

Nr. 105/10.04.2016



Către,

Agenția pentru Protecția Mediului Bistrița-Năsăud

Ref. adresa nr. 3849/04.04.2016

Prin prezenta, vă transmitem documentele necesare completării documentației pentru etapa de consultare a publicului (erată).

Formular de solicitare

1. Pag. 4 – s-a corectat solicitarea de **emitere** a autorizației integrate de mediu, și nu de revizuire; Textul devine: "În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta emiterea autorizației integrate de mediu conform prevederilor privind prevenirea și controlul integrat al poluării."
2. Pag. 12 – s-a specificat zona de agreement la care se face referire.
La Nord-Vest de amplasament se află zona de agreement Pădurea - parc Schulerwald.
3. Pag. 15 – s-a specificat cine a efectuat prelevarea, analiza și data prelevării probelor:
În tabele sunt prezentate rezultatele obținute în urmă monitorizării prin laboratorul WESSLING România SRL. Recoltarea probelor s-a desfășurat astfel:
 - plumb în data de 17.08.2015; 18.08.2015; 10.11.2015;
 - aerosoli de acid sulfuric în data de 17.08.2015; 18.08.2015; 19.08.2015; 18.10.2015; 11.11.2015;
 - gaze de ardere în data de 17.08.2015; 18.08.2015; 19.08.2015; 10.11.2015; 11.11.2015; 22.12.2015.
4. Pag. 15 – s-a refăcut tabelul de la pct-ul 1.5. – Emisii și reducerea poluării - și s-au renumerotat coșurile conform situației existente pe amplasament (s-a redus numărul de coșuri) – Anexa 1;
4. Pag 17 – semnul (*) – indică depășirea valorii maxime admise la parametrul plumb.
5. Pag. 18 – semnul ⁽¹⁾ – indică faptul că valoarea respectivă este din Raportul de încercare eliberat de Laboratorul Centrului de Mediu și Sănătate Cluj.
6. Pag. 21 - Pe amplasament s-a realizat monitorizarea factorilor de mediu astfel:
 - Aer - frecvența de monitorizare pe tipul de poluant:
 - pulberi cu conținut de plumb - semestrial prin laboratorul propriu;
 - anual prin laborator acreditat;
 - aerosoli de acid sulfuric - semestrial prin laboratorul propriu;
 - anual prin laborator acreditat;
 - gaze de ardere cuptoare - anual prin laborator acreditat;
 - gaze de ardere central termice – annual/la doi ani, prin laborator acreditat;
 - Zgomot - frecvența anuală prin laborator acreditat - măsurători în 6 puncte;

Apa evacuată la canalizarea municipală - lunar la cerința operatorului sistemului de canalizare și a stației de epurare municipală;
 - anual prin laborator acreditat.

Apa subterană - din puțul de hidroobservație - frecvența de monitorizare anuală prin laborator acreditat.

Sol - frecvența de monitorizare anuală prin laborator acreditat:

- se măsoară concentrația de plumb și sulfat.

7. Pag. 42 - Zona de colectare a apelor pluviale, posibil impurificate, este acoperișul atelierelor de preparare a oxidului de plumb de la cele trei capacitate (ape plumboase).
8. Pag. 44 – s-a refăcut tabelul de la pct-ul 4.1. – Inventarul proceselor - s-au specificat numărul de cupoare existente, capacitatea maximă de depozitare a acumulatorilor uzați și capacitatea maximă de depozitare a motorinei – Anexa 2;
9. Pag. 58 – s-a refăcut tabelul de la pct-ul 5.1.1. – Emisii și reducerea poluării - s-au renumerotat coșurile conform situației existente pe amplasament. S-a introdus cosul de la "Stanare" – Anexa 3;
10. Pag. 65 – s-a refăcut tabelul de la pct-ul 5.1.3. – Echipamente de depoluare - s-a inclus numerotarea coșurilor în coloana "puncta de emisie" – Anexa 4.
11. Pag. 97 = La codificarea deseuriilor se va utiliza codul 07 02 13 = Deseuri de mase plastic în locul codului 16 03 06 – Deseuri de mase plastice de la Injectie – Anexa 5
12. Pag. 129 – s-a refăcut tabelul 10.6.2 - "Monitorizarea impăctului" – conform depășirilor înregistrate.

<p>Listati evacuarile semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*)</p>	<p>Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate: dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)</p>	<p>Confirmă că evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substantă (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*)</p>
<p>Factorul de mediu apa</p> <p>Evacuare de ape uzate cu continut de plumb și sulfati după preepurare în sistemul de canalizare municipal și stația de epurare a municipiului</p>	<p>Nu există o poluare induză de evacuarile de ape uzate asupra emisarului receptor direct, raul Bistrita, deoarece apa uzată evacuată ajunge în stația de epurare. Prin procesul de epurare apele evacuate în emisar se încadrează în parametrii prevăzuți în HG 352/2005 – NTPA-001</p>	<p>Valorile impuse la plumb prin HG 352/2005 – NTPA-001 și AGA nr. 430 din 02.10.2014, sunt depăsite accidental la evacuarea apelor uzate în sistemul de canalizare municipal fără să afecteze emisarul (raul Bistrita).</p>

Factorul de mediu aer	Pulberile din gazele de ardere de la Linia de montaj 1 la capacitatea C1	In acest caz a fost aplicata procedura de sistem "Monitorizare si Masurare" QMS-MPS-011, s-a repetat masuratoarea dupa efectuarea lucrarilor de revizie la instalatia de captare si evacuare a gazelor de ardere.	Valoarea impusa la pulberi prin AIM nr. 3 – NV6 din 06.03.2006, revizuita in, 2007, 2009, 2012 si 2015 a fost depasita accidental, dupa verificarea instalatiei de evacuare valoarea concentratiei la parametru pulberi s-a situat sub VLA.
Factorul de mediu sol	In anul 2015 in punctual de monitorizare P1 la indicatorul "plumb" s-a constatat depasirea valorii concentratiei admise	In acest caz a fost aplicata procedura de sistem "Monitorizare si Masurare" QMS-MPS-011, s-a repetat masuratoarea de catre doua laboratoare independente. Valorile determinate sunt sub VLA prag de interventie, apropiate ca ordin de marime si mult mai mici decat cea masurata anterior.	In urma analizei datelor de monitorizare a calitatii solului in perioada 2006-2014 nu s-au constatat depasiri a valoarii pragului de alerta la parametrii monitorizati.

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

13. Pag.142 - 143

Diagramele prezentate la punctul 14.3.1 (primele trei) se refera la impactul produs asupra aerului de instalatiile de producere a oxidului de plumb, analizat in Studiul de Evaluare a Impactului asupra Mediului, la realizarea capacitatii de productie C3, intocmit de CEPRONEF SA. A fost folosit un model matematic tip gaussian.

Diagramele urmatoare (ultimele patru) s-au intocmit pentru evaluarea impactului considerand toate sursele de emisie aferente activitatii desfasurata in 2015, pe amplasament.

S-a utilizat modelul de dispersie al lui Sutton, ca o particularizare a modelului Bosanquet-Pearson.

$$C_y := 0.05$$

$$C_z := 0.08$$

$$N := 100$$

$$M := 50$$

$$i := 1 \dots N$$

$$j := 1 \dots M$$

$$x_i := i \cdot \frac{X}{N} \quad y_j := j \cdot \frac{Y}{M}$$

$$H := h + 1.9 \cdot D \cdot \frac{u}{v}$$

$$C(x,y) := 2000 \cdot \frac{Q \cdot e^{-\left(\frac{y^2}{C_y^2 x^{2-n}} + \frac{H^2}{C_z^2 x^{2-n}}\right)}}{\pi \cdot v \cdot C_y \cdot C_z \cdot x^{2-n}}$$

$$conc_{i,j} := C(x_i, y_j)$$

Ipotezele luate in calcul:

- sursa punctuala situata in originea axelor de coordonate, la nivelul h pe axa OZ
- caracteristicile sursei:

Q [g/s] - debitul de emisie al sursei;

h - inaltimea sursei;

D - diametrul de emisie al sursei;

u [m/s] - viteza de emisie la nivelul cosului;

- caracteristicile mediului de emisie:

- v [m/s] - viteza vantului dupa directia predominanta NE spre SV, considerata pe directia si in sensul pozitiv al axei Ox;

- atmosfera caracterizata de indicele de instabilitate atmosferica n ;

- atmosfera este caracterizata de indicii de difuzie lateral C_y si vertical C_z ;

S-a folosit o retea de discretizare pe coordonatele OX si OY.

Debitele masice s-au calculat pornind de la cantitatea emisa si timpul de emisie la fiecare poluant.

S-a considerat o singura sursa de emisie pentru fiecare poluant, s-a considerat un model de cos de emisie la care s-a luat in considerare o medie ponderata a inaltimilor, debitelor si diametrelor cosurilor de emisie.

Directia predominant a vantului este din directia NE spre SV.

Programul de dispersie genereaza graficul curbei de dispersie pentru poluantul analizat, variația concentrației în funcție de distanță. Din graficul curbei de dispersie se determină concentrațiile.

RAPORT AMPLASAMENT

1. pag. 8 - Spatiul verde este prezent la limita sudica spre parcare si la capacitatea C3 .
 - Corp administrativ – 347 mp
 - Capacitatea C 2 – 155 mp
 - Capacitatea C3 – 1052 mp
2. pag. 21 – s-a refăcut tabelul cu numerotarea coșurilor și s-a introdus coșul "stanare" – Anexa 7
3. pag. 37 - Sursa valorii 1-5 mg/m³ este Reference Document on Best Available Techniques in the Smelters and Foundries Industry (varianta mai 2005) pag 122, capitolul 3, paragraf 3.8.1 "Sisteme de retinere" tabel 3.32, performantele pentru filtrele textile – reprezinta conditie de performanta pentru producatorul de material filtrant, nu reprezinta cerinta BAT.
4. pag. 38 - In tabelul de comparatie intre cerintele BAT si performantele instalatiei la punctul « Emisii in aer » s-a facut corectura, textul devine « Cantitatea de plumb emisa este de 0,16 g/t Pb procesata - este indeplinita prevederea BAT ».
5. pag. 39 - Cerinta BAT: "Apa pluviala si apa de spalare trebuie sa fie purificata pentru reducerea concentratiei de Pb. In cele mai multe cazuri apa uzata este tratata prin mijloace fizico-chimic. Cu ajutorul polimerilor organici continutul de plumb este redus prin precipitare sub limita legala de 0,5 mg Pb/l. Cu acordul autoritatilor municipale se poate descarca debitul contaminat la statia municipală de tratare a apelor uzate ».

Aapele pluviale de pe acoperisul atelierelor de preparare a oxidului de plumb de la cele trei capacitatii se colecteaza prin burlane impreuna cu apele de spalare si sunt conduse la statia de preepurare unde sunt supuse procesului fizico-chimic de tratare. Pentru precipitare se foloseste floculant organic – este indeplinita cerinta BAT
6. pag. 41 - S-a completat schema fluxului tehnologic a apelor uzate cu continut de plumb cu introducerea apelor de spălare rezultate de la Injecție.
7. Pag. 46 - Lingourile de plumb electrolitic/rafinat termic si din aliaj Pb-Sb ce se proceseaza la capacitatea C3 se depoziteaza pe paleti de lemn in urmatoarele zone:
 - depozitul de langa atelierele oxid si turnatorie de la capacitatea C1 (depozitul este o platforma betonata, cu S = 57 m², prevăzut cu copertina din «ondulin», pe structura metalică;
 - langa punctul de transformare pe platforma betonata, cu S = 9 m²;
 - langa Statia de utilitati pe platforma betonata suprafata cu S = 226 m², sub copertina metalica;
 - la capacitatea C2 lingourile de plumb sunt depozitate pe platforma betonata cu suprafata S = 30 m², acoperita, separata de restul amplasamentului printr-un marcat cu vopsea.
8. pag. 50 - Conform fisiei cu date de securitate furnizata de SÓLVAY BARIO E DERIVATI S.p.a, punct 2.1.1 Reglementari Europene (CE) 1272/2008, sulfatul de bariu "Nu este clasificat drept periculos conform Reglementarii Europene (CE) 1272/2008, cu amendamente". Anexam Fisa cu date de Securitate Anexa 8.
9. pag. 77 - Zona de colectare a apelor pluviale posibil impurificate este acoperisul atelierelor de preparare a oxidului de plumb de la cele trei capacitatii (ape plumboase).
10. pag. 79 - s-a refăcut tabelul "Monitorizare" și s-au renenumerotat coșurile – Anexa 9.

11. pag. 90 - Diagramele prezentate la punctul 13.3.1 (primele trei) se referă la impactul produs asupra aerului de *instalațiile de producere a oxidului de plumb*, analizat în **Raportul la Studiul de Evaluare a Impactului asupra Mediului** la realizarea capacitatii de productie C3, întocmit de **CEPRONEF SA**. În studiu a fost folosit un model matematic tip gaussian ce a permis modelarea matematica a dispersiei gazelor evacuate in atmosfera.

