat și completat de HG nr. 352/2005, apele uzate de la stația de epurare emulsii sunt tratate în stația de epurare de la secția Pasivare – Anodizare aflată pe același amplasament.

10.2.2. Ape uzate tehnologice pre-epurate și apele uzate menajere evacuate

Indicatorii de calitate ai apelor uzate tehnologice pre-epurate și a apelor uzate menajere, evacuate în canalizare, vor respecta limitele NTPA 002 /2002 aprobat prin HG 188/2002 modificat și completat de HG 352/2005, impuse prin Autorizația de gospodărire a apelor nr. 185 / 10.06.2019, valabilă până la 10.06.2022:

Categoria apei	Indicatori de calitate	Valori limită admise (mg/l)
Ape uzate tehnologice preepurate	Temperatură	40° C
	-pH	6,5 – 8,5 unit pH
	-CBO ₅	300
	-CCOCr	500
	-Sulfati	600
	-Sulfuri și H ₂ S	1,0
	-Fenoli antrenabili	30
	-substanțe extractibile cu solvenți organici	30
	-detergenți sintetici	25
	-azot amoniacal	0,2
	-fosfor total	5,0
Ape subterane din forajele de observație	pH, CCO-Mn, amoniu, cloruri, sulfati, fosfor total	valorile se vor raporta la valorile probei martor (prima analiză efectuată înainte de prima AIM)

10.2.3. Ape pluviale

Indicatorii de calitate ai apelor pluviale care nu necesită epurare vor respecta limitele stabilite prin HG nr. 352/2005 – NTPA 001/2005 și respectarea HG nr. 351/2005 privind aprobarea Programului de eliminare treptată a evacuărilor, emisiilor și pierderilor de substanțe prioritare periculoase.

10.2.4. Nicio emisie nu trebuie să depășească valorile limită de emisie stabilite în prezenta autorizație. Nu trebuie să existe alte emisii în apă, semnificative pentru mediu.

10.2.5. Nu este permisă evacuarea nici unei substanțe sau materii care poluează mediul în apele de suprafață sau canalele de scurgere a apei pluviale de pe amplasament sau din afara acestuia.

10.2.6. Încărcarea și descărcarea materialelor trebuie să aibă loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor și scurgerilor.

10.3 Sol

10.3.1. Surse de poluare a solului:

- bazine **subterane** de acumulare a apelor tehnologice uzate care necesită pre-epurare;
- conducte **subterane** de transport ape tehnologice uzate.

10.3.2. Limitele admise în zona bazinelor de acumulare a apelor uzate tehnologice care necesită pre-epurare, pentru poluanți specifici, nu pot să depășească valorile de referință stabilite prin Ord. MAPPM 756/1997, pentru aprobarea reglementării privind evaluarea poluării mediului, pentru terenuri cu folosință mai puțin sensibilă:



10.3.3. Se vor evita deversările accidentale de produse care pot polua solul și implicit apa, în caz contrar se impune eliminarea deversărilor accidentale, prin îndepărtarea urmărilor acestora și restabilirea condițiilor anterioare producerii deversărilor.

10.3.4. Încărcarea și descărcarea de materiale, materii prime, auxiliare și deșeuri trebuie să aibă loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri lichide sau dispersii de pulberi și gaze.

10.3.5. Operatorul are obligația să dețină, în depozit, o cantitate corespunzătoare de substanțe adsorbante, adecvate pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse.

10.4. Emisii de zgomot din activitatea instalației analizate

10.4.1. Surse de poluare:

- utilajele din fluxurile de producție, pompe, ventilatoare, etc;
- mijloacele de transport uzinal și extern.

10.4.2. **CONDIȚIE:** Activitățile de pe amplasament nu trebuie să producă zgomote în afara amplasamentului în locații sensibile la zgomot, care depășesc condițiile prezentei autorizații.

10.4.3. **CONDIȚIE:** Valorile limită pentru nivelul de zgomot, aplicabile zonelor de locuit, sunt cele specificate în SR 10009/20017 – Acustică – Limite admise ale nivelului de zgomot din mediul ambiant.

11. GESTIONAREA DESEURILOR

11.1. Deșeuri produse, colectate, stocate temporar

11.1.1. Deșeuri nepericuloase:

Cod deșeu, Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu	Colectare / Depozitare temporară
08 01 12	Reziduuri de la coloranți și lacuri, cu excepția celor de la 08 01 11*	Instalația vopsire în câmp electrostatic	Cutii/ saci big-bag, în Magazia pentru deșeuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
08 02 01	Deșeuri de pulberi de acoperire	Instalația vopsire în câmp electrostatic	Cutii/ saci big-bag, în Magazia pentru deșeuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
08 03 18	Tonere de la imprimante	De la imprimante laser	Cutie din carton, / platformă betonată în exteriorul halei de producție
10 10 03	Zgură de topitorie aluminiu	De la curățarea cuptoarelor	Container metalic de 40 mc / platformă betonată în exteriorul halei de producție
10 10 08	Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07*	Surplus de material de la turnare sub presiune	Container metalic de 25 mc / platformă betonată în exteriorul halei de producție
11 01 12	Lichide apoase de clătire altele decât cele specificate la 11 01 11*	Tanc 2 și 3 de la mașinile DURR ECOBASE	În cubicare de 1000 de litri, în Magazia pentru deșeuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
11 01 14	Lichide apoase de clătire altele decât cele specificate la 11 01 13*	Tanc 1 de la mașinile Durr Ecobase	În cubicare de 1000 de litri, în Magazia pentru deșeuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție



Cod deșeu, Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu	Colectare / Depozitare temporară
12 01 01	Pilitură și șpan ferros	De la mașinile de frezat și CNC din Sculărie	În container metalic de 2 mc, situat pe platformă betonă în exteriorul halei de producție
12 01 03	Pilitură și șpan neferos de aluminiu	De la mașinile de frezat și CNC din Sculărie	Container metalic de 25 mc / platformă betonată în exteriorul halei de producție.
12 01 05	Pilitură și șpan de plastic	De la mașinile de frezat și CNC din Sculărie sculărie	Saci big-bag 500 / 1000 kg, platformă betonată în exteriorul halei de producție
12 01 17	Deșeuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	De la mașinile de sablare	Saci big-bags de 500 / 1000 kg, pe platformă betonată în exteriorul halei de producție/ Magazie pentru deseuri
12 01 21	Piese vizate de polizare maruntite și materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20 *(Pietre uzate de la debavurare, etc.)	De la mașinile de debavurare ROSLER; De la operațiuni de slefuire la secții Prelucrări mecanice (Operații secundare, Scularie, Mentenanta,)	Cutii / saci big - bags de 500 / 1000 kg, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
15 01 01	Ambalaje din hârtie și carton	ambalare	Container metalic de 25 mc / platformă betonată în exteriorul halei de producție.
15 02 02	Ambalaje din materiale plastice	De la ambalaje din producție	Cutii / saci big - bags de 500 / 1000 kg, Spatiu amenajat, imprejmuit pe platforma betonata
15 01 03	Ambalaje din lemn	ambalare	Spatiu amenajat, imprejmuit pe platforma betonata
15 01 04	Ambalaje metalice	ambalare materii prime	Container metalic de 25 mc / platformă betonată în exteriorul halei de producție.
15 01 06	Ambalaje amestecate	ambalare	cutii / saci big - bags de 500 / 1000 kg
16 01 15	Fluide antigel, altele decât cele specificate la 16 01 14*	Antigel de la mașinile DMC	Bidon de 20-50 litri, depozitat în zona de mentenanță de la CNC
16 01 18	Deseu metale neferoase (carbura)	Productie – Prelucrări mecanice	Cutie din carton
16 02 16	Componente demontate din echipamente casate, altele decât cele de la 16 02 15*	De la echipamentele din birouri și producție	Cutie din carton, platformă betonată în exteriorul halei de producție.
16 03 06	Deșeuri organice, altele decât cele psecificate la 16 03 05*	Mașinile de la debavurare ROSLER din CNC și de la mașina din Sablare	Cubicare de 1000 litri, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
16 06 05	Deseuri alte baterii și acumuloare	Activități birouri	Recipiente plastic, / platformă betonată în exteriorul halei de producție



