

FORMULAR DE SOLICITARE

pentru
obținerea Autorizației Integrate de Mediu

SC Schulte & Schmidt SRL

ANUL 2019

SC SCHULTE & SCHMIDT SRL

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalatiei care solicita autorizarea activitatii:
Denumirea activitatii: Productia si comercializarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.

Numele instalatiei IED:

Turnarea metalelor neferoase din aliaje de aluminiu
 Tratarrea si eliminarea deseurilor de emulsii apoase uzate

Numele solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului:

S.C. SCHULTE & SCHMIDT SRL
 Adresa: Brasov, Str. Alunului nr.10, jud. Brasov
 Inregistrat la RC cu nr. J08/1356/18.05.2018, CUI. 21768355

Activitatea sau activitatile conforme.

Anexei 1 la Legea 278/2013 privind emisiile industriale:

Nr. Crt.	Cod activitate IED	Denumire activitate IED	SNAP	NFR
1	2.5.b	Pct.2.5. Prelucrarea metalelor neferoase Alin.b) topirea, inclusiv aliajele de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, si exploatarea de turnatori de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t/zi pentru plumb si cadmiu sau peste 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.	090310	2.C.3
2	5.1.b	Pct.5.1 Eliminarea sau valorificarea deseurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 t/zi, implicand desfasurarea unei sau a mai multora dintre activitati. Alin.b)tratarre fizico-chimica	091001	5.D.2

Anexei I la Regulamentul (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European si al Consiliului din 18.01.2006 privind infiintarea Registrului European al Poluantilor Emisi si Transferaj:

Activitate IED	Activitate PRTR	Denumire activitate PRTR
2.5.b	2 e (ii)	Topirea metalelor neferoase , inclusiv a aliajelor si a produselor recuperate (rafinare, bursare, etc) cu o capacitate de topire de 4 t/zi pentru plumb si cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale.
5.1 b	5(a)	Instalatii pentru eliminarea sau valorificarea deseurilor periculoase care primesc 10 t/zi

Cod CAEN :

- *activitate principala:* 2453- Turnarea metalelor neferoase usoare
- *alte activitati:*
 - 3822-Tratarre si eliminare deseuri periculoase.
 - 2442 -Metalurgia aluminiului
 - 3700-Colectarea si epurarea apelor uzate
 - 3812-Colectarea deseurilor periculoase
 - 2562-Operatiuni de mecanica general
 - 2841-Fabricarea utilajelor si a masinilor-unelte pentru prelucrarea metalului
 - 2891-Fabricarea utilajelor pentru metalurgie
 - 2899-Fabricarea altor masini si utilaje specific n.c.a.
 - 4619-Intermedieri in comerul cu produse diverse
 - 4662-Comert cu ridicata al masinilor -unelte
 - 4677-Comert cu ridicata al deseurilor si resturilor

Numele si prenumele proprietarului: SCHULTE & SCHMIDT SRL

Numele si functia persoanei impumenticate sa reprezinte titularul activitatii pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare:
 Responsabil protectia mediului Diaconu Mircea ; Tel: 0751228033

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului: Diaconu Mircea ; Tel: 0751228033; E-mail: ssmssro@gmail.com

In numele firmei SCHULTE & SCHMIDT SRL, va solicitam, prin prezenta, **obtinerea Autorizatiei Integrate de Mediu**, conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

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

Nume: Borcan Gheorghe

Functia: Administrator

Semnatura si stampila

Data

Anul 2019



2

FORMULAR DE SOLICITARE

INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 6 AL DIRECTIVEI IPPC

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

1. Rezumat Netehnic

- 1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica
- 1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)

2. Tehnici de Management

- 2.1 Sistemul de management

3. Intrari de Materiale

- 3.1 Selectia materiilor prime
- 3.2 Cerintele BAT
- 3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)
- 3.4 Utilizarea apei

4. Principalele Activitati

- 4.1 Inventarul proceselor
- 4.2 Descrierea proceselor
- 4.3 Inventarul iesirilor (produselor)
- 4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)
- 4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei
- 4.6 Sistemul de exploatare
- 4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare
- 4.8 Cerinte caracteristice BAT

5. Emisii si Reducerea Poluarii

- 5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer
- 5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer
- 5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare
- 5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana
- 5.5 Emisii in ape subterane
- 5.6 Miros
- 5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT

6. Minimizarea si Recuperarea Deseurilor

- 6.1 Surse de deseuri
- 6.2 Evidenta deseurilor
- 6.3 Zone de depozitare
- 6.4 Cerinte speciale de depozitare

- 6.5 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)
- 6.6 Recuperarea sau eliminarea deseurilor
- 7. Energie**
 - 7.1 Cerinte energetice de baza
 - 7.2 Masuri tehnice
 - 7.3 Eficienta Energetica
 - 7.4 Alternative de furnizare a energiei
- 8. Accidentele si Consecintele lor**
 - 8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO
 - 8.2 Plan de management al accidentelor
 - 8.3 Tehnici
- 9. Zgomot si Vibratii**
 - 9.1 Receptori
 - 9.2 Surse de zgomot
 - 9.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu
 - 9.4 Intretinere
 - 9.5 Limite
 - 9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat
- 10. Monitorizare**
 - 10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
 - 10.2 Monitorizarea emisiilor in apa
 - 10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana
 - 10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare
 - 10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor
 - 10.6 Monitorizarea mediului
 - 10.7 Monitorizarea variabilelor de proces
 - 10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala
- 11. Dezafectare**
 - 11.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare
 - 11.2 Planul de inchidere a instalatiei
 - 11.3 Structuri subterane
 - 11.4 Structuri supraterane
 - 11.5 Lagune
 - 11.6 Depozite de deseuri
 - 11.7 Zone din care se preleveaza probe
- 12. Aspecte legate de Amplasamentul pe care se afla Instalatia**
 - 12.1 Sinergii
 - 12.2 Selectarea amplasamentului

13. Limitele de Emisie

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

13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

13.2 Evacuari in reseaua de canalizare proprie

14. Impact

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

14.4 Managementul deseurilor

14.5 Habitate speciale

15. Programele de Conformare si Modernizare

Anexele sunt atasate la Raportul de Amplasament

Informatia Solicitata de Articolul 6 al Directivei IPPC

O descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 0	DA
- materiile prime si auxiliare, alte substante si energia utilizata in sau generata de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	DA
- sursele de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	DA
- conditiile amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament si Sectiunea 11	DA
- natura si cantitatile estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Sectiunile 0, 13 si 0	DA
- tehnologia propusa si alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunile 0, 0, 0 si 13	DA
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 0	DA
- masuri suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale decurgand din obligatiile de baza ale operatorului asa cum sunt ele stipulate in Art. 3 al Directivei:	Formularul de solicitare Sectiunea 15	Nu este cazul
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sectiunea 0, 0 si 13	Da
(b) nu este cauzata poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu Directiva 75/442/EEC din 15 Iulie 1975 privind deseurile(11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	da
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 0	Da
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 5.7 si 12.5	Da
Solicitarea autorizarii trebuie, de asemenea, sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	da

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

In plus fata de acest document, verificati daca ati inclus elementele din tabelul urmator

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
41	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea IED		Da	
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata		Da	
3	Formularul de solicitare		Da	
4	Rezumat netehnic		Da	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toti factorii de mediu	Sectiunea 0 (daca este cazul)	Da	
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12	Da	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)	Da	
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 5.7	Da	
9	Organigrama instalatiei	Sectiunea 2.1	Da	
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Da	
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare	Da	
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5	DA	
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 5.6 (Miros)	DA	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcate direct sau indirect substante periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 2.4	DA	
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 8.1	Da	
16	Puncte de emisii continue si fugitive		Da	

Lista de Verificare a Componentei Documentatie de Solicitare

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 0	DA	
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 14.4	Da	
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament	DA	
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 4	Da	
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 14.4	DA	
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 14.4	Nu	
23	Bilantul de mediu- pentru instalatiile existente		-	
24	Raportul studiului de evaluare a impactului - pentru instalatiile noi		-	
25	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea		-	
26	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate		DA	
27	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	(va rugam listati)	Da	
28	Copie a anuntului public		Da	

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1 DESCRIERE

O descriere succinta a activitatilor, scopul lor, produsele, instalatiile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct.

In prezent, in baza Autorizatiei de Mediu nr.307/21.12.2011, revizuita la data de 14.02.2014 si la data de 14.11.2017, activitatea de productie desfasurata in cadrul Schulte & Schmidt SRL consta in productia si comercializarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.

Profilul productiei: productia si comercializarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.

Procesele de productie care duc la obtinerea pieselor din aliaje de aluminiu se refera la topirea aliajelor din aluminiu in cuptoare cu creuzet basculante, turnarea pieselor in celule de turnare (compuse fiecare din cuptor electric pentru mentinerea aliajului lichid, masina de turnat sub presiune, presa de stantare), finisarea pieselor prin sablare si prelucrare mecanica pe masini cu comanda numerica de diverse tipuri si dimensiuni.

Pentru buna desfasurare a activitatilor de productie pe amplasament se desfasoara si activitati conexe, sum sunt: tratarea deseurilor de emulsii apoase uzate, producerea agentului termic, preparare aer comprimat, depozitare, intretinere, etc.

Solicitarea pentru obtinerea Autorizatiei Integrate de Mediu a fost inaintata avand in vedere urmatoarele aspecte:

- *in urma montarii unei instalatii de tratare/eliminare deseuri de emulsii apoase uzate (Cod deseuri: 12 01 09*), a carui capacitate maxim proiectata depaseste pragul de 10 t/zi, activitatea desfasurata pe amplasamentul Schulte & Schmidt SRL se incadreaza in Lg.278/2013, Cap.II, Anexa 1, Pct.5.1b "Eliminarea sau valorificarea deseurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 t/zi, implicand desfasurarea uneia sau a mai multora dintre activitati. b)tratare fizico-chimica".*
- *capacitatea de topire si turnare aliaje de aluminiu depaseste pragul de 20t/zi, si, prin urmare, activitatea desfasurata pe amplasamentul Schulte & Schmidt SRL se incadreaza in Lg.278/2013, Cap.II, Anexa 1, Pct.2.5.b. "Prelucrarea metalelor neferoase, Alin.b) topirea, inclusiv alierea de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, si exploatarea de turnatorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t/zi pentru plumb si cadmiu sau peste 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale". Se face mentiunea: La data obtinerii Autorizatiei de Mediu nr.307/21.12.2011, revizuita la data de 14.02.2014 si la data de 14.11.2017, societatea a mentionat capacitatea instalatiilor de topire de pe amplasament facand referite, in mod eronat, doar la productia de piese finite realizata (care depinde de tipul si complexitatea pieselor finite realizate). Avand in vedere cele mentionate anterior, desi fata de situatia autorizata numarul si tipul cuptoarelor de topire nu s-a modificat, in contextul interpretarii corecte a Legii 278/2013, se declara capacitatea maxima de topire a cuptoarelor ca fiind de 36,4 t/zi (fata de 16 t/zi cat s-a mentionat la ultima autorizare).*

Pe amplasament se desfasoara doua categorii de activitati:

a) Activitatea legata tehnic de fabricarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu :

- *receptia si depozitarea materiilor prime si materialelor auxiliare;*
- *topirea lingourilor din aliaje de aluminiu si a deseurilor rezultate numai din activitatea proprie (scrap) in cuptoare basculante incalzite cu gaz metan (8 buc. din care 7 buc. de cate 1200 Kg si 1 buc. de 600 Kg).*
- *turnarea sub presiune a aliajului lichid in forme metalice (matrite), racirea in vederea solidificarii si indepartarea piesei din forma de turnare; Turnarea se face in celule de productie (12 buc. cu capacitatea de injectie de la 420 -1200 t). Fiecare celula de productie este compusa din cuptor de mentinere electric (12 buc. de la 500 Kg la 1400 Kg), masina de turnat (tip Idra -4 buc. si tip Colosio 8 buc. din care 7 buc. cu robot de manipulare), presa de stantare (12 buc.) si dispozitive hidraulice (12 buc.).*
- *finisarea piesei prin sablare si sau debavurare;*
- *prelucrarea mecanica a pieselor turnate in vederea finisarii acestora si/sau obtinerii de subproduse, de diferite tipuri si dimensiuni, in functie de cerintele beneficiarilor, utilizand strunguri, freze, polizoare, masini de prelucrat cu comanda numerica -CNC, masini de prelucrat cu comanda numerica cu masa rotativa -RTM, etc*
- *clatirea si uscarea pieselor prelucrate;*
- *control CTC,*
- *ambalare in box paleti metalici sau in cutii de plastic.*

Solicitare IED

b) Activitatea conexe fluxului tehnologic:

- *Tratarea deșeurilor de emulsii apoase uzate* rezultate din activitatea proprie în scopul eliminării acestora în condiții de neafectare a mediului înconjurător.
- *preparare apă caldă menajeră și tehnologică*, preparare agent termic pentru încălzirea spațiilor de producție, birouri administrative și vestiare ;
- *activități administrative, de întreținere, reparații* etc.

Denumirea activităților IED:

- turnarea metalelor neferoase din aliaje de aluminiu
- tratarea și eliminarea deșeurilor de emulsii apoase uzate

Capacitate medie de producție piese turnate din aluminiu : 310 tone/lună produse finite

În tabelul următor sunt prezentate codurile NFR și SNAP ale activităților din cadrul societății SCHULTE & SCMIDT SRL, cu precizarea activităților IED precum și a activităților Non-IED desfășurate pe amplasamentul analizat.