Diagramele următoare s-au obținut pentru evaluarea impactului considerand toate sursele de emisie aferente activitatii desfasurata in 2015, pe amplasament.

S-a utilizat modelul de dispersie al lui Sutton, ca o particularizare a modelului Bosanquet-Pearson.
Ipotezele luate in calcul:

- sursa punctuala situata in originea axelor de coordonate, la nivelul h pe axa OZ

-caracteristicile sursei:

Q [g/s] - debitul de emisie al sursei

h - inaltimea sursei;

D - diametrul de emisie al sursei

u [m/s] - viteza de emisie la nivelul cosului.

-caracteristicile mediului de emisie:

- v [m/s] - viteza vantului dupa directia predominanta NE spre SV, considerata pe directia si in sensul pozitiv al axei Ox

- atmosfera caracterizata de indicele de instabilitate atmosferica n;

- atmosfera este caracterizata de indicii de difuzie lateral C_y si vertical C_z

$$C_y := 0.05$$

$$C_z := 0.08$$

$$N := 100$$

$$M := 50$$

$$i := 1..N$$

$$j := 1..M$$

$$x_i := i \cdot \frac{X}{N}$$

$$y_j := j \cdot \frac{Y}{M}$$

$$H := h + 1.9 \cdot D \cdot \frac{u}{v}$$

$$C(x, y) := 2000 \cdot \frac{e^{-\left(\frac{y^2}{C_y^2 x^{2-n}} + \frac{H^2}{C_z^2 x^{2-n}}\right)}}{\pi \cdot v \cdot C_y \cdot C_z \cdot x^{2-n}}$$

$$conc_{i,j} := C(x_i, y_j)$$

S-a folosit o retea de discretizare pe coordonatele OX si OY

Caracteristicile mediului de emisie (viteza vantului, directia predominanta) sunt pentru anul 2015 inregistrate la Statia Meteorologica Judeteana Bistrita (CMR Transilvania Nord).

Debitele masice s-au calculat pornind de la cantitatea emisa si timpul de emisie la fiecare poluant.

S-a considerat o singura sursa de emisie pentru fiecare poluant, s-a considerat un model de cos de emisie la care s-a luat in considerare o medie ponderata a inaltilor, debitelor si diametrelor cosurilor de emisie. Datele care au stat la baza modelarii matematice a dispersiei sunt prezentate in tabel:

Poluant	Debit masic (Q) g/s	Inaltime cos (h) m	Viteza gazelor (u) m/s	Viteza medie a vantului (v) m/s
Plumb	0,0027	14	6,23	1,4
SO2	0,0012	12	7,15	
CO	0,048	12	6,85	
NO	0,1181	12	6,85	

Directia predominanta a vantului este din sectorul NE spre SV.

Programul de dispersie genereaza graficul curbei de dispersie pentru poluantul analizat, variația concentrației în funcție de distanță. Din graficul curbei de dispersie se determină concentrațiile.

Sef birou QMS,

~~Marin Lantos~~

Responsabil Mediu,

Lucia Muresan

ANEXA 1

1.5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

Sursele generatoare de emisii datorate activitatii desfasurate pe amplasament sunt:

1) Pentru aer

- topirea-turnarea aliajului PbSb;
- topirea-alierea-turnarea-laminarea aliajului PbCa;
- topirea plumbului electrolitic pentru producerea oxidului de plumb;
- malaxarea componentelor masei active;
- montajul componentelor;
- formarea bateriilor;
- arderea gazului metan la centralele termice.

Valorile masurate in anul 2015 sunt urmatoarele:

a) Plumb

Punct de prelevare	Nr. cos	Concentratia mg/Nm ³	CMA, cf AIM mg/Nm ³
Cos dispersie cuptor aliere Pb-Ca –cuptor turnare banda C1	C 02	0,132	5
Cos dispersie – Colectare zgura turnare banda Concast	C 03	<0,01	5
Cos dispersie Turnatorie gratare Wirtz	C 05	<0,01	5
Cos dispersie cuptor turnare gratare C1	C 07	0,013	5
Cos cuptor preparare oxid Sovema 2 C1	C10	<0,01	5
Cos dispersie cuptor topire preparare oxid Sovema 1 C1	C 11	<0,01	5
Cos dispersie Moara Sovema nr1 - C1	C 12	<0,01	5
Cos dispersie Moara Sovema nr 2 – C1	C 13	<0,01	5
Cos dispersie - Malaxare Linia MAC - Filtru ROTOCLONE	C 14	<0,01	5
Cos dispersie - Malaxare Linia SOVEMA - Filtru ROTOCLONE	C 15	0,123	5
Cos dispersie - Malaxare Linia WIRTZ - Filtru ROTOCLONE	C 16	0,131	5
Cos dispersie linia Pastare Filtru ROTOCLONE – preluare placi Pastare – Liniile MAC – SOVEMA - WIRTZ	C 20	<0,01	5
Cos dispersie filtru DALAMATIC montaj auto 1 -2 – impachetare sudura C1	C 32	<0,01	5
Cos dispersie filtru GATTI montaj auto 3-4–impachetare sudura C1	C 33	<0,01	5
Cos dispersie montaj auto L5–impachetare sudura C1	C 34	<0,01	5
Cos dispersie cuptor topire Pb Moara Sovema – C2	C 39	0,107	5
Cos dispersie moara Sovema C2	C 40	<0,01	5
Cos dispersie linie Pastare- Malaxor - C2	C 41	0,236	5
Cos dispersie tunel uscare placii Linia Sovema C-2	C 42	1,12	5
Cos dispersie preluare impachetare placii pastate - C2	C 43	<0,01	5

Cos dispersie cuptor topire – Montaj tracțiune - C1	C 53	<0,01	5
Cos dispersie cuptor turnare accesori C1	C 55	<0,01	5
Cos dispersie cuptor turnare grătare negative PAS C1	C 57	- *	- *
Cos dispersie Moara Sovema – C3	C 61	<0,01	5
Cos dispersie turnare banda lata si pastare - C3	C 63	<0,01	5
Cos dispersie Montaj Filtru cu saci - C3	C 64	<0,01	5
Creuzet (baie) de stanare = C 1	C 58	- *	- *

b) Aerosoli de acid sulfuric

Punct de prelevare	Nr. Cos	Concentratia mg/Nm ³	CMA, cf. AIM mg/Nm ³
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C 35	2,86	500
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C 36	5,72	
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C 37	2,86	
Cos dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C 66	- *	
Cos dispersie formare - capacitatea C 2	C 52	8,58	
Cos dispersie formare tractiune - capacitatea C 1	C 59	5,72	
Cos dispersie formare tractiune – capacitatea C1	C 60	2,86	
Cos dispersie formare – spalatoare Tancuri de formare C 3	C 65	28,6	

c) Gaze de ardere

Punct de prelevare	Nr. cos	Concentratia pulberi mg/Nm ³	Concentratia CO mg/Nm ³	Concentratia NOx mg/Nm ³	Concentratia SO ₂ mg/Nm ³
Concentratii maxim admise cf AIM nr 3/2006 revizuita in 2007, 2010 si 2012		5	100	350	35
Laminor FBU	C 01	2,33	61,3	6,15	<2,86
Turnare gratare WIRTZ - FBU	C 04	-	101	283	10,3
Turnare continua gratare -Concast - FBU	C 06	4,43	<1,25	<2,05	5,72
Moara Sovema nr. 1 – C1	C 08	3,42	<1,25	<2,05	14,3
Moara Sovema nr. 2 – C1	C 09	3,42	18,76	<2,05	22,9
Pastare Linia MAC – Tunel uscare – C1	C 17	6,89	<2,86	2,52	<0,01
Pastare Linia Sovema – Tunel uscare - C1	C 18	4,11	<1,25	<2,05	2,86
Pastare Linia WIRTZ – Tunel uscare - C1	C 19	2,69	<1,25	<2,05	<2,86
Camera maturizare nr1 – C1	C 21	2,58	1,25	78,3	<2,86
Camera maturizare nr2 – C1	C 22	0,53	1,25	<2,05	<2,86
Camera maturizare nr3 – C1	C 23	3,67	16,7	63	<2,86
Camera maturizare nr4 – C1	C 24	1,58	21,3	87,7	<2,86
Camera maturizare nr5 – C1	C 25	3,33	<1,25	108	<2,86
Camera maturizare nr. 6-7 - C1	C 26	0,92	<1,25	<2,05	20
Montaj Linia 1 – C1	C27	5,75	10,8	2,73	6,67
Montaj Linia 1 – C1	C 27	3,94	29,66	184	5
Montaj Linia 2 – C1	C 28	1,25	28,0	119	<2,86

Montaj Linia 3 – C1	C 29	1,89	15,08	109	<2,86
Montaj Linia 4 – C1	C 30	1,33	<1,25	104	<2,86
Montaj Linia 5 – C1	C 31	2,75	<1,25	2,05	<2,86
Moara Sovema - C2	C 38	0,92	7,5	2,05	<2,86
Tunel uscare placi Pastare Sovema C2	C 42	4,25	2,5	2,10	11,4
Camera maturizare nr1 – C2	C 44	2	90	111	<2,86
Camera maturizare nr2 – C2	C 45	2,58	90,7	100	<2,86
Camera maturizare nr3 – C2	C 46	3,39	4	100	4,66
Camera maturizare nr4 – C2	C 47	2	5,66	97,6	3,66
Camera maturizare nr5 – C2	C 48	1,64	23,4	82,3	10,6
Camera maturizare nr 6 – C2	C 49	- *	- *	- *	- *
Montaj Linia 1 – C2	C 50	0,36	35,7	180	<2,86
Montaj Linia 2 – C2	C 51	3,33	6,8	143	<2,86
Turnare accesorii - C 1	C 54	3,06	1,25	2,05	2,86
Turnare gratare negative PAS C 1	C 56	- *	- *	- *	- *
Turnare banda lata+Pastare C3	C 62	1,33	<1,25	<2,05	31,3

Notă: * - nu au funcționat în 2015

ANEXA 2

4.1. Inventarul proceselor

Numele procesului	Numarul procesului (dacă e cazul)	Descriere	Capacitate maximă
Aliere-turnare-laminare bandă PbCa	Fabricație bandă și utilități	<p>Plumbul electrolitic se topește în cuptorul încălzit cu gaz metan, la 450^0C - 530^0C. Se adaugă prealajul de CaAl, ca element de aliere.</p> <p>Aliajul topit este trecut în cuptorul de turnat bandă unde se menține la temperatura de 490^0C. Banda este laminată la grosimea dorită.</p>	15 t/8 h/buc 45 t/zi
	C3	<p>Plumbul electrolitic se topește în cuptorul încălzit cu gaz metan, la 450^0C - 530^0C. Se adaugă prealajul de CaAl, ca element de aliere.</p> <p>Aliajul topit este trecut în cuptorul de turnat bandă lată unde se menține la temperatura de 490^0C. Banda lată este laminată la grosimea dorită.</p> <p>Deșeurile de aliaj de Pb de la ștanțare bandă lată se topesc în cuptorul încălzit cu gaz metan, la 450^0C - 530^0C. Aliajul de Pb topit este trecut în cuptorul de topire lingouri.</p>	15 t/8 h/buc 45 t/zi
Aliere-Turnare continuă grătare PbCa negativ	Fabricație bandă și utilități	<u>Topirea aliajului pentru grătare turnate continuu pe linia automată CONCAST formată din 2 (două) cuptoare de topire, care funcționează alternativ, și mașina de turnat.</u> Aliajul PbCa se topeste în cuptoare incalzite cu gaz metan, la 450^0C - 530^0C .	5 t/8h/buc
Topire-turnare aliaj PbSb	Fabricație bandă și utilități	<u>Topirea aliajului pentru grătare turnate discontinuu se face în 3 cuptoare cu gaz (+ 1 cuptor în conservare) la 450 – 475^0C.</u> Fiecare cuptor este cuplat la două mașini de turnat grătare.	2,5 t/8h/buc 22,5 t/zi
	C1	<u>Topirea aliajul PbSb pentru accesorii și grătare negative PAS are loc în 2 cuptoare, la 450 – 490^0C. Turnarea accesorilor se face manual în matrie metalice. Accesorile și grătarele negative PAS se depozitează în containere.</u>	1 t/8h/buc 2 t/zi
	C1, C2, C3	<u>Topirea aliajului pentru punți și sudură grupuri</u> se desfășoară pe 8 cuptoare, la 450 – 475^0C . Cuptoarele sunt incalzite cu gaz metan (7 buc) și electric (1 buc).	700 kg/8h/buc 16,8 t/zi