Cod deșeu, Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu	Colectare / Depozitare temporară
16 10 02	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	De la mașina SUGINO, spălare piese pe auto, Galvanizare (pasivare), solutie spalare pardoseli sectii	In cubicare de 1000 litri, in Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
17 01 07	Amestecuri de beton, caramizi, tigle si mat. ceramice, altele decat cele specif. la 17 01 06*	Lucrari reparatii	Container metalic 4,5 mc pe platforma betonata
17 02 02	Deșeuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16 sticlă (sticlă de la sablare)	Proces de sablare	cutii
17 04 01	Deseu cupru bronz, alama	Prelucrari mecanice CNC, Sculărie, Mentenanta	Cutii /Pubele plastic/ Bidoane de tablă de 200 l
17 04 02	Deseu aluminiu	Turnătorie, Prelucrari mecanice CNC, Sculărie, Mentenanta	Container metalic 25 mc/ Cutii /Pubele plastic/Bidoane de tablă de 200 l
17 04 05	Fier și oțel	mentenanță	Bidoane de tablă de 200 l./Container metalic de 25 mc pe platformă betonată
17 08 02	Materiale de constructii pe baza de gips	Lucrari reparatii	Cutii
17 09 04	Amestecuri de la construcții (deșeu de la curățarea cuptoarelor)	De la îndepărtarea tencuiei și a șamotei din interiorul cuptoarelor	Pe platformă betonă în container de 13,5 mc
19 08 14	Nămoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale decât cele specificate la 19 08 13	Epurarea emulsiilor din stația de tratare a emulsiilor de la Turnătorie	Se stochează în saci big-bags de rafie de 1000 kg, se depozitează în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
19 09 01	Deseuri solide de la filtrare	Statii dedurizare/osmoza	Se stochează în saci big-bags de rafie de 1000 kg, se depozitează în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
20 01 03	Deșeuri municipal amestecate	administrativ	Container metalic de 25 mc pe platformă betonată
20 01 08	Deșeuri biodegradabile de la bucătării și cantine	cantină	Europubelă de 124 l
20 01 36	Echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	De la echipamentele din birouri si producție	Se stochează în cutie de carton în sectorul administrativ
19 09 04	Carbune activ epuizat	Statii tratare	Saci big-bag, , in Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în



Cod deșeu, Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu	Colectare / Depozitare temporară
			exteriorul halei de producție
19 09 05	Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	Stații tratare	Cubicare de 1000 litri, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție

11.1.2. Deșeuri periculoase

Cod deșeu, Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu/	Colectare / Depozitare temporară
06 03 13*	Săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	Preepurare ape tehnologice uzate	În cubicare de 1000 de litri, pe platformă betonă în exteriorul halei de producție
06 13 02*	Cărbune activ epuizat	preepurare	În saci big-bag, pe platformă betonă în exteriorul halei de producție
07 06 01*	Soluții apoase de spălare și soluții mumă (curățare pardoseli)	De la spălarea pardoselilor din secții	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane 25, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
07 06 04*	Alți solvenți organici, lichide de spălare și soluții mumă (înlocuitor Proton uzat)	Soluții CNC	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane 25 l
11 01 05*	Acizi de decapare	Acoperiri metalice	În cubicare de 1000 de litri, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
11 01 09*	Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe	Stația preepurare	Se stochează în saci big-bags de rafie de 1000 kg, se depozitează în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
11 01 16*	Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	Tratarea apei	Saci big – bags de 1 mc, pe platformă betonă în exteriorul halei de producție
12 01 09*	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	Mașinile de turnare sub presiune; CNC	Cubicare de 1000 litri, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
12 01 14*	Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	Nămolurile sunt stocate în saci big-bags de 1000 kg, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
13 01 10*	Uleiuri minerale	Secțiile Prelucrări mecanice	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane de tablă de 200 l, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
13 01 11*	Uleiuri hidraulice sintetice	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l / bidoane de tablă de 200 l, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție



Cod deșeu, Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu/	Colectare / Depozitare temporară
13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie de ungere	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l/ bidoane de tablă de 200 l, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
13 05 06*	Uleiuri de la separatoarele ulei/apă	Separatorul de la stația de emulsii de la Turnătorie	În cubicare de 1000 de litri cu schelet metalic, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	Prelucrări mecanice	Bidoane 25 l / Cubicare din plastic cu schelet metalic, cu capacitate de 1000 l, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
15 01 10*	Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	Sectii productie	Saci big – bags de 1 mc, paleti lemn, în spațiu amenajat, împrejmuit pe platforma betonată / în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
15 02 02*	Absorbantți, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăc. de prof. contam cu substanțe periculoase	Producție și echipamente uzate de protecția muncii de pe tot amplasamentul societății	Saci big – bags de 1 mc, în spațiu amenajat, împrejmuit pe platforma betonată / în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
16 01 07*	Filtre de ulei	Activitati Productie, Mentenanta	Recipient adecvat, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
06 01 14*	Fluide antigel cu conț. de substanțe periculoase	Antigel de la mașinile DMC	Bidon de 20-50 litri, depozitat în zona de mentenanță de la CNC
16 05 06*	Substanțe chimice expirate	Gestiune materii prime	Saci big – bags de 1 mc, paleti lemn, în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
16 06 01*	Baterii cu plumb	De la stivuitoarele societății și de la mașinile de spălat pardoseli	Recipient adecvat/pe paleti lemn, pe platformă betonată, în exteriorul halei de producție/ în Magazia pentru deseuri, de pe platformă betonă, în exteriorul halei de producție
20 01 01*	Surse de iluminat	De la birouri și de la cantină și alte incinte din fabrică	Container metalic/ cutii, pe platformă betonată, în exteriorul halei de producție

11.2. Deșeuri valorificate

Cod deșeu, conf. Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu / faza procesului tehnologic	Destinație
08 01 12	Reziduuri de la coloranți și lacuri, cu excepția celor de la 08 01 11*	Instalația vopsire în câmp electrostatic	Valorificare prin firmă autorizată