Nr. crt	Denumire activitate	Cod NFR EMEP/EEA 2016	Cod SNAP	Observatii
Activitate IED	Topirea și turnarea sub presiune a aliajelor din aluminiu	2.C.3	030310	“Producția de aluminiu” -aplicabil doar pentru emisiile din activitate. <u>Cu mențiunea:</u> la Schulte & Schmidt SRL nu se produce aluminiu doar se prelucrează prin topire, turnare sub presiune și prelucrări mecanice.
		2.C.7.c	040306	Aplicabil pentru aliaje
	Tratarea și eliminarea deșeurilor de emulsii uzate prin procese fizico-chimice	5.D.2	091001	-
Activități legate tehnic de activități IED	Ardere a gazului metan în arzătoarele (sursa de căldură) aferente cuptoarelor de topire	1.A.2.b	030310	Aplicabil pentru sursele de căldură aferente cuptoarelor
Activități non-IED	Prelucrări metalice	-	-	-
	Sablare, debavurare	-	-	-
	Transport intern - motostivuitoare	1.A.2.f.ii	080800	-
	Ardere combustibil pentru încălzire spații și preparare apă caldă consum menajer	1.A.4.a.i	020103	Aplicabil pentru emisiile din centralele termice

Capacitate de producție instalatii IED (vezi și Cap.1.3.2 din Raportul de Amplasament)

Activitate IED	Capacitate maximă proiectată a instalației/activității	UM
2. Producția și prelucrarea metalelor Pct.2.5. Prelucrarea metalelor neferoase: Alin.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 peste 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.	3410 36,4	Kg/h tone/zi
5. Gestionarea deșeurilor Pct.5.1 Eliminarea sau valorificarea deșeurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 t/zi, implicând desfășurarea uneia sau a mai multora dintre activități: Alin.b)tratare fizico-chimica	0,8 23*	l/h tone/zi

*-Calculat la o densitate medie de 1,2 Kg/dmc

Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Diagrama proceselor:

Proces	Intrari	Iesiri
Topire (CUPTOARE DE TOPIRE BASCULANTE INCALZITE CU GAZ NATURAL)	<u>Materii prime</u> : - Lingouri de aluminiu - Deseuri de aluminiu (scrab) recirculat intern <u>Materiale auxiliare</u> : -Dezgurificator -Degazator <u>Utilitati</u> : -Energie electrica -Gaz natural	-Alumiu topit -Deseuri (Zgura) -Emisii (pulberi, gaze de ardere)
Turnare sub presiune (MASINI DE TURNARE SUB PRESIUNE)	<u>Materii prime</u> : -Aluminiu topit <u>Materiale auxiliare</u> : - Emulsii de turnare <u>Utilitati</u> : -Energie electrica -Apa	- Piese din aliaje de aluminiu -Emisii (Abur , ceata de ulei) -Deseuri (emulsii apoase uzate, scrab)
Incalzire spatii si preparare apa calda (CENTRALE TERMICE, INSTALATII DE INCALZIRE CU TUBURI RADIANTE)	-Gaz metan	-Energie termica -Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NOX, SO2)

Analiza vizuala a amplasamentului nu a identificat urme de sapaturi, sol sau apa cu coloratie schimbata, vegetatie degradata, mirosuri semnificative, scurgeri de lichide etc. Pe amplasament nu au fost identificate suprafete in stare de degradare.

Societatea SC SCHULTE & SCHMIDT SRL isi desfasoara activitatea pe un amplasament cu $S=12453\text{mp}$, din care $S_{\text{const}}=5202,74\text{ mp}$.

Activitatea de productie se desfasoara in 4 hale de productie, astfel:

- Hala nr.1 (destinata topirii aluminiului in 8 cuptoare de topire basculante, depozitarii materiei prime si matritelor) cu $S_c=951\text{ mp}$, in regim de P+ 1 (partial) in care sunt amplasate:
 - sectia topit aluminiu (P)
 - depozitul de lingouri de aluminiu (P)
 - depozitul de matrite (P)
 - laborator de CND RX-MU-2000 dotat cu cabine de control nedistructiv radiosopic
 - birouri, sala de conferinte si grupuri sociale (P+1)
- Hala nr.2 (destinata turnarii sub presiune a aluminiului in 12 celule de turnare, sablarii pieselor turnate si epurarii deseurilor de emulsiilor uzate), cu $S_c=2184\text{ mp}$ in regim de S (subsol partial) +P+ 1(partial) in care sunt amplasate:
 - sectia de turnare sub presiune (P)
 - sectia de sablare (P)
 - grup social (P+1)
- Hala nr.3 (destinata prelucrarii mecanice a pieselor turnate, spatii tehnice) cu $S_c=1496,21\text{ mp}$ in regim de P+1(partial) in care sunt amplasate :
 - zona de legatura intre Hala 2 si Hala 3 (P+1) in care sunt amplasate la etaj birouri, sala de mese, holuri si grupuri sanitare si la parter o parte din sectia de prelucrari mecanice
 - sectia de prelucrari mecanice (P)
 - depozite materii prime si produse finite (P)
 - vestiare, grupuri sanitare
 - centrala termica
 - spatiu tehnic preparare aer comprimat
- Hala nr.4 (destinata zonei de control tehnic si depozitare produse finite) cu $S_c=570\text{ mp}$ in regim de P in care sunt amplasate:
 - zona de control tehnic de calitate final,
 - depozitul de produse finite

In afara de halele de productie pe amplasament au fost montate 2 corturi (constructii provizorii) pentru depozitare diverse bunuri.

1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)

Activitatea organizației este importantă pentru cererea pe piață produselor fabricate. Investiția a ținut cont de punctul de alimentare cu energie electrică, gaz metan și posibilității de acces la căile de transport auto . Un alt aspect important a fost cererea de piata.

Soluțiile tehnice și tehnologice aplicate se regasesc în BAT-urile specific:

- **BAT/Bref SF** : Best Available Techniques (BAT) **Reference document on best available techniques in the smitheries and foundries industries**
- **BAT/Bref WT**: Best Available Techniques (BAT) Reference Document for **Waste Treatment** - Final Draft - October 2017.

Au fost luate în considerare alternative privind alegerea stației de tartare emulsii apoase uzate, astfel încât, efluentul rezultat, la deversarea în rețeaua de canalizare, să îndeplinească cerințele calitative conform NTPA002/2005. În acest scop, în urma unei analize, s-a optat pentru îmbunătățirea/completarea stației de fragmentare emulsii selectată tip AWAS CH 800, cu sistem de filtrare finală cu carbune activ tip FACV04 și sistem de preparare și dozare lapte de var (care, pentru creșterea eficienței, va înlocui sistemul de preparare și dozare cu hidroxid de sodiu, cu care este dotată stația tip AWAS CH 800 selectată). Tehnologia de epurare propusă este în conformitate cu cerințele BAT WT, respectiv epurarea se va face prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbțiv pe carbune activ.

Având în vedere măsurile prevăzute, cât și efectele anticipate privind impactul asupra mediului înconjurător, rezultă faptul că alternativa aleasă corespunde cerințelor din punct de vedere al protecției mediului înconjurător dar și din punct de vedere tehnic și economic.

2.TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Societatea este organizată ca o societate comercială cu răspundere limitată care consideră calitatea ca fiind una din condițiile esențiale ale existenței pe piață, în contextul mediului concurențial specific pietelor cărora sunt destinate produsele / serviciile societății.

În aceste condiții societatea se angajează să aloce resursele necesare atingerii obiectivelor propuse în domeniul calității produselor și protecției mediului.

Societatea are planificate o serie de activități și măsuri actuale și viitoare pentru prevenirea și urmărirea efectelor negative datorate poluării industriale, cât și pentru rezolvarea cauzelor care duc la aceste efecte negative cum sunt:

- Pregătirea profesională și instruirea permanentă în toate domeniile tehnice.
- Controlul tehnologic al întreprinderii detaliat și temeinic fundamentat.
- Monitorizarea periodică a apelor uzate – conform cerințelor SGA.
- Monitorizarea periodică a concentrațiilor de poluanți evacuați în atmosferă – conform cerințelor și Aut.Integrată de Mediu
- Monitorizarea tehnologică în ceea ce privește riscurile implicate de posibilitățile de incendiu , colmatarea sistemelor de drenaj, etc.

La această dată societatea are implementat sistemul de certificare: ISO 9001 , ISO 14001 , ISO 45001

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectia materiilor prime

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

Materia primă folosită este aluminiul aliat, introdus în producție sub formă de lingouri. Lingourile se depozitează în interiorul Halei de producție, într-o zonă învecinată cu zona în care se găsesc cuptoarele de topire, pentru facilitarea încărcării utilajelor cu materie primă.

Esențiale pentru activitățile de turnare sunt matrițele, forme permanente confecționate din oțel sau fontă, cu două componente (una fixă și una mobilă). Aceste matrițe, sunt furnizate din exterior, deoarece în cadrul societății nu se desfășoară și activități de concepție și producere matrițe.

De asemenea, în fiecare proces tehnologic aplicat în Secțiile de producție sunt introduse o serie de produse chimice, cu diverse funcțiuni, din care doar amintim: demulanți pentru matrițe, emulsii pentru prelucrări mecanice, uleiuri, vaseline, reactiv pentru statia de tratare emulsii uzate, etc.

Ca practică generală, cantitățile de produse aprovizionate sunt stocate în zone de depozitare și la locurile de muncă din secții Secții, folosindu-se cantitățile necesare activităților curente sau în decursul unei perioade reduse de timp. Stocarea se face în ambalajul original.

Pe amplasament nu există rezervoare mari de combustibil lichid, stocări masive de chimicale sau alte substanțe ce pot prejudicia calitatea mediului în cazul unor situații de accident soldat cu poluare.

Modul de stocare și utilizare a materiilor prime și materialelor auxiliare sunt conforme cu cele mai bune practici, astfel încât riscurile pe care le pot prezenta pentru sănătatea angajaților și pentru mediul înconjurător, să fie reduse la minim.

Unitatea se conformează cerințelor BAT SF pentru industria de turnătorie (*Smitberies and Foundries Industry*).

În cadrul amplasamentului există proceduri de asigurare a calității care cuprind inclusiv controlul calității materiilor prime utilizate și menținerea unui inventar detaliat al acestora, cu responsabili desemnați pentru acest domeniu.

3.2 Cerintele BAT

Unitatea se conformează cerințelor BAT conform datelor prezentate comparativ în Tab.nr.3.2.1 și Tab.nr.3.2.2. prezentate în continuare.

Activitatea direct productivă a S.C. Schulte & Schmidt S.R.L. constă din topirea aliajelor din aluminiu în cuptoare cu creuzet basculante, turnarea pieselor în celule de turnare (compuse fiecare din cuptor electric pentru menținerea aliajului lichid, mașina de turnat sub presiune, presa de stantare), finisarea pieselor prin sablare și prelucrare mecanică pe mașini cu comandă numerică de diverse tipuri și dimensiuni.

Activitățile conexe desfășurate în cadrul SC Schulte&Schmidt SRL constau din *tratarea deșeurilor de emulsii apoase uzate*, producerea agentului termic, preparare aer comprimat, depozitare, întreținere, etc.

Referitor la compararea cu cele mai bune tehnici disponibile la nivel european (BAT) :

1. Pentru activitatea direct productivă (principală) de topire aliaje din aluminiu și turnare piese din aluminiu: Pentru compararea tehnologiei aplicate în unitate cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european (BAT/Bref), ținând cont că se are în vedere turnarea aliajelor din aluminiu (metal neferos), au fost analizate următoarele documente de referință:
 - Documentul de Referință privind "Best Available Techniques in the Smelting and Foundries Industry" – Ed.May, 2005, denumit generic BAT SF. Documentul de referință privind cele mai bune tehnici disponibile în industria de turnare a metalelor (BAT SF) **este relevant** pentru activitatea desfășurată în cadrul Schulte&Schmidt SRL pentru că documentul cuprinde capitole relevante privind topirea aluminiului iar la Cap.5.3, documentul specifică faptul că ia în considerare *topirea lingourilor și a resturilor interne*, deoarece aceasta este o practică standard în turnătoriile de metale neferoase.
 - Documentul Concluzii BAT pentru industria metalelor neferoase (BAT NFM) Conform acestui document, domeniului de aplicare se referă la producția primară și secundară de metale neferoase și nu vizează topitoriile, la care se referă documentul BAT pentru sectorul forjelor și topitoriilor, ceea ce îl face **irrelevant** pentru activitatea desfășurată în cadrul Schulte & Schmidt SRL. (Conform BAT SF – „Smelting and Foundries Industry”, acesta cuprinde capitole relevante privind topirea aluminiului și ia în considerare *topirea lingourilor și a resturilor interne*, deoarece aceasta este o practică standard în turnătoriile de metale neferoase).
 2. Pentru activitatea conexă de eliminare deșeurilor de emulsii apoase uzate rezultate din activitatea proprie prin tratare fizico-chimică, a fost analizat documentul Concluzii BAT pentru tratarea deșeurilor, *aprobat prin DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI* din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European. (Se face mențiunea: procesele utilizate pentru tratarea deșeurilor lichide pe bază de apă sunt similare cu cele utilizate pentru tratarea apelor reziduale și conform documentului (V. Domeniu de aplicare) documentul se aplică, inclusiv pentru faptul că principala încărcătură poluantă provine din activitatea IED 5.1. (Cf. documentului menționat anterior acesta are domeniul de aplicare inclusiv la tratarea combinată a apelor uzate cu origini diferite dacă principala încărcătură poluantă provine din activități vizate de punctele 5.1, 5.3 sau 5.5 din Lg.278/2013, Anexa 1).
- Prin compararea activităților cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european, rezulta că activitățile din cadrul SCHULTE & SCHMIDT SRL, se desfășoară în conformitate cu acestea, așa cum rezulta din analiza comparativă prezentată în continuare :
- Tab. 3.2.1 - Pentru activitatea direct productivă de topire aliaje din aluminiu și turnare -Analiza comparativă cu BAT SF (Documentul de Referință privind "Best Available Techniques in the Smelting and Foundries Industry – May, 2005).
 - Tab. Nr. 3.2.2 -Pentru activitatea conexă de eliminare deșeurilor de emulsii apoase uzate- Analiza comparativă cu cerințele din Concluziile BAT WT/2018 (DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului)

Tab.Nr. 3.2.1 Analiza comparativa cu Documentul de Referinta privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry".