Oxidarea plumbului	C1, C2, C3	<p>Topirea plumbului se face în cuptoare cu capacitatea de 4,5 t/h (4buc). Se toarnă cilindri de plumb. Prin fricțiunea acestora se desprind particule de plumb care în prezență oxigenului din aer oxidează.</p> <p>Topirea plumbului și turnarea cilindrilor se face intermitent, în funcție de cantitatea de oxid necesar..</p> <p>Oxidarea plumbului se face pe 4 mori tip SOVEMA.</p> <p>Oxidul de plumb este aspirat în filtru tehnologic de unde este dus la buncărul de depozitare.</p>	4,5 t/h/buc 96 t/zi/buc
Preparare apă demineralizată	Atelierul Utilități	<p>Se obține pe două linii de demineralizare apă, cu capacitatea de 6 m³/h fiecare și o baterie de două coloane de osmoză WAVE CYBER 300E8 cu capacitatea de 3 m³/h. Fiecare instalație este formată din trei coloane cu schimbători de ioni (o coloană cu umplutură din răsină pentru anioni, o coloană cu umplutură din răsină pentru cationi, o coloană cu cărbune activ).</p>	Apa demineralizată 144 m ³ /zi
Preparare electrolit	Atelierul Utilități	Operația se desfășoară automat pe două instalații cu capacitatea de 4 m ³ /h fiecare.	Electrolit 96 m ³ /zi
Pastare plăci	C1, C2, C3	<p>Masa activă (oxid de plumb, apă demineralizată, acid sulfuric diluat și aditivi) se presează pe grătare.</p> <p>Pastarea se face pe linii automate: tip SOVEMA - 2 buc, tip MAC - 1 buc, tip WIRTZ - 1 buc, tip Eirich – 1 buc.</p>	940.000 buc/zi
Maturizare	C1, C2, C3	Se desfășoară în 19 camere de maturizare automatizate (7 buc la C1, 6 buc la C2 și 6 buc la C3) cu control automat de temperatură și umiditate T = 30 - 80 ⁰ C și umiditate controlată.	900.000 plăci /48 h
Injecție repere	Injecție	Granulele se topesc, prin injectie se obțin repere.	2 t/8h/buc
Măcinare polipropilenă, regranulare	Injecție	<p>Deșeul de polipropilenă se macină în 4 mori. Recuperarea deșeului de PpCo se face în instalația de măcinat, spălat măcinatură. Măcinatura se granulează în instalația EREMA 1007 TE HG</p>	1 t/8h/buc 220 - 250 kg/h
Montaj auto	C1, C2, C3	<p>Operațiile se execută pe opt linii automatizate în toate capacitatele (5 buc la C1, 2 buc la C2 și 1buc la C3).</p> <p>Operații:</p> <ul style="list-style-type: none"> -împachetare plăci -sudură grupuri -verificare la scurt-circuit -înseriere grupuri -termosudură și sudură borne 	18.000 buc/zi

		-verificare la etanșeitate – după sudură capac și borne	
Montaj tracțiune	C1	Plăcile se importă. Operatii: -montaj tracțiune acumulatori PAS -formare –umplere cu electrolit -înseriere -egalizare.	420 buc/zi acumulatori sau 300 elementi PAS/zi
Formare	C1, C2, C3	Operatie prin care au loc transformări chimice în masa activă de pe plăci sub acțiunea curentului electric	4.000 buc/zi
Colectare baterii și acumulatori uzați	Punct de colectare	Bateriile și acumulatorii uzați colectați de la populație sau agenți economici se cântăresc și se depozitează în containere metalice, pe platformă betonată, sub copertină.	80 t/depozit
Preepurarea apelor uzate	Stația de preepurare	Procedeu fizico-chimic cu: neutralizare cu hidroxid de sodiu, floculare cu polielectroliți, decantare. Stocare ape preepurate și reutilizare. Colectare și tratare continuă, cu evacuare periodică în schimbul I și II.	11.000 m ³ /luna
Întreținerea utilajelor și mijloacelor auto	Atelier auto	Activități specifice pentru întreținerea utilajelor, mijloacelor auto, inclusiv schimbul de ulei pentru mijloacele de transport intern din dotare.	
Depozitare și distribuție carburanți pentru utilajele de transport intern	Depozit carburanți	Depozitul de motorină ($S=6\text{ m}^2$) este format din rezervorul de motorină suprateran, cuva rezervorului din metal, copertină, pompă de distribuție.	5000 l/ cisternă
Autoutilări	Injectie	Se realizează lucrări după proiecte proprii. Operațiile care se desfășoară sunt de prelucrări mecanice: strunjire, frezare, găurire, etc	
Prepararea hranei	Bloc administrativ	Cantina ($S= 540\text{ m}^2$) are dotările specifice pentru prepararea hranei pentru personal	92 locuri/serie
Încercarea bateriilor și acumulatoarelor	Laboratorul de încercări electrice și mecanice- bloc administrativ	Încercările de natură electrică și mecanică se desfășoară în Atelierul de testări baterii și acumulatoare	
Analize fizico-chimice	Laboratorul analize fizico-chimice - bloc administrativ	În laborator se fac analize specifice a materiilor prime, a semifabricatelor, a calității apelor uzate, aerului și solului. Analizele se fac după normele interne și STAS-urile în vigoare.	
Transport intern		În funcție de comenzi	
Producere aer comprimat	C1, C2, C3, Injectie	Compresoare cu șurub, la P 8 atm – 6 buc Compresoare cu șurub, tip Kaeser – 6 buc	

Asigurare agent termic și a apei căldă	Întreg amplasamentul	Se realizează cu centrale termice pe gaz metan cu puterea $P = 52 \text{ kw}$, $P = 57 \text{ kw}$ și $P = 37 \text{ kW}$, $P = 96,8 \text{ kw}$ - câte o bucătă și microcentrale $P = 24 \text{ kw}$ 12 buc.	
--	----------------------	---	--

ANEXA 3

5.1.1. Emisii și reducerea poluării

Proces	Intrări	ieșiri	Nr. coș	Monitorizare/ reducerea poluării	Punct de emisie (cote)		
					Φ Bază (m)	Φ Vârf (m)	H (m)
FABRICATIE BANDĂ ȘI UTILITĂȚI							
Turără băndă aliaj PbCa (linia SOVEMA)/ - cupor de aliere PbCa - cupor turnare aliaj PbCa	Plumb electricititic	pulberi cu conținut de plumb	C 02	Hotă cu tiraj fortat, ventilator tubulatura	0,35	0,35	12
	Prealiaj PbCa	Gaz metan	C 01	Hotă cu tiraj fortat, ventilator tubulatura	0,50	0,50	12
	Energie electrică						
Colectare zgură - turnare bandă, - turnare continuă grătare	Deseu zgură	pulberi cu conținut de plumb	C 03	Filtru cu saci DELTA JET, elementi filtranti din material termoplastice rigid; Q= 9000 m ³ /h	0,25	0,25	10
	Topitură PbCa						
	Energie electrică						
Turnare grătare Pb-Sb / 4 cuptoare topire plumb tip WIRTZ	Aliaj Pb-Sb	pulberi cu conținut de Pb	C 05	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,50	0,50	12
	Gaz metan						
	Energie electrică	gaze de ardere	C 04	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,50	0,50	12
Turnare continuă grătare 2 cuptoare topire plumb (funcționare alternativă)	Aliaj Pb-Sb	pulberi cu conținut de plumb	C 07	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,35	0,35	12
	Gaz metan						
	Energie electrică	gaze de ardere	C 06	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,50	0,50	12
CAPACITATEA C I							
Producere oxizi de Pb – 2 instalatii tip Sovema -2 cuptoare topire plumb -2 mori oxid	plumb electrolitic	Pulberi cu conținut de plumb	C 10	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,25	0,25	16
			C 11				
	gaz metan energie electrică	gaze de ardere	C 08	Hotă cu tiraj natural, ventilator tubulatură	0,20	0,20	16
			C 09				
	cilindrii Pb energie electrică	Pulberi cu conținut de plumb	C 12 C 13	-Filtru tehnologic cu saci (336 saci), tip TC (semiabsolut), -Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră Q=8.000 m ³ /h.	0,40	0,40	16
Pastare plăci (linia tip SOVEMA)	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată,	pulberi cu conținut de plumb	C 15	Filtru umed ROTOCLONE, racordat prin	0,60	0,60	16

- malaxor	premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică			tubulatură la malaxor, $Q= 5.000 \text{ mc/h}$			
-tunel uscare plăci		găză de ardere	C 18	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură $Q= 3000 \text{ mc/h}$	0,20	0,20	16
Pastare plăci (linia tip MAC)	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 14	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, $Q= 5.000 \text{ mc/h}$	0,60	0,60	16
- tunel uscare plăci		gaze de ardere	C 17	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură $Q= 3000 \text{ mc/h}$	0,20	0,20	16
Pastare plăci (linia tip WIRTZ)	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 16	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, $Q= 5.000 \text{ mc/h}$	0,60	0,60	16
- tunel uscare plăci		gaze de ardere	C 19	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură $Q= 3000 \text{ mc/h}$	0,20	0,20	16
Preluare plăci pastate		pulberi cu conținut de plumb	C 20	Filtru tip PULS JET, cu 96 saci de material textil, $Q=9000\text{m}^3/\text{h}$	0,60	0,60	16
Liniile MAC – SOVEMA - WIRTZ							
Maturizare plăci / 7 camere	plăci gaz metan energie electrică	gaze de ardere	C 21 C 22 C 23 C 24 C 25 C 26	Hotă cu tiraj forțat pe cameră (camerele 6 și 7 au un singur coș) $Q= 18.000 \text{ mc/h}$ (6 buc. X $3000\text{m}^3/\text{h}$)	0,20	0,20	9
Montaj auto/ - 5 linii de montaj - 5 cuptoare topire plumb (- 2 linii tip Sovema - 3 linii tip Cosmec)	plăci maturizate, separatori, aliaj Pb-Sb, monoblocuri, capace, gaz metan, energie electrică	gaze de ardere	C 27 C 28 C 29 C 30 C 31	Hotă cu tiraj natural, tubulatură (5 buc.)	0,10	0,10	10
Împachetare plăci, sudură grupuri, cuptoare topire plumb		pulberi cu conținut de plumb	C 32	Filtru tip GATTI cu 200 de saci $Q= 40.000 \text{ mc/h}$	0,80	0,80	14
			C 33	Filtru tip DALAMATIC cu 200 de saci, $Q= 35.000 \text{ mc/h}$	0,80	0,80	14
			C 34	Filtru tip PULS JET cu 96 saci $Q= 9.000 \text{ mc/h}$	0,50	0,50	14

Formare auto/ 4 linii pentru formare cu rastele metalice 7 linii de formare – tip INBATEC	baterii, electrolit, energie electrică, apă de răcire, apă de spălare, aerosoli	aerosoli de acid sulfuric	C 35	Spălător KUSHTAN – 4 buc, $Q=20.000 \text{ m}^3/\text{h}/\text{buc}$	0,60	0,70	12
			C 36	2 tubulaturi de evacuare tip INBATEC, fiecare cu două ventilatoare cu $Q= 5.400 \text{ m}^3/\text{h}/\text{ventilator}$; $Q_{\text{total}} = 21.600 \text{ m}^3/\text{h}$	0,60	0,60	12
Turnare accesoriu Pb-Sb 1 cuptor topire plumb	aliaj PbSb, gaz metan, energie electrică	pulberi cu continut de plumb,	C 55	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,15	0,15	12
			C 54	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,15	0,15	12
Turnare gratare negative PAS – Pb-Sb 1 cuptor topire plumb	Aliaj Pb-Sb Gaz metan energie electrică	pulberi cu continut de plumb,	C 57	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,25	0,25	12
			C 56	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,25	0,25	12
Stanare Creuzet 10 – 15 l	Staniu, gaz metan energie electrică legături din Cu pentru baterile de locomotivă	gaze de ardere	C 58	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,15	0,15	12
Montaj tracțiune/-linie neautom. în zona de preluare plăci și ansamblare grupuri, -linie automat. acumulatori PAS	plăci, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 53	Filtru cu saci tip PULS JET, cu 96 saci din material textil, $Q= 9.000 \text{ mc/h}$	0,15	0,15	12
Formare tracțiune / 2 linii formare	Baterii, grupuri, electrolit, energie electrică, apă de răcire, apă de spălare, aerosoli	aerosoli de acid sulfuric	C 59 C 60	2 spălătoare românești, $Q= 25.000 \text{ mc/h}$	0,60	0,60	12