Cod deșeu, conf. Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu / faza procesului tehnologic	Destinație
08 02 01	Deseuri de pulberi de acoperire	Instalatia vopsire in camp electrostatic	Valorificare prin firmă autorizată ; R12
08 03 18	Tonere de la imprimante	De la imprimante laser	Valorificare prin firmă autorizată : R12/D5
10 10 03	Zgură de topitorie aluminiu	Cuptoare (Turnătorie)	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R4
10 10 08	Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07*	Surplus de material de la turnare sub presiune (Turnătorie)	Valorificare prin firmă autorizată : R4
11 01 12	Lichide apoase de clătire altele decât cele specificate la 11 01 11*	Tanc 2 și 3 de la mașinile DURR ECOBASE	Valorificare prin firmă autorizată : R12
11 01 14	Lichide apoase de clătire altele decât cele specificate la 11 01 13*	Tanc 1 de la mașinile Durr Ecobase	Valorificare prin firmă autorizată : R12
12 01 01	Pilitură și șpan feros	Mașinile de la sculărie	Valorificare prin firmă autorizată
12 01 03	Pilitură și șpan neferos de aluminiu	Mașinile de prelucări mecanice (CNC)	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R4
12 01 05	Pilitură și șpan de plastic	De la mașinile de frezat și CNC din Sculărie sculărie	Valorificare prin firmă autorizată : R3/D5
12 01 17	Deșeuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16	Mașinile de sablare manuală/automate	Valorificare prin firmă autorizată:R12/R14/D5
12 01 21	Piese vizate de polizare maruntite și materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20 * (Pietre uzate de la debavurare)	De la mașinile de debavurare ROSLER	Valorificare prin firmă autorizată : R12
15 01 01	Ambalaje de hârtie și carton	producție/administrativ	Valorificare prin firmă autorizată : R3
15 01 02	Ambalaje de materiale plastic	producție/administrativ	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R3
15 01 03	Ambalaje de lemn	Producție	Valorificare prin firmă autorizată : R3/R1
15 01 04	Ambalaje metalice	Producție	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R4
15 01 06	Ambalaje amestecate	Aprovizionare cu materii prime și auxiliare nepericuloase	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R1
16 01 15	Fluide antigel, altele decât cele specificate la 16 01 14*	Antigel de la mașinile DMC	Valorificare prin firmă autorizată : R12
16 01 18	Deseu metale neferoase (carbura)	Productie – Prelucrari mecanice	Valorificare prin firmă autorizată : R4
16 02 16	Componente demontate din echipamente casate, altele decat cele de la 16 02 15*	De la echipamentele din birouri si productie	Valorificare prin firmă autorizată :



Cod deșeu, conf. Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu / faza procesului tehnologic	Destinație
16 03 06	Deșeuri organice, altele decât cele psecificate la 16 03 05*	Mașinile de la debavurare ROSLER din CNC și de la mașina din Sablare	Valorificare prin firmă autorizată : R12
16 10 02	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	De la mașina SUGINO, spălare piese pe auto, Galvanizare (pasivare), solutie spalare pardoseli	Valorificare prin firmă autorizată : R12
16 06 05	Deseuri alte baterii si acumulatori	Activitati birouri	Valorificare prin firmă autorizată : R12
17 02 02	Deșeuri de materiale de sablare, altele decât cele specificate la 12 01 16*	Procesul de sablare automată/manuală	Valorificare prin firmă autorizată : R12
17 04 01	Deseu cupru bronz, alama	Prelucrari mecanice CNC, Sculărie, Mentenanta	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R4
17 04 02	Deseu aluminiu	Prelucrari mecanice CNC, Sculărie, Mentenanta	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R4
17 04 05	Fier și oțel	mentenanță	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R4
19 09 01	Deseuri solide de la filtrare	Statii dedurizare/osmoza	Valorificare prin firmă autorizată: R12/D14
20 01 36	DEEE	De la birouri și producție	Valorificare prin firmă autorizată :R12
19 09 04	Carbune activ epuizat	Statii tratare	Valorificare prin firmă autorizată: R12
19 09 05	Rasinni schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	Statii tratare	Valorificare prin firmă autorizată : R12
07 06 04*	Alti solventi organici, lichide de spălare și soluții mumă (inlocuitor Proton uzat)	Soluții CNC	Valorificare prin firmă autorizată : R12
12 01 09*	Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	Mașinile de prelucrări mecanice	Valorificare prin firmă autorizată : R12/D9
12 01 14*	Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	Prelucrări mecanice-sistemele hidraulice ale utilajelor	Valorificare prin firmă autorizată : R12
13 01 10* 13 01 11* 13 02 05* 13 05 06*	Uleiuri	De la utilajele din producție Turnătorie, CNC compresoare	Valorificare prin firmă autorizată: R12/R1/D9
14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	Prelucrări mecanice	Valorificare prin firmă autorizată : R12/R3
15 01 10*	Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	Sectii productie	Valorificare prin firmă autorizată :R12/D9/ R1
15 02 02*	Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protective contaminată cu substanțe periculoase	Producție și echipamente uzate de protecția muncii de pe tot amplasamentul societății	Valorificare prin firmă autorizată : R12/D13/D14/R1
16 01 07*	Filtre de ulei	Activitati Productie, Mentenanta	Valorificare prin firmă autorizată :



Cod deșeu, conf. Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu / faza procesului tehnologic	Destinație
16 01 14*	Fluide antigel cu conț. de substanțe periculoase	Antigel de la mașinile DMC	Valorificare prin firmă autorizată : R12
16 06 01*	Baterii cu plumb	De la stivuitoarele societății și de la mașinile de spălat pardoseli	Valorificare prin firmă autorizată : R12
20 01 01*	Surse de iluminat	De la birouri și de la cantină și alte incinte din fabrică	Valorificare prin firmă autorizată : R4
11 01 09*	Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe	Statia preepurare	Valorificare prin firmă autorizată : R12/D9
06 03 13*	Săruri solide și soluții cu conținut de metale grele	Preepurare ape tehnologice uzate	Valorificare prin firmă autorizată: R12
06 13 02*	Cărbune activ epuizat	preepurare	Valorificare prin firmă autorizată : R12/D14/D9
11 01 16*	Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	Tratarea apei	Valorificare prin firmă autorizată : R12

11.3. Deșeuri comercializate / eliminate

Cod deșeu, conf. Deciziei CE 955/2014	Denumire deșeu	Sursele de deșeu / faza procesului tehnologic	Destinație
20 01 03	Deșeuri municipale și asimilabile	cantina societății	Eliminare prin firmă autorizată / Depozitul ecologic Ecobihor : D5
20 01 08	Deșeuri biodegradabile de la bucătăria și cantine	cantină	Eliminare prin firmă autorizată / Depozitul ecologic Ecobihor : D5
17 01 07	Amestecuri de beton, caramizi, tigle și materiale ceramice, altele decât cele specificate la 17 01 06*	Lucrari reparatii	Eliminare prin firmă autorizată / Depozitul ecologic Ecobihor : D5
17 08 02	Materiale de construcții pe baza de gips	Lucrari reparatii	Eliminare prin firmă autorizată / Depozitul ecologic Ecobihor :D5
17 09 04	Amestecuri de la construcții (deșeu de la curățarea cuptoarelor)	De la îndepărtarea tencuiei și a șamotei din interiorul cuptoarelor	Eliminare prin firmă autorizată / Depozitul ecologic Ecobihor :D5
19 08 14	Nămoluri provenite din alte procedee de epurare a apelor reziduale industriale decât cele specificate la 19 08 13	Epurarea emulsiilor din stația de tratare a emulsiilor de la Turnătorie	Eliminare prin firmă autorizată / Depozitul ecologic Ecobihor : R12/D5
07 06 01*	Soluții apoase de spălare și soluții mumă (curățare pardoseli)	De la spălarea pardoselilor din secții	Eliminare prin firmă autorizată : D9/R12
16 05 06*	Substanțe chimice expirate	Gestiune materii prime	Eliminare prin firmă autorizată : D9
11 01 05*	Acizi de decapare	Acoperiri metalice	Eliminare prin firmă autorizată : R12/D13



11.4. Depozitarea definitivă a deșeurilor

Pe amplasament nu se depozitează definitiv niciun tip de deșeu.

11.4.1. Deșeurile municipale amestecate, cod 20 03 01 se predau la firme autorizate în vederea eliminării prin depozitare în Depozitul ecologic din municipiul Oradea.

CONDITII:

11.5. Operatorul activității are obligația evitării producerii deșeurilor, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, va asigura valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului.