Capitol din BAT	Cerinte BAT SF (Smitheries and Foundries Industry)	Mod de conformare SC Schulte & Schmidt SRL
5.1 BAT generice (pentru industria turnătorilor) (Unele elemente BAT sunt generice și se aplică pentru toate turnătoriile, indiferent de procesele pe care le produc aplicași și tipul de produse pe care le produc)	<p>1. Gestionarea fluxurilor materiale , minimizarea consumului de materii prime și recuperare/reciclare resturilor metalice</p> <ul style="list-style-type: none"> -aplicarea metodelor de stocare și manipulare materiale recomandate în Documentul BREF aplicat stocarii; -minimizarea consumului de materii prime și recuperarea și reciclarea deșeurilor; -depozitarea separată a diferitelor tipuri de materiale în compartimente, pe zone de depozitare sau buncare; - stocarea resturilor metalice recuperate în spații amenajate corespunzător, care să faciliteze alimentarea lor corectă în cuptoarele de topire și să nu permită contaminarea solului; - stocarea pe platforme impermeabile, dotate cu sisteme de colectare și scurgere racordate la un sistem de tratare. Existența unui sistem de acoperire poate elimina aceste condiții ; - aplicarea unui sistem intern de reciclare a resturilor metalice, în condiții care să asigure buna calitate a materialelor reintroduse în topire, respectiv: prevenirea oxidării resturilor metalice, eliminarea urmelor de material de sablare (în cazul pieselor sablate rebutate); - stocarea separată a diverselor deșeuri și rezidii pe categorii, pentru a permite reutilizarea, reciclarea sau eliminarea lor; - stocarea sub formă vrac sau în containere reutilizabile; - folosirea modelelor de simulare, a procedurilor de management și operaționale, pentru a îmbunătăți randamentul și a optimiza fluxul de materiale; - implementarea unor măsuri de bună practică pentru transferarea metalului topit și operarea lingurii de transfer; acestea pot fi: utilizarea unor linguri curate și preîncălzite, cu dimensiuni corelate cu sistemele de protecție și recuperare a căldurii, reducerea necesității de a transfera metal topit dintr-o lingură în alta, transportul topiturii metalice cât de rapid posibil 	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Metalul este depozitat la interior, pentru a evita poluarea, fiind menținut uscat și cald , adică optim pregătit pentru topire. (Stocarea materiei prime sub formă de lingouri se face în spațiile de stocare dedicate, în interiorul Halei de topire) - Deșeurile metalice rezultate din activitatea Schulte&Schmidt SRL sunt refolosite intern. Piese rebutate din turnare și resturile de rețele metalice se stochează selectiv în containere dedicate (returnabile) și se depozitează în zona cuptoarelor de topire, în vederea reintroducerii în procesul tehnologic. - Reintroducerea în procesare se face relativ repede, astfel încât se evită formarea oxidurilor metalice la suprafața resturilor metalice. - Deșeurile de orice fel care nu mai implică reintroducerea în proces sunt colectate separat, în exteriorul Halei de producție, având codul de deșeu corect alocat și marcat. -Platforma pe care se află zona destinată depozitării deșeurilor este betonată și acoperită, prevăzută cu rigole de colectare apă pluvială, iar rastelele pe care sunt stocați recipienții cu deșeuri lichide sunt asigurați cu tăvi de colectare scurgeri. - Metalul topit obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu motostivuitoare care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii .
	<p>2.Finisarea pieselor turnate Pentru tăierea abrazivă, sablarea și lovirea prin împrăștiere, cele mai bune procedee tehnice sunt colectarea și tratarea gazelor de evacuare finisate folosind un sistem umed sau uscat. Nivelul de emisii asociat BAT pentru pulberi este de 5 - 20 mg / Nm³.</p>	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT Materialele turnate sunt finisate prin prelucrare mecanică. Deșeurile metalice sunt colectate și recirculate intern.</p>
	<p>3. Reducerea zgomotului</p> <ul style="list-style-type: none"> - punerea în aplicare a unei strategii de reducere a zgomotului, cu caracter general și specific surselor identificate. - utilizarea sistemelor de închidere pentru operațiuni cu unități de zgomot ridicat; - utilizarea de măsuri suplimentare , în funcție de condițiile locale cum sunt: menținerea ușilor de acces închise în intervalele în care nu se face accesul prin ele, introducerea de aer în interiorul unității de producție, instalarea unor închideri perimetrice în zona sistemelor de ventilație, folosirea amortizoarelor la sistemele producătoare de zgomot, reducerea transportului auto pe timpul nopții, etc. 	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT Unitatea de producție este amplasată în zonă industrială, la distanța de cca. 350 m de zonele rezidențiale. Activitatea de producție se desfășoară la interior, în hale de producție amenajate constructiv astfel încât zgomotul interior produs de o serie de utilaje și echipamente să nu se propage la exterior. -Ușile de acces sunt menținute închise. -Secția de prelucrări mecanice și secția de turnare sub presiune (cu echipamente cu unitati de zgomot ridicat), sunt separate între ele dar și de restul halelor de producție prin pereți despărțitori. Stația de compresoare, care asigură aerul tehnologic, este amplasată în cameră separată. Incinta este special amenajată pentru a servi scopului în care a fost construită</p>
	<p>4.Apele uzate BAT prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectarea separată a apelor uzate în funcție de compoziția chimică și încărcătura poluanților; - colectarea apelor pluviale potențial impurificate și tratarea lor într-un separator de produse petroliere, înainte de evacuarea în receptori de suprafață; - creșterea gradului de reciclare a apelor de proces și folosirea apelor trecute prin sistemul de tratare în mai multe scopuri; - tratarea apelor, folosind una dintre tehnicile recomandate: sedimentare, precipitare ca hidroxizi, precipitare în etape, oxidare umedă și filtrare, etc. 	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT Colectarea apelor uzate se face separat, în funcție de proveniența, astfel: -Apele uzate menajere provenite de la grupurile sanitare sunt colectate de rețele interioare de canalizare și vor fi descarcate în rețeaua de canalizare municipală -Apele pluviale sunt colectate separat. O parte din apele pluviale colectate de pe acoperisuri sunt utilizate pentru instalațiile de răcire tehnologica a</p>

		<p>masinilor de turnare sub presiune, ca agent de racire, dupa ce in prealabil sunt trecute printr-un schimbator de caldura apa-apa pe circuitul secundar, respectiv pe circuitul primar al schimbatorului de caldura este folosit glicolul ca agent de racire. Evacuarea apelor pluviale se face astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>apa pluviala de pe o parte din acoperisuri si teren sunt preluate prin conducte de PVC –KG cu descarcare in canalizarea menajera si de aici in colectorul municipal.</i> - <i>apa pluviala conectional curata provenita de pe o parte din acoperisul halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale, de unde este transferata cu ajutorul pompelor intr-un bazin ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)</i> <p>-Apele uzate tehnologice preepurate rezultate in urma tratării deșeurilor de emulsii apoase uzate sunt colectate separat. In urma tratarii, apa este separată și tratata pentru evacuarea în sistemul de canalizarea urbana, astfel incat, la deversarea efluentului preepurat, acesta sa indeplineasca cerintele NTPA 002/2005. In linii mari, procesul consta in tratarea deșeurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbiv pe carbune activ. In cadrul statie se vor desfasura urmatoarele categorii de procese: dezuleierea (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), floculare, neutralizare, sedimentare, filtrare, adsorbția pe carbune activ (cand sunt retinuti compusi organici). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuata in canalizareamunicipala din zona.</p> <p>Tehnologia de epurare prevazuta este in conformitate cu "DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului". (Vedeti si Tab. Nr. 6.9- BAT.20).</p>
	<p>5.Emisii fugitive Reducerea emisiilor fugitive provenite din fluxul tehnologic, în special cele provenite de la operatiile de transfer și stocare, scăpări/pierderi, se poate face prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - evitarea formării la exteriorul halelor de productie a unor depozite neacoperite, iar acolo unde aceste stocări sunt inevitabile, utilizarea unor agenți de umidificare, lianți, alte variante de prevenire a împrăștierei în atmosferă; - acoperirea recipientilor/rezervoarelor; - folosirea sistemelor de aspiratie prin vacuum în secțiile de formare matrite; - curățarea roților autotransportoarelor și a drumurilor tehnologice și de acces; - menținerea ușilor de acces către exterior pe cât posibil închise; - păstrarea unui nivel ridicat de curățenie în incinta unității de producție; - identificarea și gestionarea corespunzătoare a unor posibile surse de emisii fugitive către componenta de mediu apă; 	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <ul style="list-style-type: none"> -Toate spațiile destinate stocării sunt acoperite și protejate, diminuându-se la maxim potențialele emisii fugitive. -Hala de producție este prevăzută cu un sistem centralizat de aspirație a aerului ambiental, care condiționează atmosfera la locurile de muncă. -Ușile către exterior sunt menținute închise, deschiderea făcându-se doar când este necesar. -Pe cuptoarele de topire au fost instalate hote de extractie pentru colectarea emisiilor. -Turnarea se face in forme permanente (matrite) re folosibile, motiv pentru care nu sunt emisii specifice turnatoriilor care produc forme de turnare si miezuri din amestec pe baza de nisip. -Procedurile de transport al metalului topit si de utilizare a oalelor de turnare sunt in conformitate cu BAT. -Emisiile in apa sunt colectate separat si , acolo unde este cazul, sunt controlate prin intermediul

Solicitare IED

		unei stații de tratare fizico-chimică, astfel încât, la deversarea efluentului preepurat în canalizarea urbană, acesta să îndeplinească cerințele NTPA 002/2005.
	<p>6. Management de mediu</p> <ul style="list-style-type: none"> - implementarea unui sistem de management de mediu (EMS) care să conțină, după caz, următoarele caracteristici: - definirea unei politici de mediu; - planificarea și stabilirea procedurilor necesare; - punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită: <ul style="list-style-type: none"> • structura și responsabilitatea; • instruire, conștientizare și competență; • comunicare; • implicarea angajaților; • documentație; • control eficient al procesului; • program de întreținere; • pregătire și reacție de urgență; • protejarea respectării legislației de mediu. - verificarea performanței și luarea de măsuri corective acordând o atenție deosebită pentru: <ul style="list-style-type: none"> • monitorizarea și măsurarea emisiilor; • acțiuni corective și preventive; • întreținerea înregistrărilor. 	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <p>La această dată societatea are implementat sistemul de certificare: ISO 9001, ISO/TS 16949, ISO 14001, BS OHSAS 18001.</p>
5.3 Topirea metalelor neferoase	<p>Pentru metalele neferoase, acest document ia în considerare (numai) <u>topirea lingourilor și a resturilor interne</u>, deoarece aceasta este o practică standard în turnătoriile de metale neferoase.</p>	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <p>În cadrul fabricii materiile prime utilizate la topire/turnare constau din lingouri de aluminiu (aliaje de aluminiu) și resturi interne curate recirculate.</p>
	<p>1. Topirea aluminiului</p> <p>Pentru topirea aluminiului, sunt aplicabile mai multe tipuri de cuptoare, (încalzite cu gaz sau electric, încălzite direct sau indirect): cuptoare cu creuzet, cuptoare cu inducție, cuptoare tip shaft, cuptoare cu vatra, cuptoare radiante cu bolta. Selectarea tipului de cuptor se bazează pe criteriile tehnice (de exemplu, regim, capacitate, tip de linie de turnare).</p> <p>Combustibilii fosili utilizați sunt gaze naturale, gaz petrolier lichefiat (LPG) și ulei. Gazul natural este utilizat de cele mai multe turnătorii pe motiv de confort. Încălzirea electrică poate fi furnizată fie de elemente de rezistență, fie de inducție.</p> <p><u>Pentru funcționarea cuptoarelor cu creuzet</u>, BAT presupune: prevenirea emisiilor fugitive din timpul topirii, prin utilizarea de materii prime curate (lingouri de aluminiu și resturi metalice curate).</p> <p>Emisiile fugitive pot să provină din: arderea impurităților din încărcătură, cum ar fi uleiul sau vopsea aflate pe suprafața metalului, arderea impurităților prezente în deșeurile metalice reintroduse la topire sau datorită arderii incomplete a combustibilului (în cazul cu combustibili solizi sau lichizi).</p> <p>În aceste condiții, poate fi instalat un postcombustor sau hote de captare. Topirea reziduurilor curate elimină sau minimizează aceste tipuri de emisii.</p> <p>Cf. BAT, Cap. 3.3.1, Studiul cuptoarelor de topire aluminiu</p> <p>Utilizarea unei materii prime suficient de pure și folosirea cuptoarelor electrice sau a gazelor naturale sunt principalele condiții pentru un nivel scăzut de emisii la faza de topire.</p> <p>Cf. BAT, Cap. 3.3.6 Cuptorul cu creuzet (încalzit cu combustibil sau electric)</p> <p>Cuptoarele cu creuzet sunt încălzite indirect utilizând arzătoare cu combustibil sau rezistențe electrice. Referitor la cuptoarele încălzite cu combustibil, deoarece flăcările nu sunt în contact cu metalul topit, pierderile de metale sunt scăzute și calitatea topiturii este ridicată, iar schimbările de aliaj pot fi realizate cu ușurință.</p> <p>CF. BAT, Cap. 2.4.8.1 –Cuptoare cu creuzet</p> <p>Ac acestea sunt creuzete încălzite extern de gazele de combustie de la arderea gazelor sau a petrolului, prin electricitate sau, pentru temperaturi mai scăzute, prin lichid termic. Acest tip de cuptor este utilizat numai pentru topirea metalelor neferoase. Datorită încălzirii indirecte (prin peretele creuzetului) materia primă nu este în contact direct cu flacăra și astfel se poate menține un control bun al temperaturii (pentru a prevenii oxidarea sau vaporizarea din metalul topit) și nu sunt pierderi gazoase de ardere.</p>	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <p>Pentru topirea aluminiului sunt utilizate <u>cupatoare cu creuzet basculante</u>, încălzite indirect prin combustia gazului natural. La topitorie sunt utilizate lingouri de aluminiu și numai deșuri curate recirculate intern (rezultate din activitatea proprie). Nu se reintroduc în procesul de topire resturi care prezintă suprafețe contaminate (la o inspecție vizuală), rezultând astfel un procent de cca 10% deșuri metalice inutilizabile (ce sunt valorificate prin terți).</p> <p>Pentru eficiența energetică, căldura din gazele de ardere, este recuperată.</p> <p>Aerul ambiental din Hala de producție este colectat în sistem centralizat și se aduce aport de aer proaspăt cu ajutorul unei instalații centralizate.</p>
	<p>2. Degazarea și curățarea aluminiului</p> <p>BAT pentru degazarea și curățarea aluminiului este: utilizarea unei unități rotative fixe sau mobile funcțională pe baza de gaz Ar/Cl₂ sau N₂/Cl₂.</p>	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <p>Compania folosește în cadrul procesului tehnologic</p>