CAPACITATEA C2							
Preparare oxid de plumb /	plumb electrolitic gaz metan, energie electrică	gaze de ardere	C 38	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură	0,4	0,4	14
-cuptor de topit plumb		pulberi cu conținut de plumb	C 39	Hotă clopot, filtru DELTA JET cu 12 elemente casetate, ventilator, $Q = 1000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,4	0,4	14
		Pulberi cu conținut de plumb	C 40	-Filtru tehnologic cu saci (264 saci), tip TC (semiabsolut), $Q=8.000 \text{ m}^3/\text{h}$. -Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră	0,4	0,4	14
-moară preparare oxid	cilindrii Pb energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 41	Filtru umed – scruber din oțel, de formă cilindrică $Q = 7500 \text{ m}^3/\text{h}$	0,80	0,80	14
		pulberi cu conținut de plumb	C 42	Filtru cu 300 saci, ventilator, $Q = 40000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,20	0,20	14
Pastare plăci/	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 44 C45 C46 C47 C48 C49	Filtru umed – scruber din oțel, de formă cilindrică $Q = 7500 \text{ m}^3/\text{h}$	0,80	0,80	14
		gaze de ardere	C 43	Filtru cu 300 saci, ventilator, $Q = 40.000 \text{ m}^3/\text{h}$,	0,80	0,80	14
- Tunel de uscare		gaze de ardere	C 50 C 51	Sistem de dispersie, fără depoluare Hotă cu tiraj forțat pe cameră	0,10	0,10	14
		pulberi cu conținut de plumb,	C 52	2 hote cu tiraj natural, tubulatura	0,10	0,10	14
6 camere de maturizare	plăci, gaz metan, energie electrică						
Montaj auto/							
- 2 linii montaj - 2 cuptoare topire plumb (- 2 linii tip Sovemă) Împachetare plăci, sudură grupuri, preluare plăci pastate, cuptoare topire plumb	plăci maturizate, separatori, aliaj PbSb, monoblocuri, capace, gaz metan, energie electrică						
Formare/	baterii umplute cu electrolit, energie electrică, apă de răcire, apă de spălare, aerosoli	Aerosoli de acid sulfuric	C 52	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor) $Q = 45.000 \text{ m}^3/\text{h}$	1,10	1,10	13,5

Finalizare/ tunel spălare-uscare	Baterii, apă, energie electrică	Vapori de apa		tubulatură de aerisire-tiraj forțat	0,80	0,80	8
CAPACITATEA C3							
Turnare bandă aliaj PbCa (linia SOVEMA)/ -cuptor topire margini bandă PbCa -cuptor menținere temperatură aliaj PbCa -cuptor turnare bandă PbCa -cuptor topire Pb pentru turnare cilindri la moara oxid -malaxor – preparare pastă	plumb electrolitic, prealiaj PbCa, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 63	Filtru cu 264 saci, dispersie printr-un ventilator Q = 25.000m ³ /h	0,60	0,60	16
- cuptoare topire PbCa, Pb - turnel uscare – placi pastate -6 camere maturizare placi - 6 camere de stiming	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, energie electrică, aliaj PbSb, energie electrică, gaz metan placi, energie electrică, gaz metan	gaze de ardere	C 62	Tubulatură metalică cu Φ = 0,18 m legată la conducta de colectare a gazelor de ardere centralizată din hală, evacuare în atmosferă prin tiraj forțat	0,40	0,40	16
Preparare oxid de plumb /Sovema -moara preparare oxid	plumb electrolitic, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 61	-Filtru tehnologic cu 336 saci, tip TC (semiabsolut), -Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră Q=8.000 m ³ /h.	0,60	0,60	16
Montaj auto -1 linie montaj auto	plăci maturizate, separatori, aliaj PbSb, monoblocuri, capace, energie electrică	Pulberi cu conținut de plumb	C 64	Filtru cu 264 saci, dispersie printr-un ventilator Q = 25.000m ³ /h,	0,60	0,60	16

Formare/ 40 tancuri de formare	baterii, electrolit, energie electrica, apa de racire, apa de spalare, aerosoli	Aerosoli de acid sulfuric	C 65	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor), $Q = 25.000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,60	0,60	16
Centrale, 264 kW, 290,1 kW	Gaz metan, apa, energie electrica	Gaze de ardere	C 66	sisteme de dispersie	0,60	0,60	18
Centrala, 96,8 kW			.		0,10	0,10	5
Minicentrale 24 kW			.		0,10	0,10	3-5
Tuburi radiante (46 buc)			.		0,05	0,05	10-12
Preparare hrana			C 80		0,50	0,50	18

ANEXA 4

5.1.3 Echipamente de depoluare

Pentru fiecare fază relevantă a procesului /punct de emisie și pentru fiecare poluant, indicați echipamentele de depoluare utilizate sau propuse. Includeți amplasarea sistemelor de ventilare și supapele de siguranță sau rezervele. Unde nu există, menționați că nu există

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipamente de depoluare identificat	Existență sau propus
Fabricație bandă aliaj PbCa și utilități				
Aliere PbCa	Coș	C 02	pulberi cu conținut de plumb	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
	Coș	C 01	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
Colectare zgrură de la Turnare bândă, turnare continuă grătare	Coș după filtru cu săci	C 03	pulberi cu conținut de plumb	Filtru cu saci DELTA JET, elementi filtranți din material termoplăstic rigid, $Q= 9000 \text{ m}^3/\text{h}$
Topire aliaj PbSb, turnare grătare	Coș	C 05	pulberi cu conținut de plumb	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
	Coș	C 04	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
Topire aliaj PbSb, turnare continuă grătare	Coș	C 07	pulberi cu conținut de plumb	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
	Coș	C 06	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
Capacitatea I				
Producere oxid de plumb	Două coșuri	C 10 C 11	pulberi cu conținut de plumb	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură
	Două coșuri	C 08 C 09	gaze de ardere	Hotă de evacuare, tiraj natural
	Două coșuri după filtru tehnologic și filtru absolut	C 12 C 13	pulberi cu conținut de plumb	Filtru tehnologic cu 336 saci, tip TC (semiabsolut), Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră $Q=8.000 \text{ m}^3/\text{h}$.
Pastare plăci (linia MAC) -preparare pastă -tunel uscare plăci	Coș după spălător de aer	C 14	pulberi cu conținut de plumb	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, $Q= 5.000 \text{ mc/h}$
	Coș	C 17	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură $Q= 3000 \text{ mc/h}$
Pastare plăci (linia SOVEMA) -preparare pastă	Coș după spălător de aer	C 15	pulberi cu conținut de plumb	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, $Q= 5.000 \text{ mc/h}$

-tunel uscare plăci	Coș	C 18	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură Q= 3000 mc/h	Existență
Pastare plăci (linia WIRTZ) -preparare pastă -tunel uscare plăci	Coș după spălător de aer	C 16	pulberi cu conținut de plumb	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, Q= 5.000 mc/h	Existență
	Coș	C 19	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură Q= 3000 mc/h	Existență
Preluare plăci păstăte (liniile MAC, SOVEMA, WIRTZ)	Coș după filtru cu saci	C 20	pulberi cu conținut de plumb	Filtru tip PULS JET, cu 96 saci de material textil, Q=9000m ³ /h	Existență
Maturizare plăci	Şase coşuri	C21 C22 C23 C24 C25 C26	gaze de ardere	Hotă cu tiraj forțat pe cameră Q= 18.000 m ³ /h (6x3000m ³ /h)	Existență
Montaj auto	Cinei coșuri	C27 C28 C29 C30 C31	gaze de ardere	Hotă cu tiraj natural, tubulatură 5 buc.	Existență
	Trei coșuri după filtre cu saci	C32 C33 C34	pulberi cu conținut de plumb	Filtru GATTI, cu 200 de saci Q= 40.000 mc/h Filtru DALAMATIC, cu 200 de saci, Q= 35.000 mc/h Filtru tip PULS JET, cu 96 saci de material textil, Q= 9.000mc/h	Existență
Formare auto	Trei coșuri după spălătoare de aer	C35 C66 C36 C37	aerosoli de acid sulfuric	-Spălător KUSHTAN – 4 buc, $\bar{Q}=20.000 \text{ m}^3/\text{h/buc}$ - 2 tubulaturi de evacuare tip INBATEC, fiecare cu două ventilatoare cu Q=5.400 m ³ /h/ventilator; $Q_{\text{total}} = 21.600 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
Turnare accesoriu PbSb	Coș	C 55	pulberi cu conținut de plumb	Hotă cu tiraj natural, tubulatură	Existență
	Coș	C 54	gaze de ardere	Hotă cu tiraj natural, tubulatură	Existență
Turnare grătare negative PAS – PbSb	Coș	C 57	pulberi cu conținut de plumb	Hotă cu tiraj natural, tubulatură	Existență
	Coș	C 56	gaze de ardere	Hotă cu tiraj natural, tubulatură	Existență

Stanare legături	Coș	C 58	gaze de ardere	Hotă cu tiraj natural, tubulatură	Existență
Montaj tracțiunē	Coș	C 53	pulberi cu conținut de plumb	Filtru cu săci tip PULS JET, cu 96 saci din material textil, $Q = 9.000 \text{ mc/h}$	Existență
Formare tracțiune	Două coșuri	C 59 C 60	aerosoli de acid sulfuric	Două spălătoare de gaze (producție românească) $Q = 25.000 \text{ mc/h}$	Existență

Capacitatea II

Preparare oxid de plumb	Coș după filtru cu saci	C 39	pulberi cu conținut de plumb	Hota clopot, filtrul DELTAJET cu 12 elemente casetate, ventilator, $Q = 1000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
	Coș	C 38	gaze de ardere	Hota cu tiraj fortat, ventilator, tubulatura	Existență
	Coș după filtru tehnologic și filtru absolut	C 40	pulberi cu conținut de plumb	Filtru tehnologic cu 264 saci, tip TC (semiabsolut) $Q = 8.000 \text{ m}^3/\text{h}$. Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră	Existență
Pastare plăci (linia SOVEMA) -preparare pastă -tunel uscare plăci	Coș după spălător de aer	C 41	pulberi cu conținut de plumb	Filtru umed – scruber din oțel, de formă cilindrică $Q = 7500 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
	Coș după filtru cu saci	C 42	pulberi cu conținut de plumb	Filtru cu 300 saci, ventilator $Q = 40000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
Maturizare plăci	6 coșuri	C 44 C 45 C 46 C 47 C 48 C 49	gaze de ardere	Sistem de dispersie, fără depoluare	Existență
Montaj auto – 2 linii	2 coșuri	C 50 C 51	gaze de ardere	2 hote cu tiraj natural, tubulatura	Existență
Montaj auto – 2 linii Preluare plăci pastate	Coș după filtru cu saci	C 43	pulberi cu conținut de plumb	Filtru cu 300 saci, ventilator, $Q = 40000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
Formare	Coș după spălător de aer	C 52	aerosoli de acid sulfuric	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor), $Q = 45.000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență

Capacitatea III

Aliere PbCa, turnare bandă aliaj PbCa, malaxare, pastare, turnare cilindri	Coș după filtru cu saci	C 63	pulberi cu conținut de plumb	Filtru tehnologic cu 264 saci, ventilator, tubulatură, $Q = 25000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
--	-------------------------	------	------------------------------	---	-----------

Aliere PbCa, turnare bandă aliaj PbCă, malaxare, pastare, turnare cilindri, maturizare plăci	Coș	C 62	gaze de ardere	Hota cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură	Existență
Preparare oxid de plumb	Coș după filtru tehnologic și filtru absolut	C 61	pulberi cu conținut de plumb	Filtru tehnologic cu 336 saci, tip TC (semiabsolut) Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră $Q=8.000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență
Montaj auto	Coș după filtru cu saci	C 64	pulberi cu conținut de plumb	Filtru tehnologic cu 264 saci, ventilator, tubulatură $Q=25000 \text{ mc/h}$	Existență
Formare	Coș după spălător aer	C 65	aerosoli de acid sulfuric	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor) $Q = 25.000 \text{ m}^3/\text{h}$	Existență