11.6. Eliminarea sau recuperarea deșeurilor trebuie să se desfășoare așa cum s-a precizat la punctul 11.3. al prezentei autorizații și în conformitate cu legislația națională. Nu trebuie eliminate/recuperate alte deșeuri nici pe amplasament, nici în afara amplasamentului fără a informa în prealabil autoritatea competentă pentru protecția mediului și fără acordul scris al acesteia.

11.7. Gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri se va realiza cu respectarea strictă a prevederilor Legii nr. 211 din 2011 privind regimul deșeurilor, actualizată. Deșeurile vor fi colectate și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca.

11.8. Deșeurile industriale reciclabile vor fi colectate separat și valorificate în conformitate cu legislația în vigoare:

- Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, republicată, modificată și completată prin O.U.G. nr. 68 / 2016, cu modificările și completările ulterioare;
- 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;
- 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 deșeurile;
- HG nr. 856/2002 privind introducerea evidenței gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, modificată și completată cu HG 210/2007 pentru modificarea și completarea unor acte normative care transpun acquis-ul comunitar în domeniul protecției mediului;
- HG nr. 249/2015 privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, modificată și completată prin O.U.G. nr. 74 din 17.07.2018;
- Ordinul nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri din ambalaje;
- OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, aprobată prin Legea nr. 105/2006 completată și modificată prin OG 25/2008, OUG 37/2008 și Ordonanța 15/2010 aprobată prin Legea 167/2010, OUG 115/2010, OUG 31 din 27 .08. 2013, Legea 384 / 24.12. 2013,etc.
- Ordinul nr. 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;
- Ord. nr. 578/2006 al MMGA pentru aprobarea Metodologiei de calcul al contribuțiilor și taxelor datorate la Fondul pentru mediu, modificat și completat cu Ordinul nr. 1607/2008, Ordinul nr. 1648/2009 si Ordin MMP 1032/2011.
- OUG 50/2019 pentru modificarea și completarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu și pentru modificarea și completarea Legii nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje
- Regulamentul CE nr. 1013 / 2006 privind transferul deșeurilor, importul, exportul, tranzitul și achiziția intracomunitară de deșeuri pe teritoriul României, cu modificările și completările ulterioare;

11.9. Deșeurile transferate în afara amplasamentului pentru valorificare sau eliminare trebuie transportate doar de o societate autorizată pentru astfel de activități cu deșeuri. Deșeurile trebuie transportate în conformitate cu prevederile HG 1061/2008, privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României, fără a afecta în sens negativ mediul prin mirosuri dezagreabile, prin împrăștiere sau abandonarea acestora.



11.10. Operatorul autorizației trebuie să se asigure că deșeurile transferate către o altă persoană sunt ambalate și etichetate în conformitate cu standardele naționale, europene și cu oricare standarde în vigoare privind o astfel de etichetare. În timp ce se așteaptă colectarea, recuperarea sau eliminarea, toate deșeurile trebuie depozitate în zone desemnate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu. Deșeurile trebuie clar identificate și separate corespunzător.

11.12 Operatorul are obligația colectării selective a deșeurilor menajere și utilizării pubelelor ecologice pentru depozitarea temporară a acestora.

12. INTERVENȚIA RAPIDĂ/ PREVENIREA ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ, SIGURANȚA INSTALAȚIEI

12.1. Incadrarea societății conform Legii nr. 59 / 2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase

12.1.1. Amplasamentul nu intră sub incidența Legii nr. 59 / 2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase conform adresei comune SRAPM/GNM/ISU înregistrată la APM Bihor cu nr.20062/25.11.2019.

CONDIȚIE: Se vor respecta prevederile art.7 din Legea nr. 59/2016.

CONDIȚIE: Se vor lua măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor majore în care sunt implicate substanțe periculoase, precum și pentru limitarea consecințelor acestora asupra sănătății umane și asupra mediului, pentru asigurarea unui nivel ridicat de protecție, într-o manieră consecventă și eficientă.

12.2. Operatorul trebuie să dețină **Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență**, care se transmite la APM Bihor ca parte a raportului anual de mediu. El trebuie să fie disponibil pe amplasament în orice moment pentru inspecție de către personalul cu drept de control al autorităților de specialitate.

12.2.1. Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență trebuie să includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra mediului apărute în urma oricărei situații de urgență care poate afecta mediul și sănătatea populației.

12.2.2. Planul va cuprinde cel puțin următoarele:

- planul rețelelor de alimentare cu apă și punctele de racord la aceste rețele;
- planul rețelelor de canalizare;
- identificarea pericolelor posibile din cadrul amplasamentului;
- evaluarea riscurilor, accidentelor și consecințelor posibile;
- identificarea măsurilor de intervenție și de reducere;
- amplasarea și identificarea echipamentelor care pot fi utilizate în situații de urgență.

12.2.3. Planul operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență trebuie să fie revizuit anual și actualizat după cum este necesar. Acesta trebuie să fie disponibil în orice moment pe amplasament și se va pune la dispoziția personalului cu drept de control.

12.2. Program de revizii și reparații a utilajelor și instalațiilor din dotare

12.2.1. Operatorul de activitate întocmește **Programul anual de revizii și reparații** pentru utilajele și instalațiile din dotarea societății, contribuind în acest fel la reducerea riscului apariției unor situații neprevăzute, cu consecințe grave asupra mediului înconjurător.

12.2.2. **Programul anual de revizii și reparații** trebuie reactualizat anual până la data de 31 ianuarie a fiecărui an.

12.2.3. Planul de întreținere și reparații trebuie să cuprindă toate utilitățile de care dispune societatea (depozitele pentru materii prime și auxiliare; instalații de alimentare cu apă și combustibil; clădiri, instalații de ventilație, încălzire și iluminat; depozite de deșeuri, etc.)

12.2.4. Periodicitatea operațiilor de întreținere și reparații trebuie să corespundă cu prescripțiile furnizorului de echipamente.

12.2.5. Planul de întreținere și reparații va fi consemnat într-un registru. Acesta va cuprinde minim următoarele date:

- obiectivul supus reparației sau verificării; data efectuării intervenției;



-felul intervenției (planificată sau neplanificată); tipul operației executate;

-responsabilul execuției lucrării; suma de bani repartizată reparațiilor sau intervențiilor.

12.2.6. Operatorul trebuie să dețină mijloacele materiale necesare în caz de poluări accidentale și să acționeze în conformitate cu prevederile planului mai sus menționat.

13. MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

13.1. Aer

13.1.1. Emisii

Monitorizarea emisiilor se va face în conformitate cu prevederile EN-15259/2007 - Calitatea aerului, măsurarea surselor staționare de emisie, cerințe pentru secțiunile și punctelor de măsurare, obiectivele de măsurare, planul și raportul.

13.1.1.1. Emisii din surse dirijate

Emisii rezultate din procesele tehnologice desfășurate pe amplasament:

Cod pct. monitorizare	Punct de emisie	Parametru	Frecvența de monitorizare
FST-AE- 1-3	Coș de dispersie cuptoare de topire si masini de turnare sub presiune C1-C2 – C3	pulberi CO SO2 NO2 O2 CO2 NO NOX	Anual
FST-AE 4-5	Coș dispersie C4 , C5	Carbon organic total (COT)	Anual
FST-AE 6	Coș sablare C6	Pulberi	Anual
FST-AE-1	Coș de dispersie linia de acoperiri metalice	Pulberi Oxizi de sulf Oxizi de azot Amoniac	Anual
FST-AE CT1-CT2	Coș centrala termică CT1, CT2	pulberi CO SO2 NO2 O2 CO2 NO Nox	Anual

13.2 Apă:

13.2.1. Ape tehnologice preepurate și apele menajere (evacuate în canalizare Parc Industrial)

Indicatorul	Frecvența de monitorizare
-pH	Automonitorizare zilnică conform prevederilor contractului încheiat cu Compania de Apă Oradea S.A. Anual (cu laboratoare acreditate)
-CCOCr	
-CBO ₅	
-Materii în suspensie	
-Azot amoniacal	
-Substanțe extractibile cu solvenți organici	



Indicatorul	Frecvența de monitorizare
-Fosfor total	Automonitorizare zilnică conform prevederilor contractului încheiat cu Compania de Apă Oradea S.A. Anual (cu laboratoare acreditate)
-Sulfazi; Sulfuri și H ₂ S	
-Detergenți	
-Substanțe extractibile cu solvenți organici	

* punctul de prelevare: ultimul cămin situat pe canalizarea firmei Faist Mekatronic S.R.L., înainte de căminul de racordare cu canalizarea parcului industrial.