	<p><i>Degazarea</i>: este necesară degazarea aluminiului pentru a îndepărta hidrogenul din topitură. (Aluminiu topit dizolvă hidrogen, care este apoi expulzat la răcire și poate duce astfel la porozitatea turnării finale.)</p> <p><i>Curățarea</i>: Îndepărtarea sau reducerea cantităților mici de elemente și impurități nedorite (cum sunt metale alcaline sau alcalino-pământoase, cum ar fi Ca) necesită tratarea topiturii cu halogeni. Curățarea poate fi făcut de Cl₂-gaz. (Utilizarea HCE - hexachlorethan -în acest scop a fost interzisă în UE).</p> <p>Tratamentul de degazare, cand este cazul, este combinat cu tratamentul de curatare. Pentru efectuarea simultana a degazării și curatarii,de obicei este utilizat un amestec de azot cu 3% Cl₂.</p> <p>În cele mai multe cazuri, este necesar doar un tratament de degazare. Acest tratament se efectuează fără gaze Cl₂.</p> <p>În funcție de vasul de tratare, eficiența degazării poate fi îmbunătățită cu dopuri și rotoare poroase.</p> <p>BAT-Cap. 3.3.7 Tratarea topiturii de aluminiu: Pentru combinarea degazării și curățării într-o stație de rotor, un amestec de argon sau azot cu 3% Cl₂ este în general utilizat. Pentru degazare singur gazul Ar sau N₂ sunt în general utilizat fără Cl₂.</p>	<p>existent aceasta soluție.</p> <p>Topitura metalică obținută este supusă unui proces de dezgaurificare și degazare prin adăugarea unor produse speciale. Degazarea se face prin barbotare de gaz inert (azot din stația existentă).</p> <p>Echipamentul folosit la amestecare în aceste tratamente este de tip rotativ.</p> <p>Nu este necesar tratamentul de curatare cu Cl₂-gaz.</p>																																																																																																																																																																				
<p>5.3 Non-ferrous metal melting</p>	<p>Nivelurile de emisii asociate BAT</p> <p>Următoarele nivele de emisii sunt asociate cu măsurile BAT menționate mai sus.</p> <p>AEL BAT pentru pulberi rezultate de la topire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 - 20 mg / Nm³ sau - 0,1-1 Kg/t aluminiu topit <p>Cf.BAT 4.5.1 Principii generale</p> <p>În turnatorii, diverse etape de proces au potențialul de a produce praf, fum și alte gaze, de exemplu: depozitarea, manipularea și prelucrarea materialelor.</p> <p>Gazele și vaporii care scapă din proces sunt eliberați în zona de lucru sub forma de emisii fugitive. Tehnicile de colectare a gazelor de proces sunt utilizate pentru a preveni și a reduce la minimum aceste emisii fugitive. Hotele sunt concepute astfel încât să fie cât mai apropiate posibil la emisia de sursă, lăsând în același timp loc pentru operațiunile de proces. Hotele mobile sunt utilizate în unele aplicații. Unele procese utilizează hote pentru a colecta fumul primare și secundare.</p> <p>Emisiile fugitive pot fi foarte importante, dar sunt greu de măsurat și cuantificate. Emisiile de praf au o importanță deosebită, deoarece procesele termice pot genera cantități considerabile de greutate metale.</p> <p>Cf.BAT, cap. 3.3.1, - Studiul cuptoarelor de topire aluminiu</p> <p>Utilizarea unei materii prime suficient de pure și folosirea cuptoarelor electrice sau a gazelor naturale sunt principalele condiții pentru un nivel scăzut de emisii la faza de topire. Datorită preocupării mici în cadrul sectorului cu privire la calitatea gazelor reziduale, informațiile cu privire la compoziția gazelor de ardere sunt destul de limitate.</p> <p>În procedeele de topire a aluminiului nu se produc "fumuri" de metal și metalul se pierde doar cand se formeaza zgura. Acest tip de pierdere se numeste adesea pierdere prin ardere și reprezintă o oxidare a metalului topit. Ea depinde de cantitatea de zgura formata sau este provocata intrarea excesului de aer în cuptor sau de functionarea defectuoasă a arzătorului.</p> <p>Tabelul 3.21 prezintă proprietățile tipice ale cuptoarelor, datele privind consumul și emisiile pentru diferite tipuri de cuptoare de topire a aluminiului.</p> <table border="1" data-bbox="319 1361 1042 1709"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Subtype</th> <th rowspan="2">Units</th> <th colspan="3">Rotary furnace</th> <th colspan="3">Crucible furnace</th> </tr> <tr> <th>One chamber</th> <th>Fuel heated</th> <th>Resistance heated</th> <th>Induction</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Energy sources¹</td> <td></td> <td>Fuels (liquid, gaseous)</td> <td>Fuels (liquid, gaseous)</td> <td>Fuels (liquid, gaseous)</td> <td>Electricity</td> <td>Electricity</td> </tr> <tr> <td>Thermal efficiency²</td> <td>%</td> <td>15 - 40</td> <td>30 - 57</td> <td>35 - 60</td> <td>15 - 40</td> <td>65 - 70</td> </tr> <tr> <td>Primary thermal efficiency³</td> <td>%</td> <td>15 - 40</td> <td>30 - 57</td> <td>35 - 60</td> <td>15 - 40</td> <td>22 - 25</td> </tr> <tr> <td>Spec. Energy demand⁴</td> <td>KWh/t Al⁵</td> <td>600 - 1250</td> <td>975 - 1150</td> <td>580 - 900</td> <td>900 - 1200</td> <td>750 - 475 - 640</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>610 - 720</td> <td>610 - 680</td> <td>470 - 590</td> </tr> <tr> <td>Batch/continuous</td> <td></td> <td>Batch</td> <td>Batch</td> <td>Continuous</td> <td>Batch</td> <td>Batch</td> </tr> <tr> <td>Melting capacity</td> <td>t</td> <td>3 - 10</td> <td>0.5 - 30</td> <td>0.5 - 4 (-15)</td> <td>0.1 - 1.2</td> <td>0.1 - 0.4</td> </tr> <tr> <td>Holding capacity</td> <td>t</td> <td>n.a.</td> <td>n.a.</td> <td>1.5 - 10</td> <td>0.1 - 1.5</td> <td>0.1 - 1.5</td> </tr> <tr> <td>Meltdowntime</td> <td></td> <td>2 - 4</td> <td>3 - 4</td> <td>0.5 - 1</td> <td>4 - 5</td> <td>0.2 - 0.5</td> </tr> <tr> <td>Refining ability</td> <td></td> <td>Low</td> <td>Low</td> <td>Good</td> <td>Very good</td> <td>Low</td> </tr> <tr> <td>Loss by burning</td> <td>%</td> <td>n.d.</td> <td>n.d.</td> <td>1 - 3</td> <td>1 - 2</td> <td>1 - 2</td> </tr> <tr> <td>Dust generation</td> <td>kg/t Al⁶</td> <td>n.d.</td> <td><1</td> <td><1</td> <td>Minor</td> <td>Minor</td> </tr> <tr> <td>NO_x</td> <td>kg/t Al⁶</td> <td>n.d.</td> <td><1 - 6</td> <td><1 - 6</td> <td>n.a.</td> <td>n.a.</td> </tr> <tr> <td>Investment costs⁷</td> <td>EUR '000</td> <td>n.d.</td> <td>190 - 370</td> <td>20 - 50</td> <td>12 - 100</td> <td>190 - 500</td> </tr> <tr> <td>Running costs</td> <td>EUR '000</td> <td>n.d.</td> <td>20 - 100</td> <td>3 - 20</td> <td>15 - 45</td> <td>35 - 150</td> </tr> <tr> <td>Abatement techniques</td> <td></td> <td>Bag house filter for bigger installations</td> <td>Bag house filter for bigger installations</td> <td>Bag house filter for bigger installations</td> <td>Typically not necessary due to small furnace size</td> <td>Not necessary</td> </tr> </tbody> </table> <p>¹ Definition: the relationship between the heat of the molten bath and the fuel heat supplied; indicated values give an order of magnitude but largely depend on the exploitation conditions, such as the metal temperature</p> <p>² Efficiency of electrical power generation (fuels) assumed to be 35 %</p> <p>³ Depends on heat recovery measures, only valid for melting; values given by [148, Eurofine, 2002] in <i>metric</i></p> <p>⁴ Units 'per tonne Al' refer to tonne of molten aluminium alloy</p> <p>⁵ Depends on burner design and operational performance</p> <p>⁶ Depends on heat recovery measures, only valid for melting</p> <p>Sources of information: VDG internal survey; Aluminium Taschenbuch, Band 2, 15. Auflage, Aluminium Verlag GmbH, Düsseldorf, 1996; Aluminium recycling, Aluminium Verlag GmbH, Düsseldorf, 2000; [148, Eurofine, 2002]; comments CTF</p> <p>Table 3.21: Typical furnace properties and emission data for aluminium melting [148, Eurofine, 2002] and comments from CTF and VDG</p> <p>Cf.BAT-3.3.6 Cuptorul cu creuzet (incalzit cu combustibil sau electric)</p> <p>Cuptoarele cu creuzet sunt încălzite indirect utilizând arzătoare cu combustibil sau rezistențe electrice.Referitor la cuptoarele incalzite cu combustibil, deoarece flăcările nu sunt în contact cu metalul topit, pierderile de metale sunt scăzute și calitatea topiturii este ridicată, iar schimbările de aliaj pot fi realizate cu ușurință.</p> <p>Pentru aliajele de aluminiu, cantitatea de particule poate fi aproximativ estimată la aproximativ 0,3 kg / tonă de metal topit.</p> <p>În documentul de referinta BREF/BAT, capitolul 3.3.6 este prezentat un tabel care oferă date privind emisiile pentru un cuptor de topire aluminiu, cu creuzet, cu o capacitate de 3t/h, cu combustibil gazos, care lucrează fără un sistem de tratare a</p>	Subtype	Units	Rotary furnace			Crucible furnace			One chamber	Fuel heated	Resistance heated	Induction	Energy sources ¹		Fuels (liquid, gaseous)	Fuels (liquid, gaseous)	Fuels (liquid, gaseous)	Electricity	Electricity	Thermal efficiency ²	%	15 - 40	30 - 57	35 - 60	15 - 40	65 - 70	Primary thermal efficiency ³	%	15 - 40	30 - 57	35 - 60	15 - 40	22 - 25	Spec. Energy demand ⁴	KWh/t Al ⁵	600 - 1250	975 - 1150	580 - 900	900 - 1200	750 - 475 - 640					610 - 720	610 - 680	470 - 590	Batch/continuous		Batch	Batch	Continuous	Batch	Batch	Melting capacity	t	3 - 10	0.5 - 30	0.5 - 4 (-15)	0.1 - 1.2	0.1 - 0.4	Holding capacity	t	n.a.	n.a.	1.5 - 10	0.1 - 1.5	0.1 - 1.5	Meltdowntime		2 - 4	3 - 4	0.5 - 1	4 - 5	0.2 - 0.5	Refining ability		Low	Low	Good	Very good	Low	Loss by burning	%	n.d.	n.d.	1 - 3	1 - 2	1 - 2	Dust generation	kg/t Al ⁶	n.d.	<1	<1	Minor	Minor	NO _x	kg/t Al ⁶	n.d.	<1 - 6	<1 - 6	n.a.	n.a.	Investment costs ⁷	EUR '000	n.d.	190 - 370	20 - 50	12 - 100	190 - 500	Running costs	EUR '000	n.d.	20 - 100	3 - 20	15 - 45	35 - 150	Abatement techniques		Bag house filter for bigger installations	Bag house filter for bigger installations	Bag house filter for bigger installations	Typically not necessary due to small furnace size	Not necessary	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Sunt utilizate materii prime pure iar incalzirea cuptoarelor cu creuzet se face indirect, prin combustia gazului natural, conditii care implica un nivel scăzut de emisii la faza de topire.</p> <p>Cuptoare cu creuzet:</p> <table border="1" data-bbox="1074 801 1501 1155"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>UM</th> <th>BAT "SF" Cf. Tab.3.21</th> <th>Tehnică aplicată în cadrul Schulte & Schmidt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tip cuptor</td> <td>-</td> <td>Creuzet</td> <td>Creuzet</td> </tr> <tr> <td>Energia</td> <td>-</td> <td>Combustibili lichizi, gazoși</td> <td>Combustibili gazos</td> </tr> <tr> <td>Cerinta specifica energetica</td> <td>KWh/t</td> <td>900-1200 610-680</td> <td>520-555 (Cu masuri de recuperare a caldurii)</td> </tr> <tr> <td>Functionare</td> <td>-</td> <td>Sarja (Discontinua)</td> <td>Sarja (Discontinua)</td> </tr> <tr> <td>Capacitate</td> <td>tone</td> <td>0,1-1,2</td> <td>0,6-1,2</td> </tr> <tr> <td>Pierderi de ardere</td> <td>%</td> <td>1-2</td> <td>n.d.</td> </tr> <tr> <td>Generare de praf</td> <td>Kg/t Al</td> <td><1</td> <td>n.d.</td> </tr> <tr> <td>NOx</td> <td>Kg/t Al</td> <td><1-6</td> <td>n.d.</td> </tr> <tr> <td>Tehnici de reducere</td> <td>-</td> <td>De obicei, nu este necesar datorită mărimii mici a cuptorului</td> <td>Nu sunt necesare dotari (cf. rapoartelor de încercare valorile măsurate se încadrează în valorile limita admise).</td> </tr> </tbody> </table> <p>Emisiile dirijate rezultate din generarea aerului cald necesar incalzirii cuptoarelor sunt captate și evacuate dirijat în atmosfera prin intermediul cosurilor comune de dispersie (cate un cos la 2 cuptoare). Utilizarea evacuării emisiilor de gaze reziduale prin cos comun evita un număr mare de puncte de descarcare și permite controlul emisiilor, crește debitul și reduce nivelul total al emisiilor.</p> <p>Emisiile rezultate de la topire, de la fiecare cuptor, sunt captate prin cate o hota și evacuate în atmosfera controlat prin intermediul unor guri de ventilatie artificiala (tip turel) amplasate pe acoperisul halei de productie</p> <p>S-au făcut o serie de măsurători, conform Programului de monitorizare impus prin Aut.Med. în vigoare, privind emisiile evacuate prin toate sursele de emisii identificate în amplasament. Au fost înregistrate valori sub limita</p>	Parametru	UM	BAT "SF" Cf. Tab.3.21	Tehnică aplicată în cadrul Schulte & Schmidt	Tip cuptor	-	Creuzet	Creuzet	Energia	-	Combustibili lichizi, gazoși	Combustibili gazos	Cerinta specifica energetica	KWh/t	900-1200 610-680	520-555 (Cu masuri de recuperare a caldurii)	Functionare	-	Sarja (Discontinua)	Sarja (Discontinua)	Capacitate	tone	0,1-1,2	0,6-1,2	Pierderi de ardere	%	1-2	n.d.	Generare de praf	Kg/t Al	<1	n.d.	NOx	Kg/t Al	<1-6	n.d.	Tehnici de reducere	-	De obicei, nu este necesar datorită mărimii mici a cuptorului	Nu sunt necesare dotari (cf. rapoartelor de încercare valorile măsurate se încadrează în valorile limita admise).
Subtype	Units			Rotary furnace			Crucible furnace																																																																																																																																																															
		One chamber	Fuel heated	Resistance heated	Induction																																																																																																																																																																	
Energy sources ¹		Fuels (liquid, gaseous)	Fuels (liquid, gaseous)	Fuels (liquid, gaseous)	Electricity	Electricity																																																																																																																																																																
Thermal efficiency ²	%	15 - 40	30 - 57	35 - 60	15 - 40	65 - 70																																																																																																																																																																
Primary thermal efficiency ³	%	15 - 40	30 - 57	35 - 60	15 - 40	22 - 25																																																																																																																																																																
Spec. Energy demand ⁴	KWh/t Al ⁵	600 - 1250	975 - 1150	580 - 900	900 - 1200	750 - 475 - 640																																																																																																																																																																
				610 - 720	610 - 680	470 - 590																																																																																																																																																																
Batch/continuous		Batch	Batch	Continuous	Batch	Batch																																																																																																																																																																
Melting capacity	t	3 - 10	0.5 - 30	0.5 - 4 (-15)	0.1 - 1.2	0.1 - 0.4																																																																																																																																																																
Holding capacity	t	n.a.	n.a.	1.5 - 10	0.1 - 1.5	0.1 - 1.5																																																																																																																																																																
Meltdowntime		2 - 4	3 - 4	0.5 - 1	4 - 5	0.2 - 0.5																																																																																																																																																																
Refining ability		Low	Low	Good	Very good	Low																																																																																																																																																																
Loss by burning	%	n.d.	n.d.	1 - 3	1 - 2	1 - 2																																																																																																																																																																
Dust generation	kg/t Al ⁶	n.d.	<1	<1	Minor	Minor																																																																																																																																																																
NO _x	kg/t Al ⁶	n.d.	<1 - 6	<1 - 6	n.a.	n.a.																																																																																																																																																																
Investment costs ⁷	EUR '000	n.d.	190 - 370	20 - 50	12 - 100	190 - 500																																																																																																																																																																
Running costs	EUR '000	n.d.	20 - 100	3 - 20	15 - 45	35 - 150																																																																																																																																																																
Abatement techniques		Bag house filter for bigger installations	Bag house filter for bigger installations	Bag house filter for bigger installations	Typically not necessary due to small furnace size	Not necessary																																																																																																																																																																
Parametru	UM	BAT "SF" Cf. Tab.3.21	Tehnică aplicată în cadrul Schulte & Schmidt																																																																																																																																																																			
Tip cuptor	-	Creuzet	Creuzet																																																																																																																																																																			
Energia	-	Combustibili lichizi, gazoși	Combustibili gazos																																																																																																																																																																			
Cerinta specifica energetica	KWh/t	900-1200 610-680	520-555 (Cu masuri de recuperare a caldurii)																																																																																																																																																																			
Functionare	-	Sarja (Discontinua)	Sarja (Discontinua)																																																																																																																																																																			
Capacitate	tone	0,1-1,2	0,6-1,2																																																																																																																																																																			
Pierderi de ardere	%	1-2	n.d.																																																																																																																																																																			
Generare de praf	Kg/t Al	<1	n.d.																																																																																																																																																																			
NOx	Kg/t Al	<1-6	n.d.																																																																																																																																																																			
Tehnici de reducere	-	De obicei, nu este necesar datorită mărimii mici a cuptorului	Nu sunt necesare dotari (cf. rapoartelor de încercare valorile măsurate se încadrează în valorile limita admise).																																																																																																																																																																			