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

ANEXA 5

6.1. Surse de deșeuri pe amplasament – anul 2015

Referință deșeurii	1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generale) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri (de ex. m ³ pe zi) t/an	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
	Topire-aliere-turnare	10 04 01*	Deșeu zgură Pb deșeu periculos	274,231 t/an	-se colectează separat la sursă, în container metalic; -containerul închis se depozitează temporar pe platformă betonată sub copertină în depozitul de deșeuri de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copşa-Mică
	Montaj	06 04 05*	Deșeu grupuri accumulatori, pulberi cu conținut de plumb deșeu periculos	157,83 t/an	- se colectează la sursă în container metalic; -se depozitează temporar în container metalic amplasat pe platformă betonată sub copertină în depozitul de deșeuri de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copşa-Mică
	Pastare	06 04 05*	Deșeu pastă, pulberi cu conținut de plumb deșeu periculos	159,604 t/an	-se colectează separat la sursă în container metalic; -se depozitează temporar în container metalic amplasat pe platformă betonată sub copertină în

					depozitul de deșeuri de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copșa-Mică
	Montaj	06 04 05*	Deșeu plăci plumb, pulberi cu conținut de plumb deșeu periculos	557,004 t/an	-se colectează la sursă, în container metalic; -se depozitează temporar în container metalic amplasat pe platformă betonată sub copertină în depozitul de deșeuri de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copșa-Mică
	Preepurare ape uzate	10 04 05*	Deșeu pastă filtru presă deșeu periculos	132,690 t/an	- se colectează la sursă, în container metalic; -se depozitează temporar în container metalic amplasat pe platformă betonată sub copertină în depozitul de deșeuri de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copșa-Mică
	Injecție	13 01 10*	Deșeu ulei hidraulic deșeu periculos	3,9 t/an	-se colectează în butoi metalic în depozitul de uleiuri. -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Stația de demineralizare	06 13 02*	Deșeu carbune activ epuizat deșeu nepericulos	Nu s-a colectat în anul 2015. Se schimbă odată la 10-12 ani	-se colectează în container metalic cu capac; - se elimină de agent economic autorizat
	Întreținere mijloace auto	13 02 05*	Deșeu ulei mineral deșeu periculos	0,2 t/an	-se colectează în butoi metalic în depozitul de uleiuri. -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Întreținere mijloace auto	16.01.07*	Deșeu filtre ulei	0,5 t/an	-se colectează în containere metalice etichetate în secții

			deșeu periculos		sau în depozitul de uleiuri; -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Atelier Injecție Instalații reținere pulberi	15 02 02*	Deșeu material textile (absorbante, saci filtranți) deșeu periculos	4,597 t/an	-se colectează separat în containere metalice ; -deșeul textil absorbant se depozitează în depozitul de uleiuri; -deșeul cu conținut de plumb se depozitează în depozitul de deșeuri de plumb; - se elimină de agent economic specializat (ROUES SRL)
	Pastare	06 04 05*	Deșeu benzi de pastare, Pulberi cu conținut de plumb deșeu periculos	0,230 t/an	-se colectează la sursă în container metalic; -se depozitează temporar în container metalic amplasat pe platformă betonată sub copertină în depozitul de deșeuri de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copșa-Mică
	Filtrare aer	10 04 06**	Deșeuri cu conținut de plumb deșeu periculos	2,69 t/an	-se colectează în container metalic, la umplere containerul se închide și se duce în depozitul temporar de deșeu de plumb; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copsa-Mică
	Prelucrări mecanice	12 01 09 *	Deșeu emulsie uzată deșeu periculos	0	Recipiente metalice închise cu capac, etichetate, depozitul deșeuri tehnologice -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)

	Secții, ateliere de producție	15 02 02*	Deșeu echipamente de protecție deșeu periculos	2,722 t/an	-se colectează la sursă, în container metalic; -se depozitează temporar în container metalic amplasat pe platformă betonată sub copertină în depozitul de deșeuri de plumb; -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Secții de producție, corp administrativ	20 01 21 *	Deșeu surse de iluminat deseu periculos	0,086 t/an	-se colectează în container metalic în atelier întreținere. -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Colectare populație, agenți economici	16 06 01*	Deșeu acumulatori deșeu periculos	11.381,250 t/an	-se colectează în container metalic; -se depozitează temporar în depozitul de acumulatori uzați; -se valorifică la punctul de lucru REBAT Copșa-Mică
	Atelier sudură	12 01 13	Deșeu de sudură (șlam) deșeu nepericulos	0	-se colectează în container metalic; -se depozitează în depozitul deșeuri tehnologice -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Recepție materiale	15 01 01	Deșeu hârtie și carton deșeu nepericulos	98,200 t/an	-se colectează selectiv, se balotează -balotii se depozitează pe platformă betonată, închisă pe trei laturi și acoperită cu tablă; -se valorifică de agenți economici specializați
	Montaj	10 04 99	Deșeu bucșe de plumb deșeu nepericulos	4,167 t/an	-se colectează la sursă, în container metalic ; -containerul închis și etichetat se duce temporar în

					depozitul de deșeuri tehnologice. -se valorifică de punctul de lucru REBAT Copșa-Mică
	Recepție materiale	15 01 02	Deșeu folie PE deșeu nepericulos	21,07 t/an	-se colectează selectiv, se balotează -baloții se depozitează pe platformă betonată. -se valorifică de agenți economici specializați
	Recepție materiale/ Ambalare Tâmplărie/confe cție europaleți	15 01 03	Paleți deșeu nepericulos	43,33 t/an	-se colectează separat -se depozitează pe platformă betonată. - -se valorifică la persoane fizice.
	Întreținere mijloace auto	16 01 03	Cauciucuri uzate deșeu nepericulos	0,65 t/an (43 buc)	-se colectează pe pardosea betonată -se valorifică de FRONTIER SRL Cluj
	Injecție	07 02 13	Deșeu PpCo deșeu nepericulos	32,4 t/an	-se colectează în containere în vecinătatea morilor. -o parte se reutilizează pe amplasament, o parte se valorifică de agenți economici specializați.
	Dezmebrări	17 04 05	Deșeu metalic deșeu nepericulos	51,324 t/an	-se colectează în containere metalice -se valorifică de agenți economici specializați.
	Prelucrări mecanice	12 01 01	Deșeu fier deșeu nepericulos	0,574 t/an	-se colectează în container metalic -se valorifică la agenți economici specializați.
	Cantina	20 01 02	Deșeu sticla deșeu nepericulos	0,335 t/an	-se colectează în container metalic -se valorifică de agenți economici specializați.
	Prelucrări mecanice	12 01 03	Deșeu șpan aluminiu deșeu nepericulos	0,107 t/an	-se colectează în container metalic -se valorifică de agenți economici specializați.

	Prelucrări mecanice	12 01 01	Deșeu fier, deșeu nepericulos	2,25 t/an	-se colectează în container metalic -se valorifică de agenți economici specializați.
	Montaj tracțiune	16 01 19	Deșeu PVC deșeu nepericulos	4,900 t/an	-se colectează selectiv -se valorifică de agenți economici specializați (PROREM PLAST SRL)
	Montaj baterii – împachetare plăci	16 01 19	Separatori polietilenă deșeu nepericulos	3,6 t/an	-se depozitează în container -se depozitează pe platformă betonată în depozitul de deșeuri tehnologice -se elimină de agent economic autorizat (ROUES SRL)
	Amplasament	16 02 14	Deșeu electronice	0,200 t/an	-se depozitează în container -se depozitează pe platformă betonată în depozitul de deșeuri tehnologice -se elimină de agent economic autorizat (REDIVIVUS SRL)
	Atelier electric	17 04 11	Deșeu cablu de Al, cu izolație, cablu de Cu cu izolație	5,98 t/an	-se depozitează în container în atelier; -containerele pline se depozitează temporar în depozitul deșeuri tehnologice -deșeul de aluminiu se valorifică de REDIVIVUS SRL. -deșeul de cupru se valorifică de MELI PARA SRL
	Amplasament	20 03 01	Deșeu menajer deșeu nepericulos	276,75 t/an	-se colectează în pubele tipizate la Hala Injectie și containere metalice în depozitul de deșeuri menajere

ANEXA 6

ECHIPAMENTE DE REȚINERE/DISPERSIE A POLUANȚILOR DIN AER

Proces	Intrări	ieșiri	Nr. coș	Monitorizare/ reducerea poluării	Punct de emisie (cote)		
					Φ Bază (m)	Φ Vârf (m)	H (m)
FABRICАȚIE BANDĂ ȘI UTILITĂȚI							
Turnare bandă aliaj PbCa (linia SOVEMA)/ - cupor de aliere PbCa - cupor turnare aliaj PbCa	Plumb electricitie	pulberi cu conținut de plumb	C 02	Hotă cu tiraj fortat, ventilator tubulatura	0,35	0,35	12
	Prealiaj PbCa	Gaz metan	C 01	Hotă cu tiraj fortat, ventilator tubulatura	0,50	0,50	12
	Energie electrică	gaze de ardere					
Colectare zgură - turnare bandă, - turnare continuă grătare	Deseu zgură	pulberi cu conținut de plumb	C 03	Filtru cu saci DELTA JET, elementi filtranti din material termoplastie rigid; Q= 9000 m ³ /h	0,25	0,25	10
	Topitură PbCa	Topitură PbCa					
	Energie electrică	gaze de ardere					
Turnare grătare Pb-Sb / 4 cuptoare topire plumb tip WIRTZ	Aliaj Pb-Sb	pulberi cu conținut de Pb	C 05	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,50	0,50	12
	Gaz metan	gaze de ardere	C 04	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,50	0,50	12
	Energie electrică	gaze de ardere	C 06	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,50	0,50	12
Turnare continuă grătare 2 cuptoare topire plumb (funcționare alternativă)	Aliaj Pb-Sb	pulberi cu conținut de plumb	C 07	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,35	0,35	12
	Gaz metan	gaze de ardere					
	Energie electrică	gaze de ardere					
CAPACITATEA C I							
Producere oxizi de Pb – 2 instalatii tip Sovema -2 cuptoare topire plumb	plumb electricitie	Pulberi cu conținut de plumb	C 10	Hotă cu tiraj forțat, ventilator tubulatură	0,25	0,25	16
			C 11				
		gaze de ardere	C 08	Hotă cu tiraj natural, ventilator tubulatură	0,20	0,20	16
-2 mori oxid	energie electrică		C 09				
		cilindrii Pb	C 12	-Filtru tehnologic cu saci (336 saci), tip TC (semiabsolut),	0,40	0,40	16
		energie electrică	C 13	-Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră Q=8.000 m ³ /h.			
Păstare plăci (linia tip SOVEMA)	oxid de plumb, electrolit,		C 15	Filtru umed ROTOCLONE, racordat prin	0,60	0,60	16

- malaxor	apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb		tubulatură la malaxor, Q= 5.000 mc/h			
-tunel uscare plăci		gaze de ardere	C 18	Hota cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură Q= 3000 mc/h	0,20	0,20	16
Pastare plăci (linia tip MAC)	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 14	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, Q= 5.000 mc/h	0,60	0,60	16
- tunel uscare plăci		gaze de ardere	C 17	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură Q= 3000 mc/h	0,20	0,20	16
Pastare plăci (linia tip WIRTZ)	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 16	Filtru umed tip ROTOCLONE, racordat prin tubulatură la malaxor, Q= 5.000 mc/h	0,60	0,60	16
- tunel uscare plăci		gaze de ardere	C 19	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură Q= 3000 mc/h	0,20	0,20	16
Preluare plăci pastate		pulberi cu conținut de plumb	C 20	Filtru tip PULS JET, cu 96 saci de material textil, Q=9000m ³ /h	0,60	0,60	16
Liniile MAC – SOVEMA - WIRTZ							
Maturizare plăci / 7 camere	plăci găz metan energie electrică	gaze de ardere	C 21 C 22 C 23 C 24 C 25 C 26	Hotă cu tiraj forțat pe cameră (camerele 6 și 7 au un singur coș) Q= 18.000 mc/h (6 buc. X 3000m ³ /h)	0,20	0,20	9
Montaj auto/ = 5 linii de montaj - 5 cuptoare topire plumb (- 2 linii tip Sovema - 3 linii tip Cosmec) Împachetare plăci, sudură grupuri, cuptoare topire plumb	plăci maturizate, separatori, aliaj Pb-Sb, monoblocuri, capace, gaz metan, energie electrică	gaze de ardere	C 27 C 28 C 29 C 30 C 31	Hotă cu tiraj natural, tubulatură (5 buc.)	0,10	0,10	10
			C 32	Filtru tip GATTI cu 200 de saci Q= 40.000 mc/h	0,80	0,80	14
			C 33	Filtru tip DALAMATIC cu 200 de saci, Q= 35.000 mc/h	0,80	0,80	14
			C 34	Filtru tip PULS JET cu 96 saci Q= 9.000mc/h	0,50	0,50	14

Formare auto/ 4 linii pentru formare cu rastele metalice 7 linii de formare – tip INBATEC	baterii, electrolit, energie electrică, apă de răcire, apă de spălare, aerosoli	aerosoli de acid sulfuric	C 35	Spălător KUSHTAN – 4 buc, $Q=20.000 \text{ m}^3/\text{h}/\text{buc}$	0,60	0,70	12
			C 36	2 tubulaturi de evacuare, tip INBATEC, fiecare cu două ventilatoare cu $Q= 5.400$ $\text{m}^3/\text{h}/\text{ventilator}$; $Q_{\text{total}} = 21.600 \text{ m}^3/\text{h}$	0,60	0,60	12
Turnare accesorii Pb-Sb 1 cuptor topire plumb	alaj PbSb, gaz metan, energie electrică	pulberi cu continut de plumb,	C 55	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,15	0,15	12
			C 54	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,15	0,15	12
Turnare gratare negative PAS – Pb-Sb 1 cuptor topire plumb	Aliaj Pb-Sb Gaz metan energie electrică	pulberi cu continut de plumb,	C 57	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,25	0,25	12
			C 56	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,25	0,25	12
Stanare Creuzet 10 – 15 l	Staniu, gaz metan energie electrică legături din Cu pentru bateriile de locomotivă	gaze de ardere	C 58	hotă cu tiraj natural, tubulatură	0,15	0,15	12
Montaj tracțiune/ -linie neautom. în zona de preluare plăci și ansamblare grupuri, -linie automat. acumulatori PAS	plăci, energie electrică	pulberi cu continut de plumb	C 53	Filtru cu saci tip PULS JET, cu 96 saci din material textil, $Q= 9.000 \text{ mc/h}$	0,15	0,15	12
Formare tracțiune / 2 linii formare	Baterii, grupuri, electrolit, energie electrică, apă de răcire, apă de spălare, aerosoli	aerosoli de acid sulfuric	C 59 C 60	2 spălătoare românești, $Q= 25.000 \text{ mc/h}$	0,60	0,60	12