- Calitatea apelor uzate evacuate în rețeaua de canalizare a parcului industrial este monitorizată zilnic de către operator și verificată anual prin analize de laborator efectuate de un laborator acreditat.

13.2.1. Ape meteorice – nu este cazul

13.2.2. Ape subterane – se monitorizează o dată la 5 ani în conformitate cu prevederile Legii 278 din 2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare.

13.3. Sol – se monitorizează o dată la 10 ani în conformitate cu prevederile Legii 278 din 2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare.

13.4. Deșuri

13.4.1. Deșuri tehnologice

13.4.1.1. Operatorul prezentei autorizații are obligația întocmirii unui registru complet cu aspecte și probleme legate de operațiunile și practicile de management ale deșeurilor de pe amplasament, registru care trebuie pus la dispoziția persoanelor autorizate ale autorității competente pentru protecția mediului și ale autorității cu atribuții de control. Acest registru trebuie să conțină detalii cu privire la:

- cantitățile și codurile deșeurilor;
- numele transportatorului deșeurilor și detaliile de atestare și de autorizare ale acestuia;
- confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/ recuperarea oricăror transporturi de deșuri periculoase în afara amplasamentului;
- detalii privind expedițiile respinse;
- detalii privind orice amestecare a deșeurilor.

13.4.1.2. Monitorizarea deșeurilor se va realiza lunar, pe tipuri de deșuri generate în conformitate cu prevederile HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșuri, inclusiv deșeurile periculoase și Legii nr. 211 din 2011 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare.

13.4.2. Deșuri din ambalaje

Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu prevederile Legii 249 /2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje.

Raportarea datelor referitoare la ambalaje și deșuri de ambalaje, către autoritatea competentă pentru protecția mediului se va realiza în conformitate cu Ordinul M.M.P. nr. 794 / 2012.

13.5. ZGOMOT

- nu se aplică.

13.6. Mirosuri

Activitatea desfășurată nu produce disconfort olfactiv.

13.7. Alte monitorizări

Se vor monitoriza situațiile în care sunt alte condiții de funcționare decât cele normale, în scopul prevenirii riscurilor de poluare a mediului:



- operațiuni de pornire și oprire; pierderi din instalații; funcționare necorespunzătoare;
- întrerupere temporară a funcționării;

Se va ține evidența acestor situații și se vor raporta la autoritatea de mediu.

13.7.1. Monitorizare substanțe și preparate chimice periculoase

Monitorizarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase se va realiza pe cantități și tipuri de substanțe folosite, conform Regulamentului (CE) nr. 1272 / 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, HG nr. 398 / 2010 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) nr. 1272 / 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor și a Legii nr. 360 din 2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare prin Legea 263 / 2005 și Legea 254 / 2011.

13.7.2. Monitorizare parametri tehnologici

13.7.2.1 Operatorul are obligația să monitorizeze parametri tehnologici specifici fiecărui flux tehnologic și să mențină înregistrări corespunzătoare.

13.8. Date privind monitorizarea

13.8.1. Monitorizarea fiecărei emisii pe factorul de mediu aer trebuie realizată în conformitate cu standardele de măsurare specifice.

Un raport privind rezultatele acestei monitorizări trebuie depus la autoritatea competentă pentru protecția mediului la termenele stabilite prin autorizația integrată de mediu.

13.8.2. Monitorizarea parametrilor de calitate pentru apele subterane și pentru sol se va face pe probe prelevate din puțurile de observație amplasate în proximitatea stațiilor de tratare emulsii și de preepurare ape tehnologice, pe direcția de curgere a apelor freatice;

13.8.3. Prelevarea și analiza probelor privind monitorizarea factorilor de mediu se va realiza de către laboratoare acreditate, prin metode de analiză conform Catalogului standardelor românești și prin automonitorizare;

13.8.4. Automonitorizarea se va efectua utilizând proceduri de analiză standardizate validate, cu aparatură verificată metrologic;

13.8.5. Rezultatele automonitorizării se vor verifica prin măsurători paralele efectuate de laboratoare acreditate, cel puțin o dată pe an.

Operatorul informează autoritatea competentă pentru protecția mediului responsabilă cu emiterea, reexaminarea, actualizarea autorizațiilor integrate de mediu cu privire la rezultatele verificării.

13.8.6. Monitorizarea emisiilor se va realiza astfel încât valorile determinate să poată fi comparate cu valorile limită impuse prin prezenta autorizație.

Echipamentele de monitorizare și analiză trebuie exploatate și întreținute astfel încât monitorizarea să reflecte cu precizie emisiile sau evacuările;

13.8.7 Operatorul va notifica A.P.M. Bihor în cazul schimbării modalităților de efectuare a monitorizărilor.

13.8.8. În cazul monitorizării emisiilor gazoase, datele de monitorizare se vor completa cu măsurători privind: debitul masic, viteza de evacuare a efluentului gazos, temperatura și presiunea.

13.8.9. Pentru determinările de emisii gazoase, în toate cazurile rezultatele măsurătorilor vor fi recalculat pentru condiții standard, 293 K și 101,3 k Pa.

13.8.10. Frecvența, metodele și scopul monitorizării, prelevării și analizelor, așa cum sunt prevăzute în prezenta autorizație, pot fi modificate doar cu acordul scris al agenției urmând evaluarea rezultatelor testărilor.

13.8.11. Operatorul de activitate trebuie să înregistreze într-un registru special punctele de prelevare a probelor, analizele, măsurătorile, metodele de determinare, condițiile de prelevare, condițiile atmosferice în care se face prelevarea, rezultatul măsurătorilor și date privind eroarea de măsurare



și incertitudinea măsurătorilor. Operatorul are obligația de a înregistra și arhiva buletinele de analiză emise de terți.

13.8.12. Rezultatele măsurătorilor trebuie prelucrate și prezentate într-o formă adecvată pentru a permite autorităților competente pentru protecția mediului să verifice conformitatea cu condițiile de funcționare autorizate și valorile limită de emisie stabilite.

13.8.13. Se va ține evidența situațiilor referitoare la alte condiții de funcționare decât cele normale, în scopul prevenirii riscurilor de poluare a mediului:

- operațiuni de pornire și oprire;
- pierderi din instalații;
- funcționare necorespunzătoare;
- întrerupere temporară a funcționării.

14. RAPORTĂRI LA UNITATEA TERITORIALĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ȘI PERIODICITATEA ACESTORA

14.1. Date generale

14.1.1. Formatul registrelor cerute de prezenta autorizație trebuie să asigure înregistrarea tuturor datelor specifice necesare raportării. Registrele trebuie păstrate pe amplasament pe întreaga perioadă de valabilitate a autorizației integrate de mediu și trebuie să fie disponibile în orice moment pentru inspecție de către personalul cu drept de control al autorităților de specialitate.