	<p>gazelor de ardere.</p> <p>Datele privind consumul și emisiile pe tona de turnare bună pentru un cuptor cu crucetuz de 3 t / h, topit aluminiu sunt prezentate în Tabelul 3.25.</p> <table border="1" data-bbox="459 277 791 501"> <thead> <tr> <th colspan="2">Input</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Natural gas</td> <td>538 kWh/tonne</td> </tr> <tr> <td>Electricity</td> <td>414 kWh/tonne</td> </tr> <tr> <td>Total energy input</td> <td>952 kWh/tonne</td> </tr> <tr> <th colspan="2">Output</th> </tr> <tr> <td>Slag</td> <td>61 kg/tonne</td> </tr> <tr> <td>Refractories</td> <td>6.87 kg/tonne</td> </tr> <tr> <th colspan="2">Emissions (after bag house)</th> </tr> <tr> <td>NO_x</td> <td>0.18 kg/tonne</td> </tr> <tr> <td>SO_x</td> <td>0.04 kg/tonne</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>0.12 kg/tonne</td> </tr> <tr> <td>Dust</td> <td>0.12 kg/tonne</td> </tr> <tr> <td colspan="2">All data are calculated values per tonne of good casting</td> </tr> </tbody> </table> <p>Table 3.25: Consumption and emission data for the crucible melting of aluminium</p>	Input		Natural gas	538 kWh/tonne	Electricity	414 kWh/tonne	Total energy input	952 kWh/tonne	Output		Slag	61 kg/tonne	Refractories	6.87 kg/tonne	Emissions (after bag house)		NO _x	0.18 kg/tonne	SO _x	0.04 kg/tonne	VOC	0.12 kg/tonne	Dust	0.12 kg/tonne	All data are calculated values per tonne of good casting		
Input																												
Natural gas	538 kWh/tonne																											
Electricity	414 kWh/tonne																											
Total energy input	952 kWh/tonne																											
Output																												
Slag	61 kg/tonne																											
Refractories	6.87 kg/tonne																											
Emissions (after bag house)																												
NO _x	0.18 kg/tonne																											
SO _x	0.04 kg/tonne																											
VOC	0.12 kg/tonne																											
Dust	0.12 kg/tonne																											
All data are calculated values per tonne of good casting																												
	<p>BAT Cap.4.9.3-Reducerea cantitatii de zgura generata, BAT prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizarea de materie prima curata - Folosirea temperaturilor de ardere potrivite si evitarea supraincalzirii topiturii - Evitarea depasirilor temporare de temperatura - Utilizarea adecvata a fluxurilor - Utilizarea de captuseala refractara adecvata cu tipul de metal topit. <p>Beneficii de mediu obținute: Minimizarea producției de reziduuri și reducerea emisiilor în aer.</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Sunt utilizate materii prime curate (lingouri de aluminiu si deseuri recirculate numai din activitatea proprie)</p> <p>Sunt utilizati agenti dezguratorici adecvati</p> <p>Temperatura de topire este controlata prin sonda imersata in topitura si afisaj electronic.</p>																										
<p>5.5 Turnarea in matrite permanente</p>	<p>Cf. BAT 5.5-Turnarea se face in diverse forme permanente sau nepermanente.</p> <p>Nivelul emisiilor</p> <table border="1" data-bbox="325 882 699 972"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>Emission level (mg/Nm³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Dust</td> <td>5 - 20</td> </tr> <tr> <td>Oil mist, measured as total C</td> <td>5 - 10</td> </tr> </tbody> </table> <p>Tabelul 5.7: Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT pentru turnarea permanentă a turnătorilor (incl. HPDC)</p> <p>Turnarea in matrite permanente implică injectarea de metal topit într-o matrită metalică. Forma este deschisă după solidificare și turnarea este scoasă pentru finisare. (Miezurile de nisip legate din punct de vedere chimic sunt utilizate într-o măsură limitată în turnarea gravitațională și sub presiune joasă). La turnarea sub presiune (HPDC) este necesara acoperirea și răcirea matritelor pentru a asigura conditii bune de solidificare și eliberare. În aceste scop, agenti de eliberare și apa de răcire sunt pulverizate pe matrită.</p> <p>BAT pentru utilizarea matritelor permanente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - reducerea consumului de agent de racire si eliberare (demulant) pentru HPDC (turnarea sub presiune) . Cf. BAT 4.3.5.1 Minimizarea consumului de agent de eliberare si racire pe baza de apa (demulant) va permite minimizarea consumului si va impiedica formarea de abur si implicit reducerea emisiilor difuze. Aceste măsuri sunt: - pulverizare automata prin robotizarea procesului de pulverizare care va permite un control atent al cantității de agent de eliberare utilizat și adaptarea cantității utilizate la nevoile locale ale piesei turnate - utilizarea unui factor de diluare optim: Factorul de diluare a agentului de eliberare trebuie ales astfel încât acțiunea de pulverizare să aibă echilibrul necesar între acoperirea și răcirea matritei. Acțiunea de răcire poate fi preluată parțial prin răcirea internă utilizând un circuit integrat de apă - Dacă măsurile de prevenire nu permit nivelul emisiilor asociate BAT pentru substanțele organice, așa cum sunt definite în tabelul 5.7 nu sunt atinse atinse, se va utiliza un sistem de exhaustare adecvat (Cf.BAT 4.5.8.7) - colectarea apei de scurgere într-un circuit de apă uzată pentru tratarea ulterioară. - colectarea lichidului de scurgere a apei din sistemele hidraulice într-un circuit de apă reziduală pentru tratarea ulterioară, folosind separatoare de ulei (punctul 4.6.4), distilarea, evaporarea în vid sau degradarea biologică, așa cum sa discutat la punctul 4.6.6. (Cf. BAT 4.6.6 Sistemul de colectare a apei de la masinile de turnare este proiectat astfel încât să se colecteze orice ulei provenit din scurgeri, iar fluxul de apă reziduală rezultat este tratat folosind un separator de ulei pentru prevenirea poluării apei). 	Parameter	Emission level (mg/Nm ³)	Dust	5 - 20	Oil mist, measured as total C	5 - 10	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se aplica turnarea sub presiune a aliajului lichid in forme metalice permanente (matrite). - Masinile de turnare sunt racite cu apa care circula in interiorul acestora in circuit inchis. - Matritele se racec cu emulsie apoasa (preparata de masinile de preparat emulsii) cu rol de a impiedica aderarea metalului la suprafata formei. La fiecare ciclu de turnare, matrita este sprejata cu emulsie si cu aer sub presiune. - Masinile de turnat sub presiune sunt dotate cu tavi de recuperare a emulsiilor si pierderilor de ulei. - Inainte de evacuare , emulsiile apoase uzate sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsie-ulei, si apoi, prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina de turnare, sunt trimise prin conducte la statia de tratare emulsii apoase uzate . Tehnologia de tratare prevazuta este in conformitate cu Concluziile BAT WT- pentru tratarea deșeurilor, (Vedeti si . Tab.3.2.1 - BAT.20). <p>A fost aleasa cea mai buna varianta de turnare (forme permanente care elimina riscul suplimentar de poluanti generat de confectionarea formelor din amestec pe baza de nisip).</p>																				
Parameter	Emission level (mg/Nm ³)																											
Dust	5 - 20																											
Oil mist, measured as total C	5 - 10																											