CAPACITATEA C2							
Preparare oxid de plumb / -cuptor de topit plumb	plumb electrolytic gaz metan, energie electrică	gaze de ardere	C 38	Hotă cu tiraj forțat, ventilator, tubulatură	0,4	0,4	14
		pulberi cu conținut de plumb	C 39	Hotă clopot, filtru DELTA JET cu 12 elemente casetate, ventilator, $Q = 1000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,4	0,4	14
	cilindrii Pb energie electrică	Pulberi cu conținut de plumb	C 40	-Filtru tehnologic cu saci (264 saci), tip TC (semiabsolut), $Q=8.000 \text{ m}^3/\text{h}$. -Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră	0,4	0,4	14
Pastare plăci/ - Malaxor - Tunel de uscare	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 41	Filtru umed – scruber din oțel, de formă cilindrică $Q = 7500 \text{ m}^3/\text{h}$	0,80	0,80	14
		pulberi cu conținut de plumb	C 42	Filtru cu 300 saci, ventilator, $Q = 40000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,20	0,20	14
Maturizare plăci / -6 camere de maturizare	plăci, gaz metan, energie electrică	gaze de ardere	C44 C45 C46 C47 C48 C49	Sistem de dispersie, fără depoluare Hotă cu tiraj forțat pe cameră	0,80	0,80	14
Montaj auto/ - 2 linii montaj - 2 cuptoare topire plumb (- 2 linii tip Sövemå) Împachetare plăci, sudură grupuri, preluare plăci pastate, cuptoare topire plumb	plăci maturizate, separatori, aliaj PbSb, monoblocuri, capace, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb,	C 43	Filtru cu 300 saci, ventilator $Q = 40.000 \text{ m}^3/\text{h}$,	0,80	0,80	14
		gaze de ardere	C 50 C 51	2 hote cu tiraj natural, tubulatura	0,10	0,10	14
Formare/ 15 tancuri de formare	baterii umplute cu electrolit, energie electrică, apă de răcire, apă de spălare, aerosoli	Aerosoli de acid sulfuric	C 52	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor) $Q = 45.000 \text{ m}^3/\text{h}$	1,10	1,10	13,5

Finalizare/ tunel spălare-uscare	Baterii, apă, energie electrică	Vapori de apa		tubulatură de aerisire- tiraj forțat	0,80	0,80	8
CAPACITATEA C3							
Turnare bandă aliaj PbCa (linia SOVEMA)/ -cuptor topire margini bandă PbCa -cuptor menținere temperatură aliaj PbCa -cuptor turnare bandă PbCa -cuptor topire Pb pentru turnare cilindri la moara oxid -malaxor – preparare pastă	plumb electrolitic, prealiaj PbCa, gaz metan, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 63	Filtru cu 264 saci, dispersie printr-un ventilator $Q = 25.000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,60	0,60	16
- cuptoare topire PbCa, Pb - tunel uscăre – placi pastate - 6 camere maturi- zare placi - 6 camere de stîming	oxid de plumb, electrolit, apă demineralizată, premix, vanisperse, fulgi Dynell, energie electrică, aliaj PbSb, energie electrică, gaz metan placi, energie electrică, gaz metan	gaze de ardere	C 62	Tubulatură metalică cu $\Phi = 0.18 \text{ m}$ legată la conducta de colectare a gazelor de ardere centralizată din hală, evacuare în atmosferă prin tiraj fortat	0,40	0,40	16
Preparare oxid de plumb /Sovema -moara preparare oxid	plumb electrolitic, energie electrică	pulberi cu conținut de plumb	C 61	-Filtru tehnologic cu 336 saci, tip TC (semiabsolut), -Filtru absolut, capsulat, cu mai multe straturi de fibră $Q=8.000 \text{ m}^3/\text{h}$.	0,60	0,60	16
Montaj auto -1 linie montaj auto	plăci maturizate, separatori, aliaj PbSb, monoblocuri, capace, energie electrică	Pulberi cu conținut de plumb	C 64	Filtru cu 264 saci, dispersie printr-un ventilator $Q = 25.000 \text{ m}^3/\text{h}$,	0,60	0,60	16

Formare/ 40 tancuri de formare	baterii, electrolit, energie electrica, apa de racire, apa de spalare, aerosoli	Aerosoli de acid sulfuric	C 65	Filtru Scruber (cu hote de captare deasupra tancurilor), $Q = 25.000 \text{ m}^3/\text{h}$	0,60	0,60	16
Centrale, 264 kW, 290,1 kW	Gaz metan, apa, energie electrica	Gaze de ardere	C 66	sisteme de dispersie	0,60	0,60	18
Centrala, 96,8 kW			.		0,10	0,10	5
Minicentrale 24 kW			.		0,10	0,10	3-5
Tuburi radiante (46 buc)			.		0,05	0,05	10-12
Preparare hrana			C 80		0,50	0,50	18

BARIUM SULFATE PRECIPITATED - BLANC FIXE

CAPITOLUL 1. IDENTIFICAREA SUBSTANȚEI/ AMESTECULUI ȘI A SOCIETĂȚII / ÎNTreprinderii

1.1. Element de identificare a produsului

- Denumirea produsului	:	BARIUM SULFATE PRECIPITATED - BLANC FIXE
- Categorie(iile) produsului	:	BaSO4 HD80 - BaSO4 N - BaSO4 G
- Denumire chimică	:	Barium sulfate
- Formula moleculară	:	BaSO4
- Număr de înregistrare REACH	:	01-2119491274-35
- Tipul produsului	:	Substanță
- Nr. CAS	:	7727-43-7

1.2. Utilizări relevante identificate ale substanței sau amestecului și utilizări contraindicate

- Utilizări identificate	:	- Manufacture of pigments - Fabricarea de produse din mase plastice - Fabricarea hârtiei - Fabricarea de baterii și acumulatori electrici - Fabricare industrială a vopselurilor și cernelurilor - Manufacture of paints and coatings - Industrial and professional use of paints and coatings
- Utilizări nerecomandate	:	- nici unul

1.3. Detalii privind furnizorul fișei cu date de securitate

- Societatea	:	SOLVAY BARIO E DERIVATI S.p.A.
- Adresa	:	VIA DEGLI OLIVETI, 84 I- 54100 MASSA
- Telefon	:	3905858901
- Fax	:	390585830046
- Adresa electronică (e-mail)	:	sdstracking@solvay.com

1.4. Număr de telefon în caz de urgență

- Număr de telefon care poate fi apelat în caz de urgență +44(0)1235 239 670 [CareChem 24] (Europe)

CAPITOLUL 2. IDENTIFICAREA PERICOLELOR

2.1. Clasificarea substanței sau a amestecului

2.1.1. Reglementări Europeene (CE) 1272/2008, cu amendamente

Nu este clasificat drept periculos conform cu a Reglementării Europeene (EC) 1272/2008, cu amendamente

2.1.2. Directiva Europeană 67/548/CEE sau 1999/45/CE, cu amendamente

Nu este clasificat drept periculos conform cu Directiva Europeană 67/548/EEC sau 1999/45/EC, cu amendamente

2.2. Elemente pentru etichetă

Fără etichetă

2.3. Alte pericole

- nu există date



CAPITOLUL 3. COMPOZIȚIE/INFORMAȚII PRIVIND COMPOENȚII

3.1. Substanțe

3.1.1. Concentrație

Numele substanței:	Concentrație
Barium sulfate	>= 97 %

Nr. CAS: 7727-43-7 / Nr.CE: 231-784-4 / Nr. Index: -
Număr de înregistrare REACH: 01-2119491274-35

CAPITOLUL 4. MĂSURI DE PRIM AJUTOR

4.1. Descrierea măsurilor de prim ajutor

4.1.1. Dacă se inhalează

- Se va ieși la aer curat.
- Dacă simptomele persistă se va chama un medic.

4.1.2. În caz de contact cu ochii

- Se va spăla bine cu multă apă, inclusiv sub pleoape.
- Dacă persistă iritația oculară, se va consulta un medic specialist.

4.1.3. În caz de contact cu pielea

- Se va spăla cu apă și săpun.

4.1.4. Dacă este ingerat

- Se va căti gura cu apă.
- NU se va induce stare de vomă.
- În caz că simptomele persistă se va chama de urgență un medic sau se va suna imediat la un Centru de prim ajutor contra otrăvirilor.

4.2. Cele mai importante simptome și efecte, atât acute, cât și întârziate

4.2.1. Inhalare

- Poate provoca iritația nasului, gâtului și plămînilor.
- Exponere repetată sau prelungită, Risc de suprasolicitare pulmonară (particule respirabile).

4.2.2. Contact cu pielea

- Nici un efect cunoscut.
- Se va consulta capitolul 11 din Informații toxicologice.

4.2.3. Contact cu ochii

- Contactul cu ochii poate provoca iritație.

4.2.4. Ingerare

- Ingerarea poate provoca iritația aparatului digestiv, amețală, stări de vomă și diaree.

4.3. Indicații privind orice fel de asistență medicală imediată și tratamentele speciale necesare

- În caz de înghițire se va consulta imediat un medic.
- Atunci când simptomele persistă sau în toate cazurile în care există cel mai mic dubiu, trebuie consultat un medic.

CAPITOLUL 5. MĂSURI DE COMBATERE A INCENDIILOR

5.1. Medii extingătoare

5.1.1. Mijloace de stingere corespunzătoare

- Se vor folosi metode de stingere adecvate condițiilor locale și mediului înconjurător.

5.1.2. Mijloace de stingere necorespunzătoare

- Niciunul.

5.2. Pericole speciale cauzate de substanță sau amestecul în cauză

- Neinflamabil.

5.3. Recomandări destinate pompierilor

- În cazul unui incendiu, se va purta un aparat respirator autonom.



CAPITOLUL 6. MĂSURI DE LUAT ÎN CAZ DE DISPERSIE ACCIDENTALĂ

6.1. Precauții personale, echipament de protecție și proceduri de urgență

6.1.1. Sfaturi pentru personalul care nu este implicat în situații de urgență

- Se va evaca personalul în zone sigure.
- Se va evita formarea de praf.

6.1.2. Sfaturi pentru personalul care intervine în situații de urgență

- Se va mătura pentru a elimina riscul de alunecare.
- Se vor preveni scăpări sau surgeri ulterioare.

6.2. Precauții pentru mediul înconjurător

- Nu va fi eliberat în mediul înconjurător.
- Autoritățile locale trebuie să fir avertizate dacă surgeri semnificative nu pot fi limitate.

6.3. Metode și material pentru izolarea incendiilor și pentru curățenie

- Se va mătura și se va introduce folosind un făraș în containere adecvate pentru a fi eliminat.

6.4. Referință la alte secțiuni

- A se vedea măsurile de protecție din capituloarele 7 și 8.

CAPITOLUL 7. MANIPULAREA ȘI DEPOZITAREA

7.1. Precauții pentru manipularea în condiții de securitate

- Se va asigura ventilație adecvată.

7.2. Condiții de depozitare, incluzând incompatibilități

7.2.1. Depozitare

- Se va depozita în containerul original.
- A se depozita într-un spațiu bine ventilat.
- Se va păstra într-un loc uscat.
- Se va ține containerul închis.

7.2.2. Material pentru ambalaj

7.2.2.1. Materiale adaptate

- Hârtie + PE
- Hârtie

7.2.2.2. Materiale neadaptate

- nu există date

7.3. Utilizare finală specifică (utilizări finale specifice)

- Pentru informații suplimentare, puteți să contactați pe: Furnizor

CAPITOLUL 8. CONTROALE ALE EXPUNERII/ PROTECȚIA PERSONALĂ

8.1. Parametri de control

8.1.1. Valori limită de expunere

Barium sulfate

- U.S. ACGIH Threshold Limit Values 12 2010
media ponderată în timp = 10 mg/m³
- EU. Indicative Exposure and Directives relating to the protection of risks related to work exposure to chemical, physical, and biological agents. 12 2009
media ponderată în timp = 0,5 mg/m³
Observații: Ca Ba, Indicative
- Romania. OELs. General norms for the protection of work, Annex 1 (Ministerul Muncii și Solidaritatii Sociale, no. 508, 20 Novețber 2002; Ministerul Sănătății și Familiiei, nr. 9343, 25 November 2002) 10 2006
media ponderată în timp = 0,5 mg/m³
Observații: Ca Ba

8.1.2. Alte informații referitoare la valorile limite

8.1.2.1. Concentrație predictibilă fără efect

Barium sulfate

- Apă proaspătă, 227,8 µg/l
- Sediment de apă curgătoare, 792,7 mg/kg



- Sol, 207,7 mg/kg
- instalații de tratare a apelor uzate, 50,1 mg/l, Ca Ba

8.1.2.2. Nivel la care nu apar efecte / Nivel minim al efectului obținut

Barium sulfate

- Lucrători, Inhalare, Expunere cronică, 10 mg/m³, Efecte sistemice, Efecte locale
- Consumatori, Inhalare, Expunere cronică, 10 mg/m³, Efecte sistemice
- Consumatori, Oral(ă), Expunere cronică, 13000 mg/kg, Efekte sistemică

8.2. Controale ale expunerii

8.2.1. Controale tehnice corespunzătoare

- Se va prevedea o ventilație prin evacuare corespunzătoare în locurile unde se formează praf.
- Se vor aplica măsurile tehnice necesare pentru respectarea valorilor limită de expunere profesională.