14.1.2. Frecvența și scopul raportărilor prevăzute în autorizație pot fi schimbate numai cu acceptul scris al Agenției pentru Protecția Mediului Bihor.

14.1.3. Operatorul autorizației trebuie să înregistreze toate incidentele care afectează exploatarea normală a activității și care pot crea un risc de mediu.

14.1.4. Operatorul autorizației trebuie să înregistreze toate reclamațiile de mediu legate de desfășurarea activității. Fiecare astfel de înregistrare trebuie să ofere detalii privind data și ora reclamației, numele reclamantului și informații cu privire la natura reclamației, măsura luată în cazul fiecărei reclamații. Operatorul autorizației trebuie să depună un raport la agenție imediat după primirea reclamației, oferind detalii despre orice reclamație care apare. Un rezumat privind numărul și natura reclamațiilor primite trebuie inclus în Raportul anual de mediu.

14.1.5. Toate rapoartele trebuie certificate ca fiind precise și reprezentative de către managerul agentului economic titular al autorizației sau de către altă persoană desemnată de managerul instalației.

14.1.6. Se vor raporta alte condiții de funcționare decât cele normale.

14.2. Raportarea datelor de monitorizare

14.2.1. Operatorul va raporta datele de monitorizare la Agenția pentru Protecția Mediului Bihor și la Primăria Municipiului Oradea, județul Bihor, conform frecvenței stabilite prin prezenta autorizație integrată de mediu.

14.2.2. În cazul emisiilor gazoase raportarea va cuprinde cel puțin următoarele date:

- date privind operatorul: nume, sediu;
- date privind instalația la care se efectuează monitorizarea (pentru fiecare instalație monitorizată):
 - numele instalației; locația instalației; sursa de emisie;
 - condiții de operare a instalației în timpul efectuării măsurătorii;
 - instalații de reținere a poluanților (dacă există) și starea acestora în momentul măsurătorii;
 - pentru fiecare poluant monitorizat:
 - tipul poluantului; felul măsurătorii: continuă, discontinuă, momentană;
 - cine a efectuat prelevarea și măsurarea; metoda de măsurare utilizată - descriere conceptuală;
 - condiții de prelevare: locul prelevării, condiții meteorologice; metoda de prelevare; etc.
 - aparatura de măsurare utilizată (cu referire la avizarea metrologică);



- rezultatul măsurătorii: valori măsurate, eroarea/incertitudinea de măsurare, valori prelucrate (formula, programul utilizat), comparație cu CMA și VLE conform cap. 10 (în cazul măsurătorilor continue sau cu frecvență mare se vor prezenta și prelucrări în Excel a rezultatelor măsurătorilor, comparativ cu CMA și VLE). Rezultatele măsurătorilor vor fi recalculat pentru condiții standard, 293 K și 101,3 kPa.

14.3. Contribuția la Registrul Poluanților Emiși și Transferați (E - PRTR)

14.3.1. Operatorul activității are obligația de a raporta la APM Bihor, conform Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE, adoptat prin HG 140/2008, cantitățile anuale, împreună cu precizarea că informația se bazează pe măsurători, calcule sau estimări a următoarelor:

a) emisiile în aer, apă sau sol, a oricărui poluant specificat în Anexa II Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 pentru care valoarea de prag corespunzătoare din Anexa II este depășită;

b) transferurile în afara amplasamentului de deșuri periculoase care depășesc 2 tone/an sau de deșuri nepericuloase care depășesc 2000 tone/an, pentru orice operație de valorificare sau eliminare, cu excepția celor menționate în Registrul poluanților și pentru transferurile transfrontieră de deșuri periculoase.

14.3.2. Operatorul trebuie să colecteze informațiile necesare cu o frecvență adecvată pentru a stabili care din emisiile și transferurile în afara amplasamentului fac obiectul cerințelor de raportare în conformitate cu paragraful 1.

14.3.3. La pregătirea raportului, operatorul trebuie să utilizeze cele mai bune informații disponibile ce pot include date de monitorizare, factori de emisie, ecuații de bilanț de masă, monitorizarea indirectă sau alte tipuri de calcule, raționamente tehnice și alte metode în conformitate cu Art. 9 (1) din Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 și în concordanță cu metodologiile internaționale aprobate, unde acestea sunt disponibile.

14.3.4. Operatorul trebuie să asigure calitatea informațiilor prezentate în raportul transmis autorității de mediu.

14.3.5. Operatorul trebuie să păstreze și să pună la dispoziția autorităților competente ale Statelor Membre înregistrările datelor din care au rezultat informațiile raportate, pe o perioadă de 5 ani începând cu sfârșitul anului de raportare în cauză. Aceste înregistrări trebuie de asemenea să descrie metodologia utilizată pentru colectarea datelor.

14.3.6. Poluanții specifici activităților desfășurate de titular, încadrați în Anexa 1 a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați, care trebuie raportați:

- activitatea 2.Producția și prelucrarea metalelor, (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,

- activitatea 2.Producția și prelucrarea metalelor (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, sunt următorii:

Nr. crt.	Nr. CAS	Poluant	Prag pentru emisii (kg/an)		
			în aer (coloana 1a) (kg/an)	în apă (coloana 1b) (kg/an)	Pe sol (coloana 1a) (kg/an)
1	-	Pulberi (PM 10)	50 000	-	-
2	-	Oxizi de azot (NO _x /NO ₂)	100 000	-	-
3	-	Oxizi de sulf (SO _x /SO ₂)	150 000	-	-
4	630-08-0	Monoxid de carbon	500 000	-	-
5	7664-41-7	Amoniac (NH ₃)	10.000	-	-
6	124-38-9	Dioxid de carbon (CO ₂)	100 milioane	-	-
7		Compusi organici volatili ne-metalici	100.000	-	-



Nr. crt.	Nr. CAS	Poluant	Prag pentru emisii (kg/an)		
			în aer (coloana 1a) (kg/an)	în apă (coloana 1b) (kg/an)	Pe sol (coloana 1a) (kg/an)
		(NMVOC)			

14.3.7 Operatorul va raporta datele de emisie măsurate, estimate sau calculate, transferurile de deșuri în afara amplasamentului conform prevederilor Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și HG nr.140 / 2008.

14.4. Raportul anual de mediu

14.4.1. Raportului anual de mediu (RAM) va cuprinde date privind:

- activitatea de producție în anul încheiat: producția obținută, modul de utilizare a materiilor prime, a materiilor auxiliare și a utilităților (consumuri specifice, eficiența energetică, audit deșuri);
- prezentarea bilanțului apei captate, utilizate, evacuate;
- inventarul emisiilor de poluanți atmosferici, conform Ordinul M.M.P.nr. 3299 / 2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă;
- analiza impactului activității asupra mediului: poluarea aerului, apei, solului, subsolului, pânzei freatice, nivelul zgomotului prin prezentarea rezultatelor de monitorizare pe factori de mediu în comparație cu valorile limită stabilite prin AIM (se vor atașa buletine de analiză și alte documente relevante - rezultatele măsurătorilor); Se vor raporta de către operator rezultatele automonitorizării verificate prin măsurători paralele efectuate de laboratoare acreditate;
- plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență;
- programul de revizii și reparații a utilajelor și instalațiilor din dotare, actualizat;
- investiții de mediu și contribuții la Fondul pentru Mediu;
- sesizări și reclamații din partea publicului și modul de rezolvare a acestora;
- se vor raporta alte condiții de funcționare decât cele normale;
- gestiunea deșeurilor și ambalajelor;
- gestiunea substanțelor și preparatelor chimice periculoase;
- rezultatul verificării stării tehnice a structurilor subterane;

14.4.2. Raportului anual de mediu (RAM) va fi transmis la APM Bihor până la data de 31 martie a anului în curs, pentru anul anterior.