Tab. Nr. 3.2.2 - Date comparative cu cerințele din Concluziile BAT/2018- pentru tratarea deșeurilor (DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului)

Capitol (Concluzii BAT WT)	Concluzii BAT WT /2018 pentru tratarea deșeurilor	Mod de conformare SC Schulte & Schmidt SRL																
1.1. Performanța generală de mediu	BAT 1. Pentru îmbunătățirea performanței generale de mediu, BAT constă în punerea în aplicare și aderarea la un sistem de management de mediu (EMS)	Societatea se va conforma cerințelor BAT La aceasta data societatea are implementat sistemul de certificare: ISO 9001 , ISO/TS 16949, ISO 14001, BS OHSAS 18001.																
“-	<p>BAT 2. Pentru îmbunătățirea performanței generale de mediu a instalației, BAT constă în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tehnică</th> <th>Descriere</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(a) Instituirea și punerea în aplicare a unor proceduri de caracterizare și preacceptare a deșeurilor</td> <td>Aceste proceduri au scopul de a asigura adecvarea tehnică (și juridică) a operațiilor de tratare a unui anumit deșeu înainte ca acesta să ajungă la instalație. Ele cuprind proceduri de colectare de informații despre intrările de deșuri și pot presupune prelevarea de probe și caracterizarea deșeurilor pentru a obține suficiente informații privind compoziția acestora. Procedurile de preacceptare a deșeurilor sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurilor, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.</td> </tr> <tr> <td>(b) Instituirea și punerea în aplicare a unor proceduri de acceptare a deșeurilor</td> <td>Procedurile de acceptare au scopul de a confirma caracteristicile deșeurilor care au fost identificate în etapa de preacceptare. Aceste proceduri definesc elementele care trebuie să fie verificate la sosirea deșeurii la instalație, precum și criteriile de acceptare și de respingere a deșeurii. Ele pot să cuprindă prelevarea de probe, inspectarea și analiza deșeurii. Procedurile de acceptare a deșeurilor sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.</td> </tr> <tr> <td>(c) Instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de urmărire și a unui inventar al deșeurilor</td> <td>Sistemul de urmărire și inventarul deșeurilor au scopul de a urmări locul și cantitatea deșeurilor aflate în instalație. Acesta conține toate informațiile generate în cursul procedurilor de preacceptare [de exemplu, data sosirii la instalație și numărul unic de referință al deșeurii, informații privind deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii, rezultatele analizelor efectuate pentru preacceptarea și acceptarea deșeurilor, calea de tratare preconizată, natura și cantitatea deșeurilor din amplasament, inclusiv toate pericolele identificate], de acceptare, de depozitare, de tratare și/sau de transfer al deșeurilor în afara amplasamentului. Sistemul de urmărire a deșeurilor este bazat pe riscuri – de exemplu, ia în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.</td> </tr> <tr> <td>(d) Instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de management al calității deșeurilor rezultate</td> <td>Această tehnică presupune instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de management al calității deșeurilor rezultate care să asigure conformitatea acestora cu așteptările, utilizând de exemplu standardele EN existente. Sistemul de management permite, în plus, monitorizarea și optimizarea procesului de tratare a deșeurilor, putând să includă în acest scop o analiză a fluxului de materiale pentru componentele relevante de pe tot parcursul tratării deșeurilor. Utilizarea analizei fluxului de materiale este bazată pe riscuri – de exemplu, ia în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.</td> </tr> <tr> <td>(e) Asigurarea trierii deșeurilor</td> <td>Deșeurile se păstrează separat, în funcție de proprietățile lor, pentru a ușura depozitarea și tratarea și a le face mai puțin periculoase pentru mediu. Triererea deșeurilor se bazează pe separarea fizică a deșeurilor și pe proceduri care identifică momentul și locul depozitării acestora.</td> </tr> <tr> <td>(f) Asigurarea compatibilității deșeurilor înainte de amestecarea sau combinarea acestora</td> <td>Compatibilitatea se asigură printr-un set de măsuri de verificare și de teste pentru a detecta orice reacții chimice nedorite și/sau potențial periculoase între deșeurii (de exemplu, polimerizare, deglariere de gaz, reacție exotermă, descompunere, cristalizare, precipitare) în timpul amestecării, al combinării sau al desfășurării altor operații de tratare. Testele de compatibilitate sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.</td> </tr> <tr> <td>(g) Sortarea deșeurilor solide intrate</td> <td>Sortarea deșeurilor solide intrate (*) are scopul de a preveni pătrunderea materialelor nedorite în procesul (procesele) de tratare ulterioare. Aceasta poate cuprinde: — separarea manuală prin intermediul examinărilor vizuale; — separarea metalelor ferose, a metalelor neferose sau a tuturor metalelor; — separarea optică, de exemplu prin sisteme de spectroscopie în infraroșu apropiat sau cu raze X; — separarea pe baza densității, de exemplu prin clare pneumatice, rezervoare de plutire-scurfundare, mese vibrante; — separarea granulometrică prin ciuruire/cernere.</td> </tr> </tbody> </table>	Tehnică	Descriere	(a) Instituirea și punerea în aplicare a unor proceduri de caracterizare și preacceptare a deșeurilor	Aceste proceduri au scopul de a asigura adecvarea tehnică (și juridică) a operațiilor de tratare a unui anumit deșeu înainte ca acesta să ajungă la instalație. Ele cuprind proceduri de colectare de informații despre intrările de deșuri și pot presupune prelevarea de probe și caracterizarea deșeurilor pentru a obține suficiente informații privind compoziția acestora. Procedurile de preacceptare a deșeurilor sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurilor, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.	(b) Instituirea și punerea în aplicare a unor proceduri de acceptare a deșeurilor	Procedurile de acceptare au scopul de a confirma caracteristicile deșeurilor care au fost identificate în etapa de preacceptare. Aceste proceduri definesc elementele care trebuie să fie verificate la sosirea deșeurii la instalație, precum și criteriile de acceptare și de respingere a deșeurii. Ele pot să cuprindă prelevarea de probe, inspectarea și analiza deșeurii. Procedurile de acceptare a deșeurilor sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.	(c) Instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de urmărire și a unui inventar al deșeurilor	Sistemul de urmărire și inventarul deșeurilor au scopul de a urmări locul și cantitatea deșeurilor aflate în instalație. Acesta conține toate informațiile generate în cursul procedurilor de preacceptare [de exemplu, data sosirii la instalație și numărul unic de referință al deșeurii, informații privind deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii, rezultatele analizelor efectuate pentru preacceptarea și acceptarea deșeurilor, calea de tratare preconizată, natura și cantitatea deșeurilor din amplasament, inclusiv toate pericolele identificate], de acceptare, de depozitare, de tratare și/sau de transfer al deșeurilor în afara amplasamentului. Sistemul de urmărire a deșeurilor este bazat pe riscuri – de exemplu, ia în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.	(d) Instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de management al calității deșeurilor rezultate	Această tehnică presupune instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de management al calității deșeurilor rezultate care să asigure conformitatea acestora cu așteptările, utilizând de exemplu standardele EN existente. Sistemul de management permite, în plus, monitorizarea și optimizarea procesului de tratare a deșeurilor, putând să includă în acest scop o analiză a fluxului de materiale pentru componentele relevante de pe tot parcursul tratării deșeurilor. Utilizarea analizei fluxului de materiale este bazată pe riscuri – de exemplu, ia în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.	(e) Asigurarea trierii deșeurilor	Deșeurile se păstrează separat, în funcție de proprietățile lor, pentru a ușura depozitarea și tratarea și a le face mai puțin periculoase pentru mediu. Triererea deșeurilor se bazează pe separarea fizică a deșeurilor și pe proceduri care identifică momentul și locul depozitării acestora.	(f) Asigurarea compatibilității deșeurilor înainte de amestecarea sau combinarea acestora	Compatibilitatea se asigură printr-un set de măsuri de verificare și de teste pentru a detecta orice reacții chimice nedorite și/sau potențial periculoase între deșeurii (de exemplu, polimerizare, deglariere de gaz, reacție exotermă, descompunere, cristalizare, precipitare) în timpul amestecării, al combinării sau al desfășurării altor operații de tratare. Testele de compatibilitate sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.	(g) Sortarea deșeurilor solide intrate	Sortarea deșeurilor solide intrate (*) are scopul de a preveni pătrunderea materialelor nedorite în procesul (procesele) de tratare ulterioare. Aceasta poate cuprinde: — separarea manuală prin intermediul examinărilor vizuale; — separarea metalelor ferose, a metalelor neferose sau a tuturor metalelor; — separarea optică, de exemplu prin sisteme de spectroscopie în infraroșu apropiat sau cu raze X; — separarea pe baza densității, de exemplu prin clare pneumatice, rezervoare de plutire-scurfundare, mese vibrante; — separarea granulometrică prin ciuruire/cernere.	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>-Se cunoaste caracterul deșeurii tratat.</p> <p>-Instalația de tratare a fost selectată ținând cont de tipul și caracteristicile deșeurii .</p> <p>-Vor fi tratate numai deșeurile de emulsii apoase uzate <i>rezultate strict din activitatea proprie.</i></p> <p>-După tratare, înainte de eliminare se va face controlul final al apelor uzate preepurate.</p>
Tehnică	Descriere																	
(a) Instituirea și punerea în aplicare a unor proceduri de caracterizare și preacceptare a deșeurilor	Aceste proceduri au scopul de a asigura adecvarea tehnică (și juridică) a operațiilor de tratare a unui anumit deșeu înainte ca acesta să ajungă la instalație. Ele cuprind proceduri de colectare de informații despre intrările de deșuri și pot presupune prelevarea de probe și caracterizarea deșeurilor pentru a obține suficiente informații privind compoziția acestora. Procedurile de preacceptare a deșeurilor sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurilor, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.																	
(b) Instituirea și punerea în aplicare a unor proceduri de acceptare a deșeurilor	Procedurile de acceptare au scopul de a confirma caracteristicile deșeurilor care au fost identificate în etapa de preacceptare. Aceste proceduri definesc elementele care trebuie să fie verificate la sosirea deșeurii la instalație, precum și criteriile de acceptare și de respingere a deșeurii. Ele pot să cuprindă prelevarea de probe, inspectarea și analiza deșeurii. Procedurile de acceptare a deșeurilor sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.																	
(c) Instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de urmărire și a unui inventar al deșeurilor	Sistemul de urmărire și inventarul deșeurilor au scopul de a urmări locul și cantitatea deșeurilor aflate în instalație. Acesta conține toate informațiile generate în cursul procedurilor de preacceptare [de exemplu, data sosirii la instalație și numărul unic de referință al deșeurii, informații privind deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii, rezultatele analizelor efectuate pentru preacceptarea și acceptarea deșeurilor, calea de tratare preconizată, natura și cantitatea deșeurilor din amplasament, inclusiv toate pericolele identificate], de acceptare, de depozitare, de tratare și/sau de transfer al deșeurilor în afara amplasamentului. Sistemul de urmărire a deșeurilor este bazat pe riscuri – de exemplu, ia în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.																	
(d) Instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de management al calității deșeurilor rezultate	Această tehnică presupune instituirea și punerea în aplicare a unui sistem de management al calității deșeurilor rezultate care să asigure conformitatea acestora cu așteptările, utilizând de exemplu standardele EN existente. Sistemul de management permite, în plus, monitorizarea și optimizarea procesului de tratare a deșeurilor, putând să includă în acest scop o analiză a fluxului de materiale pentru componentele relevante de pe tot parcursul tratării deșeurilor. Utilizarea analizei fluxului de materiale este bazată pe riscuri – de exemplu, ia în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.																	
(e) Asigurarea trierii deșeurilor	Deșeurile se păstrează separat, în funcție de proprietățile lor, pentru a ușura depozitarea și tratarea și a le face mai puțin periculoase pentru mediu. Triererea deșeurilor se bazează pe separarea fizică a deșeurilor și pe proceduri care identifică momentul și locul depozitării acestora.																	
(f) Asigurarea compatibilității deșeurilor înainte de amestecarea sau combinarea acestora	Compatibilitatea se asigură printr-un set de măsuri de verificare și de teste pentru a detecta orice reacții chimice nedorite și/sau potențial periculoase între deșeurii (de exemplu, polimerizare, deglariere de gaz, reacție exotermă, descompunere, cristalizare, precipitare) în timpul amestecării, al combinării sau al desfășurării altor operații de tratare. Testele de compatibilitate sunt bazate pe riscuri – de exemplu, iau în considerare proprietățile periculoase ale deșeurii, riscurile pe care le prezintă deșeurii din punctul de vedere al siguranței procesului, al securității în muncă și al impactului asupra mediului, precum și informațiile furnizate de deținătorul (deținătorii) anterior(i) al (ai) deșeurii.																	
(g) Sortarea deșeurilor solide intrate	Sortarea deșeurilor solide intrate (*) are scopul de a preveni pătrunderea materialelor nedorite în procesul (procesele) de tratare ulterioare. Aceasta poate cuprinde: — separarea manuală prin intermediul examinărilor vizuale; — separarea metalelor ferose, a metalelor neferose sau a tuturor metalelor; — separarea optică, de exemplu prin sisteme de spectroscopie în infraroșu apropiat sau cu raze X; — separarea pe baza densității, de exemplu prin clare pneumatice, rezervoare de plutire-scurfundare, mese vibrante; — separarea granulometrică prin ciuruire/cernere.																	
“-	<p>BAT 3. Pentru a facilita reducerea emisiilor în apă și aer, BAT constă în întocmirea și menținerea la zi a unui inventar al fluxurilor de ape uzate și de gaze reziduale, care face parte din sistemul de management de mediu (a se vedea BAT1) și cuprinde toate elementele următoare:</p> <p>(i) informații despre caracteristicile deșeurilor care urmează să fie tratate și despre procesele de tratare a deșeurilor, inclusiv:</p> <p>(a) diagrame de flux simplificată ale proceselor, care să indice originea emisiilor;</p> <p>(b) descrieri ale tehnicilor integrate în procese și ale tratării la sursă a apelor uzate/gazelor reziduale, inclusiv ale rezultatelor lor;</p> <p>(ii) informații referitoare la caracteristicile fluxurilor de ape uzate; de exemplu:</p> <p>(a) valorile medii și variabilitatea debitului, a pH-ului, a temperaturii și a conductivității;</p> <p>(b) concentrația medie și valorile medii ale încărcăturii poluante a substanțelor relevante, precum și variabilitatea acestora (de exemplu, CCO/COT, compuși azotați, fosfor, metale, substanțe prioritare/micropoluant);</p> <p>(c) date privind capacitatea de biocliminare [de exemplu, CBO, raportul CBO/CCO, metoda Zahn-Wellens, potențialul de inhibiție biologică (de exemplu, inhibarea nămolului activat)] (a se vedea BAT 52);</p> <p>(iii) informații referitoare la caracteristicile fluxurilor de gaze reziduale; de exemplu:</p> <p>(a) valorile medii și variabilitatea debitului și a temperaturii;</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Schulte & Schmidt SRL va implementa toate procedurile necesare.</p> <p>Fiind vorba de tratarea deșeurilor provenite strict din activitatea proprie se cunosc toate informațiile privind caracteristicile fluxurilor de reziduuri</p>																