8.2.2. Măsuri de protecție individuale

8.2.2.1. Protecția respirației

- Aparat respirator cu filtru pentru particule (EN 143)
- Tipul filtrului recomandat: P3

8.2.2.2. Protecția mâinilor

- A se purta mănuși corespunzătoare.
- Materiale adaptate: PNC, Cauciuc natural

8.2.2.3. Protecția ochilor

- Mănuși impermeabile la praf, dacă există praf.

8.2.2.4. Protecția pielii și a corpului

- Îmbrăcăminte de protecție etanșă la praf

8.2.2.5. Măsuri de igienă

- Flacon pentru clătirea ochilor, conținând apă pură
- Nu mâncați, nu bei și nu fumați în timpul folosirii.
- Se vor spăla mâinile înainte de pauze și la sfârșitul programului de lucru.
- Se va manipula conform normelor de igienă industrială și a normelor de securitate.

8.2.3. Controlul expunerii mediului

- Se va evacua apa de clătire în concordanță cu reglementările locale și naționale.

CAPITOLUL 9. PROPRIETĂȚILE FIZICE ȘI CHIMICE

9.1. Informații privind proprietățile fizice și chimice de bază

9.1.1. Informații generale

■ Aspect	Pulbere cristalină
■ Culoare	alb
■ Miros	inodor
■ Greutatea moleculară	233,39 g/mol

9.1.2. Informații importante referitoare la sănătate, siguranță și mediu

■ pH	circa 9
■ pKa	nu se aplică
■ Punctul de topire/punctul de înghețare	nu se aplică, Descompunere
■ Temperatură de fierbere/interval de temperatură de fierbere	nu se aplică, Descompunere
■ Punctul de aprindere	nu se aplică
■ Viteza de evaporare	nu se aplică
■ Inflamabilitatea (solid, gaz)	Produsul nu este inflamabil.
■ Inflamabilitate	nu se aplică
■ Proprietăți explozive	Nu este exploziv
■ Presiunea de vaporii	nu se aplică



11.7. Toxicitatea pentru reproducere

- nu există date

11.8. Toxicitate asupra unui organ ţintă specific - o singură expunere

- Observații: nu există date

11.9. Toxicitate asupra unui organ ţintă specific - expunere repetată

- Observații: nu există date

11.10. Pericol prin aspirare

- nu există date

11.11. Alte informații

- Toxicitate acută scăzută
- toxicitate cronică scăzută.
- Produsul este biologic inert.

CAPITOLUL 12. INFORMAȚII ECOLOGICE

12.1. Toxicitate

- Produsul este biologic inert.

12.2. Persistență și degradabilitate

12.2.1. Degradare abiotică

- Apă/Sol
Rezultat: produs inert în condiții de mediu normale

12.2.2. Biodegradare

- Metodele de determinare a biodegradabilității nu sunt aplicabile la substanțele anorganice.

12.3. Potențial de bioacumulare

- Bioacumularea este improbabilă.

12.4. Mobilitate în sol

- Aer
mobilitate sub formă de aerosoli solizi.
- Apă/Sol
solubilitate scăzută și mobilitate scăzută, adsorbție potențială

12.5. Rezultatele evaluării PBT și vPvB

- Această substanță nu este considerată ca fiind persistentă, toxică și care se bioacumulează (PBT).
- Această substanță nu este considerată ca fiind foarte persistentă și nici bioacumulându-se în proporție mare (vPvB).

12.6. Alte efecte adverse

- nu există date

CAPITOLUL 13. CONSIDERAȚII PRIVIND ELIMINAREA

13.1. Metode de tratare a deșeurilor

- Conform cu reglementările locale și naționale.
- Se vor elibera deșeurile într-o stație de eliminare a deșeurilor acreditată.

13.2. Ambalaje contaminate

- Containers that cannot be cleaned must be treated as waste.
- Trebuie să fie incinerat într-o instalație acreditată pentru incinerare, având un permis eliberat de autoritățile competente.

CAPITOLUL 14. INFORMAȚII REFERITOARE LA TRANSPORT

Reglementări internaționale de transport

- nu este reglementat



CAPITOLUL 15. INFORMAȚII DE REGLEMENTARE

15.1. Regulamente/legislație în domeniul securității, sănătății și al mediului specifice (specifică) pentru substanța sau amestecul în cauză

- Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 decembrie 2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH), modificată
- Directiva Consiliului din 27 iunie 1967 privind apropierea actelor cu putere de lege și a actelor administrative referitoare la clasificarea, ambalarea și etichetarea substanțelor periculoase, modificată
- Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, modificată
- Directiva 2006/11/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 15 februarie 2006 privind poluarea cauzată de anumite substanțe periculoase deversate în mediul acvatic al Comunității
- Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive

15.1.1. Situația notificării

Informație referitoare la inventar	Situatie
Listă TSCA (TSCA)	- În conformitate cu inventarul
Australian Inventory of Chemical Substances (AICS)	- În conformitate cu inventarul
Canadian Domestic Substances List (DSL)	- În conformitate cu inventarul
Korean Existing Chemicals Inventory (KECI (KR))	- În conformitate cu inventarul
Listă EU de substanțe chimice existente (EINECS)	- În conformitate cu inventarul
Japanese Existing and New Chemical Substances (MITI List) (ENCS)	- În conformitate cu inventarul
Inventory of Existing Chemical Substances (China) (IECS)	- În conformitate cu inventarul - IECS : 61021
Philippine Inventory of Chemicals and Chemical Substances (PICCS)	- În conformitate cu inventarul
New Zealand Inventory of Chemicals (NZIOC)	- În conformitate cu inventarul

15.2. Evaluarea securității chimice

- A fost efectuată o evaluare a securității chimice a acestei substanțe.

CAPITOLUL 16. ALTE INFORMAȚII

16.1. Alte informații

- Adus la zi
Această fișă tehnică de securitate conține modificări față de versiunea precedentă în secțiunile: 8.2.2.5, 11, 12.1

Aceaste Norme de tehnica și securitatea muncii sunt făcute numai pentru țările selectate, pentru care sunt aplicabile. Spre exemplu, aceste NTSM nu sunt făcute pentru folosire și nici pentru distribuire în America de Nord. Trebuie să contactați reprezentanța companiei Solvay America pentru NTSM oficiale în America de Nord.

Informația dată corespunde cu stadiul actual al cunoștințelor noastre și a experiențelor referitoare la produs și deci nu este exhaustivă. Aceasta se aplică la produs ce este conform cu specificația, dacă nu este specificat altfel. În acest caz de combinații și amestecuri trebuie să fim siguri că nu apar noi pericole. În orice caz, utilizatorul nu este scutit de a respecta toate procedurile legale, administrative și reglementare referitoare la produs, igienă a personalului și protecție a bunăstării umane și a mediului.

Data tipăririi: 08.03.2013



ANEXA 8

Monitorizarea aerului

În AIM Nr. 3 - NV din 06.03.2006 revizuită în 2007, 2010, 2012, 2016 se prevede monitorizarea emisiilor:

- emisii de pulberi cu conținut de plumb – semestrial
- emisii cu conținut de vapori de acid sulfuric – semestrial
- emisii de noxe rezultate în urma arderii combustibilului gazos – anual în condiții normale de funcționare.

Date privind calitatea aerului s-au obținut prin analiza monitorizării realizate, conform solicitărilor autorizației integrate de mediu.

a). Emisii dirijate

1. Plumb

Rezultatele obținute sunt prezentate în tabelul nr. 5.1.1.1 și tabelul 5.1.1.2

Tabel nr. 5.1.1.1 Emisia de plumb la coșuri - laborator propriu

Data	Punct de prelevare	Nr. cos	Concentratia mg/Nm ³	CMA, cf AIM mg/Nm ³
08.01.2015	Coș dispersie cuptor turnare continuă grătare CONCAST - C1	C07	0,03	5
04.02.2015	Coș după filtru cu saci - moara preparare oxid SOVEMA 1 - C1	C12	0,01	5
04.02.2015	Coș după filtru cu saci - moara preparare oxid SOVEMA 2 - C1	C13	0,01	5
17.02.2015	Coș după filtru cu saci tip Gatti – montaj auto – C1	C32	0,03	5
17.02.2015	Coș după filtru cu saci tip Dalamatik – montaj auto – C1	C33	0,04	5
17.02.2015	Coș după filtru cu saci tip Puls Jet – montaj auto – C1	C34	0,05	5
03.03.2015	Coș după filtru cu saci tip Puls Jet - montaj auto - C2	C43	0,02	5
03.03.2015	Coș după filtru cu saci - moară preparare oxid SOVEMA - C2	C40	0,02	5
03.03.2015	Coș după filtru cu saci – montaj auto - C3	C64	0,02	5
03.03.2015	Cos după filtru umed Rotoclone – preluare placi pastate - liniile MAC - SOVEMA – WIRTZ – C1	C20	0,02	5
04.03.2015	Coș după filtru cu saci - turnare banda lata, cuptor topire Pb, pastare - C3	C63	0,024	5
04.03.2015	Coș după filtru cu saci - montaj tractiune - C3	C53 *	0,022	5
11.03.2015	Coș după filtru cu saci - moară preparare oxid SOVEMA - C3	C61	0,021	5

06.05.2015	Coș dispersie cuptor turnare grătare WIRTZ - C1	C05	0,028	5
06.05.2015	Coș dispersie cuptor turnare bandă (laminor) - FBU	C02	0,029	5
07.05.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă MAC - C1	C14	0,04	5
07.05.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă SOVEMA - C1	C15	0,03	5
11.05.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă WIRTZ - C1	C16	0,05	5
12.05.2015	Coș după filtru ROTOCLONE - malaxor preparare pastă SOVEMA - C2	C41	0,035	5
12.05.2015	Coș tunel uscare placi pastate SOVEMA - C2	C42	0,02	5
03.06.2015	Colectare zgrură - turnare bandă, turnare continua grătare	C03	0,04	5
04.06.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA 1 - C1	C10	0,055	5
04.06.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA 2 - C1	C11	0,06	5
08.06.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA - C2	C39	0,044	5
15.06.2015	Cuptor topire – turnare grătare negative PAS – C1	C57 *	0,02	5
15.06.2015	Cuptor topire – turnare accesorii – C1	C55 *	0,03	5
14.07.2015	Coș după filtru umed Rotoclone – preluare placi pastate - liniile MAC - SOVEMA – WIRTZ – C1	C20	0,066	5
14.07.2015	Coș după filtru cu saci tip Gatti – montaj auto – C1	C32	0,057	5
14.07.2015	Coș după filtru cu saci tip Dalamatic – montaj auto – C1	C33	0,037	5
14.07.2015	Coș după filtru cu saci tip Puls Jet – montaj auto – C1	C34	0,037	5
14.07.2015	Coș după filtru cu saci - turnare banda lata, cuptor topire Pb, pastare - C3	C63	0,028	5
10.09.2015	Coș după filtru cu saci – montaj auto - C3	C64	0,024	5
15.09.2015	Coș după filtru cu saci - moară preparare oxid SOVEMA - C3	C61	0,013	5
15.09.2015	Coș după filtru cu saci - moara preparare oxid SOVEMA 1 - C1	C12	0,051	5
15.09.2015	Coș după filtru cu saci - moara preparare oxid SOVEMA 2 – C1	C13	0,012	5
15.09.2015	Coș după filtru cu saci - moară preparare oxid SOVEMA - C2	C40	0,012	5
18.09.2015	Coș tunel uscare placi pastate SOVEMA - C2	C42	3,96	5
19.09.2015	Coș după filtru ROTOCLONE - malaxor preparare pastă SOVEMA - C2	C41	1,95	5
19.09.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă MAC - C1	C14	0,58	5
19.09.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă SOVEMA - C1	C15	0,97	5
19.09.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă WIRTZ - C1	C16	0,35	5
04.11.2015	Coș dispersie cuptor turnare bandă (laminor) - FBU	C02	0,038	5

04.11.2015	Coș dispersie cuptor turnare continuă grătare CONCAST - C1	C07	0,018	5
04.11.2015	Coș dispersie cuptor turnare grătare WIRTZ - C1	C05	0,022	5
04.11.2015	Colectare zgură - turnare bandă, turnare continua gratare	C03	0,826	5
18.11.2015	Coș după filtru cu saci tip Puls Jet - montaj auto - C2	C43	0,024	5
18.11.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA - C2	C39	0,025	5
18.11.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA 1 - C1	C10	0,014	5
18.11.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA 2 - C1	C11	0,035	5

Notă : Coșurile marcate cu * au fost monitorizate o singură dată din lipsă comenzi.