14.5. Frecvența de raportare:

Raportările	Frecvența raportărilor	Data limită a raportării
Raportul anual de mediu (RAM)	anual	31 martie
Raportul anual pentru Registrul poluanților emiși și transferați (E-PRTR)	anual	30 aprilie în format scris și raportarea în format electronic SIM – emisii industriale (IPPC-EPRTR), conform sesiunii de raportare
Raportarea gestiunii deșeurilor conform HG nr. 856 / 2002, în format scris și electronic	anual	31 martie a anului în curs pentru anul precedent
Raport anual GD Proddes in SIM și pe suport de hârtie; Regulamentul 2150/2002/CE privind statistica deșeurilor	anual	Sesiuni de raportare anuale; 31 martie, n+1 pentru anul de raportare „n”



Raportările	Frecvența raportărilor	Data limită a raportării
Raport privind substanțe chimice periculoase Import/producție/utilizare substanțe/ amestecuri periculoase și articole cu substanțe restricționate, în SIM	anual	interval 01.02 – 15.06, n+1 pentru anul de raportare „n”
Raport privind gestiunea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje, conform Ord. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje	anual	interval 01.02 – 25.02. n+1 pentru anul de raportare „n”
Inventarul emisiilor de poluanți în atmosferă, conform Ordinului 3299/2012, pentru aprobarea metologiei de realizare și raportare a inventarelor privind emisiile de poluanți în atmosferă	anual	15 martie în format scris și în format electronic SIM inventar emisii, conform sesiunii de raportare
Rezultate monitorizare pentru apele subterane cel puțin o dată la 5 ani, conform Legii 278 / 2013	O dată la 5 ani	31 martie, în cadrul RAM
Rezultate monitorizare pentru sol cel puțin o dată la 10 ani, conform Legii 278 / 2013	O dată la 10 ani, cu excepția cazului în care această monitorizare se bazează pe o evaluare sistematică a riscului de contaminare	31 martie, în cadrul RAM
Programul de revizii și reparații a utilajelor și instalațiilor din dotare, actualizat	anual	31 martie, în cadrul RAM
Plan operativ de prevenire și management al situațiilor de urgență actualizat	anual	31 martie, în cadrul RAM
Rezultatul monitorizărilor impuse prin prezenta autorizație	cu frecvența impusă prin AIM	după obținerea rezultatelor și anual în cadrul RAM
Raportarea sesizărilor înregistrate din partea publicului	la înregistrare/anual	-
Se vor raporta alte condiții de funcționare decât cele normale	la funcționare anormală	la funcționare anormală / anual în cadrul RAM

15. OBLIGAȚIILE TITULARULUI ACTIVITĂȚII

15.1. Obligațiile de bază ale operatorului privind exploatarea instalației, conform art. 3 din Directiva 2008/1/CE privind prevenirea și controlul integrat al poluării și Directiva 2010/75/CE privind emisiile industriale, sunt următoarele:

- luarea tuturor măsurilor de prevenire eficientă a poluării în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile;
- evitarea producerii de deșeuri și, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, luarea măsurilor pentru neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
- utilizarea eficientă a energiei;
- luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;



- luarea măsurilor necesare, în cazul încetării definitive a activităților, pentru evitarea oricărui risc de poluare și pentru aducerea amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care permite reutilizarea acestora.
- Orice modificare față de datele înscrise în documentația depusă de operator la solicitarea autorizației integrate trebuie notificată autorității competente de protecția mediului, în scris, imediat ce intervine:
 - modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerțului, adresa sediului social al operatorului;
 - modificări privind deținătorul instalației;
 - măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

15.2. Orice modificare privind activitatea față de documentația depusă de titular la solicitarea autorizației integrate trebuie notificată autorității competente de protecția mediului, în scris, în 14 zile de la apariția ei:

- modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerțului, adresa sediului social al operatorului;
- modificări privind deținătorul instalației,
- măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

15.3. În cazul în care operatorul activității urmează să deruleze sau să fie supuși unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în care implică schimbarea titularului activității, precum și în cazul de dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității, conform legii, acesta este obligat să notifice autoritatea competentă pentru protecția mediului cu elementele noi intervenite, necunoscute la data emiterii autorizației. Autoritatea competentă pentru protecția mediului informează titularii cu privire la obligațiile de mediu care trebuie asumate de părțile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii autorizației integrate de mediu (art. 10-(1) și 10-(1)¹ din OUG 164/2008, care modifică și completează OUG 195/2005 privind protecția mediului, aprobată prin Legea 265/2006);

15.4. În conformitate cu art. 10 din OUG 195/2005 privind protecția mediului, cu modificările ulterioare, în termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre procedurile de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune ori în care implică schimbarea titularului activității, precum și în cazul de dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul.

15.5. Operatorul este obligat să respecte condițiile din autorizația integrată de mediu în desfășurarea activităților din instalații.

15.6. Operatorul este obligat să informeze autoritățile competente pentru protecția mediului despre orice schimbare adusă instalației sau procesului tehnologic. Autoritatea competentă pentru protecția mediului reanalizează, după caz, condițiile de funcționare stabilite în autorizația integrată de mediu.

15.7. Nu se va realiza nicio modificare a instalației sau a modului de exploatare a acesteia fără notificarea din timp a Agenției pentru Protecția Mediului Bihor.

15.8. În cazul oricărei situații de mai jos trebuie trimisă o notificare scrisă către Agenția pentru Protecția Mediului Bihor și Garda Națională de Mediu – Comisariatul Județean Bihor:

- încetarea permanentă a oricărei părți sau a întregii instalații autorizate;
- încetarea oricărei părți sau a întregii instalații autorizate pentru o perioadă care poate depăși un an;
- reluarea exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate după oprire.

15.9. Operatorul este obligat să raporteze cu regularitate la autoritatea competentă pentru protecția mediului, datele cuprinse la capitolul 14 al prezentei autorizații, rezultatele monitorizării emisiilor și în termenul cel mai scurt, despre orice incident sau accident care afectează semnificativ mediu.

15.10. Operatorul activității trebuie să notifice Agenția pentru Protecția Mediului Bihor și Garda Națională de Mediu-Comisariatul Județean Bihor prin fax și electronic, dacă este posibil, imediat ce se confruntă cu oricare din următoarele situații :



- orice emisie în aer, semnificativă pentru mediu, de la orice punct potențial de emisie.
- orice funcționare defectuoasă a echipamentului de control care poate duce la pierderea controlului oricărui sistem de reducere a poluării de pe amplasament.
- orice incident cu potențial de contaminare a apelor de suprafață și subterane sau care poate reprezenta o amenințare de mediu pentru aer sau sol sau necesită un răspuns urgent din partea agenției.
- orice emisie care nu se conformează cu cerințele autorizației.

Notificarea va cuprinde: data și ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii și a oricărui risc creat de incident și măsurile luate pentru minimizarea emisiilor și evitarea reparației.

15.11. În cazul oricărui incident sau situație de urgență, persoanele autorizate de titularul activității vor anunța, după caz, și alte autorități, în cel mai scurt timp posibil:

- în cazul contaminării solului, apelor subterane, apelor de suprafață: Administrația Națională „Apele Române” – Direcția Apelor Crișuri.;
- în cazul incendiilor: Inspectoratul pentru Situații de Urgență;
- în caz de îmbolnăviri ale personalului: Direcția de Sănătate Publică, Inspectoratul Teritorial de Muncă.