Solicitare IED

	<p>(b) concentrația medie și valorile medii ale încălcării poluante a substanțelor relevante, precum și variabilitatea acestora (de exemplu, compuși organici, POP, cum ar fi PCB);</p> <p>(c) inflamabilitatea, limitele de explozie inferioare și superioare, reactivitatea;</p> <p>(d) prezența altor substanțe care ar putea să afecteze sistemul de tratare a gazelor reziduale sau siguranța instalației (de exemplu, oxigen, azot, vapori de apă, pulberi).</p>																
<p style="text-align: center;">-“-</p>	<p>BAT 4. Pentru a reduce riscul de mediu asociat depozitării deșeurilor, BAT constă în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 30%;">Tehnică</th> <th style="width: 60%;">Descriere</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">(a)</td> <td>Optimizarea amplasării locului de depozitare</td> <td>Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — amplasarea locului de depozitare cât mai departe posibil din punct de vedere tehnic și economic de receptorii sensibili, de cursurile de apă etc.; — amplasarea locului de depozitare într-un mod care elimină sau minimizează manipularea inutilă a deșeurilor în cadrul instalației (de exemplu, manipularea de două sau mai multe ori a aceluiași deșeurii sau transportarea pe distanțe inutile de lungi în cadrul amplasamentului).</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">(b)</td> <td>Capacitate de depozitare adecvată</td> <td>Se iau măsuri pentru a evita acumularea de deșeurii: de exemplu: — stabilirea clară și nedepășirea capacității maxime de depozitare a deșeurilor, ținându-se seama de caracteristicile deșeurilor (de exemplu, referitoare la riscul de incendiu) și de capacitatea de tratare; — monitorizarea regulată a cantității de deșeurii depozitate, în raport cu capacitatea de depozitare maximă permisă; — stabilirea clară a timpului maxim de staționare a deșeurilor.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">(c)</td> <td>Funcționare a depozitului în condiții de siguranță</td> <td>Aceasta presupune măsuri precum următoarele: — documentarea și etichetarea clară a echipamentelor utilizate pentru încărcarea, descărcarea și depozitarea deșeurilor; — protejarea deșeurilor despre care se știe că sunt sensibile la căldură, lumină, aer, apă etc. împotriva acestor condiții de mediu; — caracterul adecvat și depozitarea în siguranță a containerelor și a butoaielor.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">(d)</td> <td>Zonă separată pentru depozitarea și manipularea deșeurilor periculoase ambalate</td> <td>Dacă este relevant, pentru depozitarea și manipularea deșeurilor periculoase ambalate se utilizează o zonă specială.</td> </tr> </tbody> </table>		Tehnică	Descriere	(a)	Optimizarea amplasării locului de depozitare	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — amplasarea locului de depozitare cât mai departe posibil din punct de vedere tehnic și economic de receptorii sensibili, de cursurile de apă etc.; — amplasarea locului de depozitare într-un mod care elimină sau minimizează manipularea inutilă a deșeurilor în cadrul instalației (de exemplu, manipularea de două sau mai multe ori a aceluiași deșeurii sau transportarea pe distanțe inutile de lungi în cadrul amplasamentului).	(b)	Capacitate de depozitare adecvată	Se iau măsuri pentru a evita acumularea de deșeurii: de exemplu: — stabilirea clară și nedepășirea capacității maxime de depozitare a deșeurilor, ținându-se seama de caracteristicile deșeurilor (de exemplu, referitoare la riscul de incendiu) și de capacitatea de tratare; — monitorizarea regulată a cantității de deșeurii depozitate, în raport cu capacitatea de depozitare maximă permisă; — stabilirea clară a timpului maxim de staționare a deșeurilor.	(c)	Funcționare a depozitului în condiții de siguranță	Aceasta presupune măsuri precum următoarele: — documentarea și etichetarea clară a echipamentelor utilizate pentru încărcarea, descărcarea și depozitarea deșeurilor; — protejarea deșeurilor despre care se știe că sunt sensibile la căldură, lumină, aer, apă etc. împotriva acestor condiții de mediu; — caracterul adecvat și depozitarea în siguranță a containerelor și a butoaielor.	(d)	Zonă separată pentru depozitarea și manipularea deșeurilor periculoase ambalate	Dacă este relevant, pentru depozitarea și manipularea deșeurilor periculoase ambalate se utilizează o zonă specială.	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Depozitarea se face în bazine etanșe iar transportul prin intermediul conductelor etanșe și pompelor de transport . - Bazinul de tratare este prevăzut cu sonda de nivel/senzor, sonda pH, sonda temperatura, preaplin - <i>Staatia este dotata cu echipament de automatizare</i> compus din: dulap de comanda SPS, regulator pH pentru neutralizarea automata a apei și namolului cu valorile setabile pentru neutralizare de minim și maxim, convertor pH (4-20 mA), display cu afisare a starii de functionare, afisaj multicolor, reprezentare digitala, pachet soft PC Readwin 2000
	Tehnică	Descriere															
(a)	Optimizarea amplasării locului de depozitare	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — amplasarea locului de depozitare cât mai departe posibil din punct de vedere tehnic și economic de receptorii sensibili, de cursurile de apă etc.; — amplasarea locului de depozitare într-un mod care elimină sau minimizează manipularea inutilă a deșeurilor în cadrul instalației (de exemplu, manipularea de două sau mai multe ori a aceluiași deșeurii sau transportarea pe distanțe inutile de lungi în cadrul amplasamentului).															
(b)	Capacitate de depozitare adecvată	Se iau măsuri pentru a evita acumularea de deșeurii: de exemplu: — stabilirea clară și nedepășirea capacității maxime de depozitare a deșeurilor, ținându-se seama de caracteristicile deșeurilor (de exemplu, referitoare la riscul de incendiu) și de capacitatea de tratare; — monitorizarea regulată a cantității de deșeurii depozitate, în raport cu capacitatea de depozitare maximă permisă; — stabilirea clară a timpului maxim de staționare a deșeurilor.															
(c)	Funcționare a depozitului în condiții de siguranță	Aceasta presupune măsuri precum următoarele: — documentarea și etichetarea clară a echipamentelor utilizate pentru încărcarea, descărcarea și depozitarea deșeurilor; — protejarea deșeurilor despre care se știe că sunt sensibile la căldură, lumină, aer, apă etc. împotriva acestor condiții de mediu; — caracterul adecvat și depozitarea în siguranță a containerelor și a butoaielor.															
(d)	Zonă separată pentru depozitarea și manipularea deșeurilor periculoase ambalate	Dacă este relevant, pentru depozitarea și manipularea deșeurilor periculoase ambalate se utilizează o zonă specială.															
<p style="text-align: center;">-“-</p>	<p>BAT 5. Pentru a reduce riscul de mediu asociat manipulării și transferului deșeurilor, BAT constă în elaborarea și punerea în aplicare a unor proceduri de manipulare și de transfer.</p> <p>Procedurile de manipulare și de transfer au scopul de a asigura manipularea și transferarea în siguranță a deșeurilor la locul corespunzător de depozitare sau de tratare. Procedurile cuprind următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> — manipularea și transferul deșeurilor sunt realizate de personal competent; — manipularea și transferul deșeurilor sunt documentate în mod corespunzător, validate înainte de executare și verificate după executare; — se iau măsuri pentru a preveni, detecta și diminua scurgerile; — se iau măsuri de precauție la realizarea și conceperea operațiilor de amestecare sau combinare a deșeurilor (de exemplu, aspirarea deșeurilor sub formă de praf/pulberi). <p>Procedurile de manipulare și de transfer sunt bazate pe riscuri – iau în considerare probabilitatea de producere a accidentelor și incidentelor și impactul acestora asupra mediului.</p>	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <ul style="list-style-type: none"> -Transportul se face etans, prin conducte -Sunt luate masuri pentru prevenirea scurgerilor accidentale (capace de protecție, senzori de nivel etc) -Se vor lua masuri pentru detectarea scurgerilor accidentale 															