Monitorizarea prin laboratorul WESSLING Romania SRL ce a utilizat

Metoda de masurare: SR EN 14385 :2004 ; SR EN 15 259 :2009 ; SR EN ISO 15586 :2004 ; EPA METHOD 3015A :2007

Aparatura : Pompa Gilian, sistem de digestive cu microunde CEM Mars 5, PE ICP-OES Optima 7300 DV

Rezultatele masuratorilor emisiilor de plumb sunt prezentate în tabelul nr. 5.1.2.

Tabel nr. 5.1.1.2 Emisia de plumb la cosuri

Data	Punct de prelevare	Nr. cos	Concentratia mg/Nm ³	CMA, cf AIM mg/Nm ³
18.08.2015	Coș dispersie cuptor turnare bandă (laminor) - FBU	C02	0,132	5
18.08.2015	Colectare zgura – turnare banda gratare	C 03	<0,01	5
10.11.2015	Coș dispersie cuptor turnare grătare WIRTZ - C1	C 05	<0,01	5
18.08.2015	Coș dispersie cuptor turnare continuă grătare CONCAST - C1	C 07	0,013	5
18.08.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA 1 - C1	C10	<0,01	5
18.08.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA 2 - C1	C 11	<0,01	5
18.08.2015	Coș după filtru cu saci - moara preparare oxid SOVEMA 1 - C1	C12	<0,01	5
18.08.2015	Coș după filtru cu saci - moara preparare oxid SOVEMA 2 – C1	C13	<0,01	5
10.11.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă MAC - C1	C14	<0,01	5
18.08.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă SOVEMA - C1	C15	0,123	5

18.08.2015	Coș după filtru malaxor - preparare pastă WIRTZ - C1	C 16	0,131	5
18.08.2015	Coș după filtru umed Rotoclone – preluare placi pastate - liniile MAC - SOVEMA – WIRTZ – C1	C 20	<0,01	5
8.08.2015	Coș după filtru cu saci tip Gatti – montaj auto – C1	C 32	<0,01	5
18.08.2015	Coș după filtru cu saci tip Dalamatic – montaj auto = C1	C 33	<0,01	5
18.08.2015	Coș după filtru cu saci tip Puls Jet – montaj auto – C1	C 34	<0,01	5
10.11.2015	Cuptor topire Pb - moara preparare oxid SOVEMA - C2	C 39	0,107	5
10.11.2015	Coș după filtru cu saci - moară preparare oxid SOVEMA - C2	C 40	<0,01	5
19.08.2015	Coș după filtru ROTOCLOONE - malaxor preparare pastă SOVEMA - C2	C 41	0,236	5
17.08.2015	Coș tunel uscare placi pastate SOVEMA - C2	C 42	1,12	5
17.08.2015	Coș după filtru cu saci tip Puls Jet - montaj auto = C2	C 43	<0,01	5
19.08.2015	Cos dispersie cuptor turnare accesori C1	C 55	<0,01	5
17.08.2015	Cos dispersie Moara Sovema – C3	C 69	<0,01	5
17.08.2015	Cos dispersie turnare banda lata si pastare - C3	C 71	<0,01	5
17.08.2015	Cos dispersie Montaj Filtru cu saci - C3	C 72	<0,01	5

Valorile concentratiei plumbului masurata la cosurile de emisie sunt sub valoarea limita prevazuta in normative.

Verificarea cerintei BAT la instalatia de producere a oxidului de plumb (morile Sovema) privind factorul de emisie in aer

S-a calculat cantitatea de plumb emisa pornind de la concentratia masurata de catre laboratorul acreditat, numarul de ore de functionare si debitul ventilatoarelor :

Loc emisie	Debit (m ³ /h)	Nr. Ore functionare	Volum aer emis (m ³)	Concentratia mg/Nm ³	Masa de Pb emisa (kg)
Cos Sovema 1 -C1	10000	3921	39210000	<0,01	0,392
Cos Sovema 2 -C1	8000	4030	32240000	<0,01	0,322
Cos Sovema - C2	10000	5000,72	50007200	<0,01	0,500
Cos Sovema - C3	10000	1946,05	19.460.500	<0,01	0,195
Cos cuptor Sovema 1-C1	1000	3737	3737000	<0,01	0,037

Cos cuptor Sovema 2 -C1	1000	3747	3737000	<0,01	0,037
Cos topire Sovema - C2	1000	5000,72	5000720	0,107	0,535
TOTAL					2,018

Factorul de emisie la producerea oxidului de Pb conform cerintei BAT se situeaza intre 0,7 – 6 g Pb/t Pb procesata.

Factorul de emisie calculat la mori este :

1940 g/12695,782 t Pb procesat = 0,1589 gPb/t Pb procesat = 0,16 gPb/t Pb procesat

2. Aerosoli de acid sulfuric

Rezultatele obtinute sunt prezentate in tabelul nr. 5.1.2.1 si tabelul 5.1.2.2

Tabel nr. 5.1.2.1 Emisia de aerosoli de acid sulfuric laborator propriu

Data	Punct de prelevare	Nr.cos	Concentratia mg/Nm ³	CMA mg/Nm ³
02.03.2015	Cos dupa spalator TRIMER-Formare auto	-	2,68	500
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 1-Formare auto	C 35	2,18	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 2-Formare auto	C 66	4,61	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 3-Formare auto	-	3,49	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 4-Formare auto	-	2,07	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 5-Formare auto	-	4,18	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 6-Formare auto	-	3,72	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 7-Formare auto	-	3,49	
02.03.2015	Cos dupa spalator Kustan 8-Formare auto	-	3,39	
02.03.2015	Formare baterii tractiune 1 C1	C59	0,96	
02.03.2015	Formare baterii tractiune 2 C1	C60	1,6	
04.03.2015	Cos dupa Scruber formare C2	C 52	2,75	
04.03.2015	Cos dupa Scruber formare C3	C 65	1,25	
18.11.2015	Cos dupa spalator Kustan 1-Formare auto	C 35	3,26	
18.11.2015	Cos dupa spalator Kustan 2-Formare auto	C 66	-	
18.11.2015	Cos după formare – INBATEC	C 36	2,85	

18.11.2015	Coș după formare – INBATEC	C 37	-	
18.11.2015	Coș după Scruber formare C2	C 52	4,35	
18.11.2015	Coș după Scruber formare C3	C 65	1,07	
18.11.2015	Formare baterii tractiune 1 C1	C59	0,93	
18.11.2015	Formare baterii tractiune 2 C1	C60	0,788	

Monitorizare prin laborator WESSLING Romania SRL

Metoda de masurare : SR ISO 10396:2008; SR EN 15259:2009

Aparatura : Analizor portabil de gaze si unitate de control TESTO 350 XL

Rezultatele masuratorilor emisiilor de aerosoli de acid sulfuric sunt prezentate in tabelul nr. 5.1.2.2.

Tabel nr. 5.1.2.2 Emisia de aerosoli de acid sulfuric laborator WESSLING

Data	Punct de prelevare	Nr. Coș	Concentratia mg/Nm ³	CMA, c.f AIM mg/Nm ³
18.08.2015	Coș dispersie formare – capacitatea C1	C39	2,86	500
18.08.2015	Coș dispersie formare baterii auto – capacitatea C1	C 38	5,72	
11.11.2015	Coș dispersie formare – capacitatea C1	C 39	2,86	
19.08.2013	Coș dispersie formare -capacitatea C 2	C 60	8,58	
11.11.2015	Coș dispersie formare tractiune - capacitatea C 2	C 62	5,72	
19.08.2013	Coș dispersie formare – spalatoare Formare tractiune 2	C 63	2,86	
17.08.2015	Coș dispersie formare – spalatoare Tancuri de formare C 3	C 73	28,6	

Valorile concentratiei de vaporii de acid sulfuric masurate la spalatoarele de gaze sunt sub valorea limita prevazuta in normative.

3. Emisii la arderea gazului metan

Consumul de gaz metan in anul 2015 a fost de 1.481.700 m³.

Monitorizare prin laborator WESSLING Romania SRL

Metoda de masurare - gaze de ardere: SR ISO 10396:2008

- pulberi : SR ISO 9096-2005, SR EN 13284-1-2002 ; SR EN 15259 : 2009

Rezultatele masuratorilor emisiilor de gaze de ardere sunt prezentate in tabelul nr.5.1.3.1

Tabel nr. 5.1.3.1 Emisia de gaze de ardere laborator WESSLING

Data	Punct de prelevare	Nr. cos	Concentrația pulberi mg/Nm ³	Concentrația CO mg/Nm ³	Concentrația NOx mg/Nm ³	Concentrația SO ₂ mg/Nm ³
Concentratii maxim admise cf AIM nr 3/2006 revizuita in 2007, 2010 si 2012			5	100	350	35
18.08.2015	Laminor FBU	C 01	2,33	61,3	6,15	<2,86
10.11.2015	Turnare gratare - FBU	C 04	-	101	283	10,3
10.11.2015/ 22.12.2015	Turnare gratare Wurtz	C 05	0,83	101	283	10,3
18.08.2015	Turnare continua gratare - Concast - FBU	C 06	4,43	<1,25	<2,05	5,72
18.08.2015	Moara Sovema nr. 2 – C1	C 08	3,42	<1,25	<2,05	14,3
18.08.2015	Moara Sovema nr. 2 – C1	C 09	3,42	18,76	<2,05	22,9
18.08.2015	Pastare Linia Sovema 2 – Tunel uscare - C1	C 18	4,11	<1,25	<2,05	2,86
18.08.2015	Pastare Linia WIRTZ – Tunel uscare - C1	C 19	2,69	<1,25	<2,05	<2,86
19.08.2015	Camera maturizare nr1 – C1	C 21	2,58	1,25	78,3	<2,86
10.11.2015	Camera maturizare nr2 – C1	C 22	0,53	1,25	<2,05	<2,86
19.08.2015	Camera maturizare nr3 – C1	C 23	3,67	16,7	63	<2,86
19.08.2015	Camera maturizare nr4 – C1	C 24	1,58	21,3	87,7	<2,86
19.08.2015	Camera maturizare nr5 – C1	C 25	3,33	<1,25	108	<2,86
19.08.2015	Camera maturizare nr. 6-7 - C1	C 26	0,92	<1,25	<2,05	20
18.08.2015	Montaj Linia 1 – C1	C27	5,75	10,8	2,73	6,67
11.11.2015	Montaj Linia 1 – C1	C 27	3,94	29,66	184	5
18.08.2015	Montaj Linia 2 – C1	C 28	1,25	28,0	119	<2,86
18.08.2015	Montaj Linia 3 – C1	C 29	1,89	15,08	109	<2,86
18.08.2015	Montaj Linia 4 – C1	C 30	1,33	<1,25	104	<2,86
18.08.2015	Montaj Linia 5 – C1	C 31	2,75	<1,25	2,05	<2,86
10.11.2015	Moara Sovema - C2	C 44	-	7,5	2,05	<2,86
22.12.2015	Cos dispersie cuptor preparare oxid sovema	C45	0,25	-	-	-
22.12.2015	Cos dispersie cuptor turnare gratare Wirtz	C05	0,83	-	-	-
17.08.2015	Tunel uscare placi Pastare Sovema C2	C 48	4,25	2,5	2,10	11,4
19.08.2015	Camera maturizare nr1 – C2	C'50	2	90	111	<2,86
19.08.2015	Camera maturizare nr2 – C2	C 51	2,58	90,7	100	<2,86
11.11.2015	Camera maturizare nr3 – C2	C 52	3,39	4	100	4,66
11.11.2015	Camera maturizare nr4 – C2	C 53	2	5,66	97,6	3,66
11.11.2015	Camera maturizare nr5 – C2	C 54	1,64	23,4	82,3	10,6
-	Camera maturizare nr 6 – C2	C 55	-	-	-	-

17.08.2015	Montaj Linia 1 – C2	C 56	0,36	35,7	180	<2,86
17.08.2015	Montaj Linia 2 – C2	C 57	3,33	6,8	143	<2,86
19.08.2015	Turnare accesorii - C 1	C 64	3,06	1,25	2,05	2,86
-	Turnare gratare negative PAS C 1	C 66	-	-	-	-
17.08.2015	Turnare banda lata+Pastare C3	C70	1,33	<1,25	<2,05	31,3