15.12. Operatorul trebuie să păstreze pe amplasament un dosar pentru informarea publică care să conțină documentele de mediu din care fac parte: autorizația integrată de mediu, documentele care au stat la baza eliberării ei, rapoartele prezentate, RAM, registrul poluanților emiși și transferați, registrul de evidență a managementului deșeurilor și registrul cu datele de monitorizare, alte aspecte pe care titularul autorizației le consideră adecvate.

15.13. Documentele de mediu vor fi puse la dispoziția autorității de mediu și / sau autorității de control pentru verificări.

15.14. În conformitate cu prevederile OUG 195/2005 privind protecția mediului aprobată și modificată prin Legea 265/2006 și OUG 164/2008, cu modificările ulterioare, conducerea firmei Faist Mekatronik SRL, prin persoana desemnată cu atribuții în domeniul protecției mediului, va asista persoanele împuternicite cu activități de inspecție punându-le la dispoziție evidența măsurătorilor proprii și toate celelalte documente și le va facilita controlul activității precum și prelevarea de probe. Va asigura, de asemenea, accesul persoanelor împuternicite la instalațiile tehnologice, la echipamentele și instalațiile de depoluare precum și în spațiile sau în zonele potențial generatoare de impact asupra mediului

15.15. Operatorul activității are obligația de a realiza măsurile impuse anterior de persoane împuternicite cu inspecția. Măsurile impuse de aceste autorități, modul de realizare a acestora și data realizării acestora vor fi raportate la A.P.M. Bihor și la autoritatea care a impus măsurile, imediat după realizarea lor.

15.16. În conformitate cu OUG 196/2005, aprobată prin Legea nr. 105 / 2006 privind Fondul de Mediu, cu modificările și completările ulterioare, titularul are obligația să declare, să calculeze și să achite taxele aferente fondului de mediu.

15.17. Operatorul are obligația de a întreține în mod corespunzător întregul amplasament conform OUG 195/2005 privind protecția mediului, art. 70, lit. i aprobată și modificată prin Legea 265/2006 și OUG 164/2008, cu modificările ulterioare.

15.18. Operatorul are obligația să pună la dispoziția publicului pe suport de hârtie / electronic, pentru a putea fi consultate, datele referitoare la emisiile provenite de la instalații, la sediul autorității pentru protecția mediului sau/și la sediul administrației locale în a cărei rază se află instalația, conform art. 53 din Ordinul M.A.P.A.M. nr. 818 / 2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, modificat și completat de Ordinul M.M.G.A. 1158/2005 și Ordinul M.M.P. nr. 3970 / 2012 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu.



16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR

16.1 Operatorul trebuie să dețină un plan de închidere agreat de autoritatea competentă pentru protecția mediului. În planul de închidere trebuie să fie incluse minimum următoarele:

- planuri ale tuturor conductelor instalațiilor și rezervoarelor subterane;
- orice măsură de precauție specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau a altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;
- măsuri pentru reconstrucția ecologică a terenului afectat istoric prin activitățile desfășurate pe amplasament;
- măsuri de eliminare și, acolo unde este cazul, spălare a conductelor și a rezervoarelor și golirea completă de conținutul potențial periculos;
- eliminarea substanțelor potențial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligații viitorilor proprietari.
- refacerea terenului în funcție de folosința ulterioară.

15.5 La încetarea activității urmează a se parcurge cel puțin următoarele etape:

- golirea instalațiilor;
- oprirea alimentării cu energie electrică;
- demontarea instalațiilor și transportul materialelor rezultate spre destinații bine stabilite;
- dezafectarea depozitelor de materii prime;
- eliminarea corespunzătoare a tuturor deșeurilor de pe amplasament;
- determinarea gradului de afectare a solului;
- ecologizarea platformei.

15.6 Planul de închidere trebuie să identifice resursele necesare pentru punerea lui în practică și să declare mijloacele de asigurare a disponibilității acestor resurse, indiferent de situația financiară a operatorului.

16.4. Operatorul trebuie să notifice APM Bihor în caz de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității în vederea stabilirii obligațiilor de mediu, conform art.10 din OUG 195 din 22.12.2005 privind protecția mediului, actualizată.

16.5. În cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității operatorul trebuie să-și asume obligațiile de mediu pe baza raportului de amplasament refăcut, pentru determinarea poluanților din apa subterană și sol, în punctele indicate în Raportul de amplasament depus pentru autorizare activității, pentru a stabili aportul la poluare al instalației și măsurile de remediere ce se impun;

16.6. La încetarea definitivă a activității, operatorul evaluează starea de contaminare a solului și a apelor subterane cu substanțe periculoase relevante utilizate, produse sau emise de instalație. În cazul în care instalația a determinat o poluare semnificativă a solului sau a apelor subterane cu substanțe periculoase relevante, comparativ cu starea prezentată în raportul privind situația de referință menționat la alin. (2), operatorul ia măsurile necesare pentru depoluare, astfel încât să readucă amplasamentul la starea descrisă în raportul privind situația de referință. În acest scop se ia în considerare și fezabilitatea tehnică a unor astfel de măsuri.

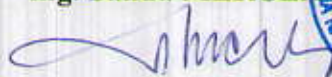
16.7. În cazul în care contaminarea solului și a apelor subterane din cadrul amplasamentului prezintă un risc semnificativ pentru sănătatea umană sau pentru mediu ca urmare a desfășurării activităților autorizate, operatorul ia măsurile necesare în vederea îndepărtării, controlului, limitării sau reducerii substanțelor periculoase relevante, astfel încât amplasamentul, ținând seama de utilizarea sa actuală sau de utilizările viitoare aprobate potrivit prevederilor legislației specifice, să nu mai prezinte un astfel de risc.



17. GLOSAR DE TERMENI

Autoritatea competentă pentru protecția mediului	Agenția pentru Protecția Mediului Bihor , Oradea, B-dul Dacia, nr. 25A Conform competențelor prevăzute în HG 1000/2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului,
Autoritatea centrală de protecție a mediului	Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor Bulevardul Libertății nr. 2, Sector 5 București
Autoritatea cu atribuții de control, inspecție și sancționare în domeniul protecției mediului	Garda Națională de Mediu - Comisariatul Județean Bihor , Oradea, B-dul Dacia, nr. 25A
Anual	Toată perioada sau părți ale unei perioade de 12 luni consecutive
Autoritatea Locală	<<Primăria și Consiliul Local >>
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
CAT	Colectivul de Analiză Tehnică
Cod CAEN	Standard de nomenclatură a activităților economice
IPPC	Prevenirea și controlul integrat al poluării
Locație sensibilă la zgomot	Orice locuință, hotel sau pensiune, centru de tratament, centru de învățământ, loc de cult sau distracție sau orice altă amenajare sau zonă cu atracție ridicată care, pentru propria funcționare, necesită absența zgomotului la un nivel supărător.
Lunar	Cel puțin de 12 ori pe an la intervale de aproximativ o lună
RAM	Raportul Anual de Mediu
SIM	Sistem Integrat de mediu
GD Proddes	Statistica deșeurilor generate
EPRT	Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați
Săptămânal	În timpul tuturor săptămânilor de exploatare a instalației
Semestrial	Toată perioada sau parti ale unei perioade de 6 luni consecutive
Trimestrial	Toată perioada sau parti ale unei perioade de 3 luni consecutive, începînd cu prima zi a lunii ianuarie, aprilie, iulie sau octombrie
Operatorul	FAIST MEKATRONIC SRL

DIRECTOR EXECUTIV
ing. Sanda MERCEA




Șef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizații
ing. Timea MARE



Redactat
ing. Felicia ENACHE
consilier superior



3 ex.