<p>1.2. Moni- torizare</p>	<p>BAT 6. Pentru emisiile relevante în apă identificate în inventarul fluxurilor de ape uzate (a se vedea BAT 3), BAT constă în monitorizarea principalilor parametri de proces (de exemplu, debitul de ape uzate, pH-ul, temperatura, conductivitatea, CBO) în punctele-cheie (de exemplu, la intrarea/ieșirea în/din instalația de pretratare, la intrarea în instalația de tratare finală, în punctul în care emisiile ies din instalație).</p>	<p>Activitatea desfasurata este in conformitate cu cerintele BAT</p> <p>Pentru ca se trateaz deseuri de emulsiu uzate rezultate strict din activitatea proprie, se cunosc parametri procesului.</p> <p>La evacuare se va face controlul final .</p>																																																																																																																												
<p>--</p>	<p>BAT 7. BAT constă în monitorizarea emisiilor în apă, cel puțin cu frecvență indicată mai jos și în conformitate cu standardele EN. Dacă nu sunt disponibile standarde EN, BAT constă în utilizarea standardelor ISO, a standardelor naționale sau a altor standarde internaționale care asigură furnizarea de date de o calitate științifică echivalentă.</p> <table border="1" data-bbox="320 546 831 1435"> <thead> <tr> <th>Substanță/parametru</th> <th>Standardul</th> <th>Proces de tratare a deșeurilor</th> <th>Frecvență minimă de monitorizare (1/2)</th> <th>Monitorizare constantă sau</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Conținutul organic (CODCr) (3) (4)</td> <td>EN ISO 9362</td> <td>Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe zi</td> <td rowspan="16">BAT 20</td> </tr> <tr> <td>Biomasa, uleiuri, sedimenturi, alțioli (4) (5)</td> <td>EN ISO 13650</td> <td>Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Conținutul chimic de azoturi (CNO) (3) (4)</td> <td>Nu sunt disponibile standarde EN</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Clasura liberă (CNS) (3) (4)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 1440-1 parte 1 și 2</td> <td>Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Indicele de hidrolizabilitate (HDI) (3)</td> <td>EN ISO 9377-2</td> <td>Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Reafinarea uleiurilor uzate Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Epilarea cu apă a solurilor contaminant chimice Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Substanță/parametru</td> <td>Standardul</td> <td>Proces de tratare a deșeurilor</td> <td>Frecvență minimă de monitorizare (1/2)</td> <td>Monitorizare constantă sau</td> </tr> <tr> <td>Aerul (A), carbonii (Cb), azotul (N), cuprul (Cu), fierul (Fe), sulfatul (SO₄), alțioli (Al), zincul (Zn), alțioli (Al), zincul (Zn) (3) (4)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644</td> <td>Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe lună</td> <td rowspan="16">BAT 20</td> </tr> <tr> <td>Mangan (Mn) (3) (4)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644</td> <td>Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Crom hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644</td> <td>Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Mercur (Hg) (3) (4)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644</td> <td>Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Substanță/parametru</td> <td>Standardul</td> <td>Proces de tratare a deșeurilor</td> <td>Frecvență minimă de monitorizare (1/2)</td> <td>Monitorizare constantă sau</td> </tr> <tr> <td>PCOA (3)</td> <td>Nu sunt disponibile standarde EN</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor</td> <td>o dată la șase luni</td> <td rowspan="16">BAT 20</td> </tr> <tr> <td>PCOS (3)</td> <td>Nu sunt disponibile standarde EN</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor</td> <td>o dată la șase luni</td> </tr> <tr> <td>Indicele de fier (3)</td> <td>EN ISO 14402</td> <td>Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Azot total (N total) (3)</td> <td>EN 12240, EN ISO 13503-1</td> <td>Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Carbon organic total (COT) (3) (4)</td> <td>EN 1404</td> <td>Tratarea biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Carbon organic total (COT) (3) (4)</td> <td>EN 1404</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Fosfor total (P total) (3)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 13503-1, EN ISO 13503-2, EN ISO 13503-3</td> <td>Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Materii solide pe temperatură uscată (TS) (3)</td> <td>EN 872</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Substanță/parametru</td> <td>Standardul</td> <td>Proces de tratare a deșeurilor</td> <td>Frecvență minimă de monitorizare (1/2)</td> <td>Monitorizare constantă sau</td> </tr> <tr> <td>PCOA (3)</td> <td>Nu sunt disponibile standarde EN</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor</td> <td>o dată la șase luni</td> <td rowspan="16">BAT 20</td> </tr> <tr> <td>PCOS (3)</td> <td>Nu sunt disponibile standarde EN</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor</td> <td>o dată la șase luni</td> </tr> <tr> <td>Indicele de fier (3)</td> <td>EN ISO 14402</td> <td>Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Azot total (N total) (3)</td> <td>EN 12240, EN ISO 13503-1</td> <td>Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Carbon organic total (COT) (3) (4)</td> <td>EN 1404</td> <td>Tratarea biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Carbon organic total (COT) (3) (4)</td> <td>EN 1404</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> <tr> <td>Fosfor total (P total) (3)</td> <td>Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 13503-1, EN ISO 13503-2, EN ISO 13503-3</td> <td>Tratarea deșeurilor lichide apozate</td> <td>o dată pe zi</td> </tr> <tr> <td>Materii solide pe temperatură uscată (TS) (3)</td> <td>EN 872</td> <td>Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate</td> <td>o dată pe lună</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Frecvențele de monitorizare pot fi reduse dacă nivelurile de emisii se dovedesc a fi suficient de stabile.</p> <p>(2) În cazul evacuărilor intermitente cu o frecvență mai mică decât frecvența minimă de monitorizare, monitorizarea se realizează o dată la fiecare evacuare.</p> <p>(3) Monitorizarea se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în inventarul apelor uzate menționate la BAT 3.</p> <p>(4) În cazul evacuării indirecte într-un corp de apă receptor, frecvența de monitorizare se poate reduce dacă instalația de epurare a apelor uzate din aval reduce poluanții vizati.</p> <p>(5) Se monitorizează fie COT, fie CCO. Monitorizarea COT este opțiunea preferată, deoarece nu se bazează pe utilizarea unor compuși extrem de toxici.</p> <p>(6) Monitorizarea se aplică numai în cazul evacuării directe într-un corp de apă receptor.</p>	Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)	Monitorizare constantă sau	Conținutul organic (CODCr) (3) (4)	EN ISO 9362	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	BAT 20	Biomasa, uleiuri, sedimenturi, alțioli (4) (5)	EN ISO 13650	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe lună	Conținutul chimic de azoturi (CNO) (3) (4)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună	Clasura liberă (CNS) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 1440-1 parte 1 și 2	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	Indicele de hidrolizabilitate (HDI) (3)	EN ISO 9377-2	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Reafinarea uleiurilor uzate Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Epilarea cu apă a solurilor contaminant chimice Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe lună	Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)	Monitorizare constantă sau	Aerul (A), carbonii (Cb), azotul (N), cuprul (Cu), fierul (Fe), sulfatul (SO ₄), alțioli (Al), zincul (Zn), alțioli (Al), zincul (Zn) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună	BAT 20	Mangan (Mn) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună	Crom hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună	Mercur (Hg) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună	Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)	Monitorizare constantă sau	PCOA (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni	BAT 20	PCOS (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni	Indicele de fier (3)	EN ISO 14402	Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună	Azot total (N total) (3)	EN 12240, EN ISO 13503-1	Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe zi	Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună	Fosfor total (P total) (3)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 13503-1, EN ISO 13503-2, EN ISO 13503-3	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	Materii solide pe temperatură uscată (TS) (3)	EN 872	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună	Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)	Monitorizare constantă sau	PCOA (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni	BAT 20	PCOS (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni	Indicele de fier (3)	EN ISO 14402	Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună	Azot total (N total) (3)	EN 12240, EN ISO 13503-1	Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe zi	Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună	Fosfor total (P total) (3)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 13503-1, EN ISO 13503-2, EN ISO 13503-3	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	Materii solide pe temperatură uscată (TS) (3)	EN 872	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună	<p>Societatea se va conforma cerintelor BAT și va monitoriza emisiile în apa cf. Actelor de reglementare ce vor fi emise .</p> <p>Pentru ca se trateaz deseuri de emulsiu uzate rezultate strict din activitatea proprie, emisiile sunt stabile și se cunosc toți parametri procesului .</p> <p>Din procesul tehnologic de tratare deseuri apoase de emulsiu uzate, va rezulta efluentul precurat, care va fi descărcat împreună cu apele uzate menajere, în canalizarea municipală. Prin urmare se impune monitorizarea indicatorilor relevanți din NTPA 002 pentru descărcări în rețeaua de canalizare urbană .</p> <p>Se propune monitorizarea următorilor indicatori: pH, suspensii totale, azot total, fosfor total, reziduu filtrat la 105°C, substanțe extractibile, CCO_{Cr}, CBO₅, Al, produse petroliere.</p> <p>Pentru ca se trateaz deseuri de emulsiu uzate rezultate strict din activitatea proprie, emisiile în apa sunt stabile, prin urmare cf. Nota (1) din BAT 7, frecvențele de monitorizare pot fi reduse .</p>
Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)	Monitorizare constantă sau																																																																																																																										
Conținutul organic (CODCr) (3) (4)	EN ISO 9362	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi	BAT 20																																																																																																																										
Biomasa, uleiuri, sedimenturi, alțioli (4) (5)	EN ISO 13650	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
Conținutul chimic de azoturi (CNO) (3) (4)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
Clasura liberă (CNS) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 1440-1 parte 1 și 2	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi																																																																																																																											
Indicele de hidrolizabilitate (HDI) (3)	EN ISO 9377-2	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Reafinarea uleiurilor uzate Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Epilarea cu apă a solurilor contaminant chimice Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)		Monitorizare constantă sau																																																																																																																									
Aerul (A), carbonii (Cb), azotul (N), cuprul (Cu), fierul (Fe), sulfatul (SO ₄), alțioli (Al), zincul (Zn), alțioli (Al), zincul (Zn) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună		BAT 20																																																																																																																									
Mangan (Mn) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună																																																																																																																											
Crom hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună																																																																																																																											
Mercur (Hg) (3) (4)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 12642, EN ISO 12643, EN ISO 12644	Tratarea necunoscută a deșeurilor marilor și micilor reziduuri Tratarea DEEE care conține PCB Uleiuri HCV Tratarea necunoscută biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună																																																																																																																											
Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)			Monitorizare constantă sau																																																																																																																								
PCOA (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni			BAT 20																																																																																																																								
PCOS (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni																																																																																																																											
Indicele de fier (3)	EN ISO 14402	Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună																																																																																																																											
Azot total (N total) (3)	EN 12240, EN ISO 13503-1	Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi																																																																																																																											
Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe zi																																																																																																																											
Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
Fosfor total (P total) (3)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 13503-1, EN ISO 13503-2, EN ISO 13503-3	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi																																																																																																																											
Materii solide pe temperatură uscată (TS) (3)	EN 872	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
Substanță/parametru	Standardul	Proces de tratare a deșeurilor	Frecvență minimă de monitorizare (1/2)	Monitorizare constantă sau																																																																																																																										
PCOA (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni	BAT 20																																																																																																																										
PCOS (3)	Nu sunt disponibile standarde EN	Tratarea tuturor deșeurilor	o dată la șase luni																																																																																																																											
Indicele de fier (3)	EN ISO 14402	Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe lună																																																																																																																											
Azot total (N total) (3)	EN 12240, EN ISO 13503-1	Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere catalitică Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi																																																																																																																											
Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea biologică a deșeurilor Reafinarea uleiurilor uzate	o dată pe zi																																																																																																																											
Carbon organic total (COT) (3) (4)	EN 1404	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
Fosfor total (P total) (3)	Diverse standarde EN disponibile în anexa EN ISO 13503-1, EN ISO 13503-2, EN ISO 13503-3	Tratarea deșeurilor lichide apozate	o dată pe zi																																																																																																																											
Materii solide pe temperatură uscată (TS) (3)	EN 872	Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apozate	o dată pe lună																																																																																																																											
<p>--</p>	<p>BAT 8, BAT 9, BAT 10</p>	<p>Neaplicabil.</p> <p>Monitorizarea emisiilor în aer nu se aplică pentru ca nu s-au identificat debite de substanțe poluante relevante în fluxul de gaze reziduale.</p>																																																																																																																												
<p>--</p>	<p>BAT 11. BAT constă în monitorizarea consumului anual de apă, energie și materii prime, precum și a generării anuale de reziduuri și de ape uzate, cu o frecvență de cel puțin o dată pe an.</p> <p>Descriere Monitorizarea include măsurări directe, calcule sau înregistrări, de exemplu utilizarea unor contoare corespunzătoare sau a facturilor. Monitorizarea se detaliază la cel mai adecvat nivel (de exemplu, la nivel de proces sau de instalație/echipament) și ține cont de orice modificări semnificative ale instalației.</p>	<p>Societatea se va conforma cerintelor BAT și va monitoriza, la nivel de fabrică, consumurile precum și a generările anuale de reziduuri și ape uzate, cu o frecvență de cel puțin o dată pe an.</p>																																																																																																																												

Solicitare IED

<p>1.3. Emisii în aer</p>	<p>BAT 12, BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16</p>	<p>Neaplicabil</p> <p>Deseurile de emulsii tratate sunt solutii apoase care care nu contin solventi sau azot. Prin urmare nu sunt anticipate emisii de solventi organici sau amoniac in timpul procesului de tratare.</p> <p>Instalatia este inchisa, bazinele fiind prevazute cu capace de protectie.</p> <p>Tinind cont ca reactiile de neutralizare au loc in solutii apoase iar timpul de reactie este scurt (de citeva minute), se apreciaza ca emisile in atmosfera sunt reduse, cu mult sub limitele admise de Ord 462/93.</p> <p>Pentru realizarea evacuării gazelor ce se formeaza in timpul procesului de neutralizare, s-a prevazut o priza de evacuare cu ventilator cu gura de evacuare, fiind asigurate astfel conditii optime la locul de munca.</p> <p>Nu exista receptori sensibili in apropiere. Se folosesc vase de tratare închise și <i>sistem de ventilatie pentru muncitori la locul de munca</i>.</p>												
<p>1.4. Zgomot și vibrații</p>	<p>BAT 17, BAT 18,</p>	<p>Neaplicabil</p> <p>Avind in vedere ca instalatia prevazuta se va amplasa in incinta halei industriale existente, la interiorul unui subsol tehnic existent, nu sunt zgomote percepute la receptorii sensibili.</p>												
<p>1.5. Emisii în apă</p>	<p>BAT 19. În vederea optimizării consumului de apă, a reducerii volumului de ape uzate generat și a prevenirii sau, dacă aceasta nu este posibilă, a reducerii emisiilor în sol și în apă, BAT constă în utilizarea unei combinații adecvate a tehnicilor indicate mai jos.</p> <table border="1" data-bbox="320 947 911 1339"> <thead> <tr> <th data-bbox="320 947 360 965">Tehnică</th> <th data-bbox="360 947 754 965">Descriere</th> <th data-bbox="754 947 911 965">Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="320 1043 360 1061">(a) Gestionarea apei</td> <td data-bbox="360 965 754 1149"> <p>Consumul de apă se optimizează prin utilizarea unor măsuri care pot include:</p> <ul style="list-style-type: none"> — planuri de economisire a apei (de exemplu, instituirea unor obiective de utilizare eficientă a apei, a unor diagrame flux și a unor bilanțuri masice ale apei); — optimizarea utilizării apei pentru spălare (de exemplu, curățare uscată în locul spălării cu furtunul, utilizarea controlului pornirii pe toate echipamentele de spălare); — reducerea utilizării apei pentru generarea vidului (de exemplu, utilizarea de pompe cu inel de lichid care folosesc lichide cu punct de fierbere ridicat). </td> <td data-bbox="754 1043 911 1061">General aplicabilă.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="320 1189 360 1207">(b) Recircularea apei</td> <td data-bbox="360 1149 754 1240"> <p>Fluxurile de apă se recirculă în interiorul instalației, după tratare dacă este necesar. Gradul de recirculare este limitat de bilanțul apei caracteristic instalației, de conținutul de impurități (de exemplu, compuși mirositori) și/sau de caracteristicile fluxurilor de apă (de exemplu, conținutul de nutrienți).</p> </td> <td data-bbox="754 1189 911 1207">General aplicabilă.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="320 1279 360 1296">(c) Impermeabilizarea suprafeței</td> <td data-bbox="360 1240 754 1339"> <p>În funcție de riscurile pe care le prezintă deșeurile din punctul de vedere al contaminării solului și/sau apei, întreaga zonă de tratare a deșeurilor (de exemplu, zonele de recepție, manipulare, depozitare, tratare și expediere a deșeurilor) se impermeabilizează la lichide vizate.</p> </td> <td data-bbox="754 1279 911 1296">General aplicabilă.</td> </tr> </tbody> </table>	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	(a) Gestionarea apei	<p>Consumul de apă se optimizează prin utilizarea unor măsuri care pot include:</p> <ul style="list-style-type: none"> — planuri de economisire a apei (de exemplu, instituirea unor obiective de utilizare eficientă a apei, a unor diagrame flux și a unor bilanțuri masice ale apei); — optimizarea utilizării apei pentru spălare (de exemplu, curățare uscată în locul spălării cu furtunul, utilizarea controlului pornirii pe toate echipamentele de spălare); — reducerea utilizării apei pentru generarea vidului (de exemplu, utilizarea de pompe cu inel de lichid care folosesc lichide cu punct de fierbere ridicat). 	General aplicabilă.	(b) Recircularea apei	<p>Fluxurile de apă se recirculă în interiorul instalației, după tratare dacă este necesar. Gradul de recirculare este limitat de bilanțul apei caracteristic instalației, de conținutul de impurități (de exemplu, compuși mirositori) și/sau de caracteristicile fluxurilor de apă (de exemplu, conținutul de nutrienți).</p>	General aplicabilă.	(c) Impermeabilizarea suprafeței	<p>În funcție de riscurile pe care le prezintă deșeurile din punctul de vedere al contaminării solului și/sau apei, întreaga zonă de tratare a deșeurilor (de exemplu, zonele de recepție, manipulare, depozitare, tratare și expediere a deșeurilor) se impermeabilizează la lichide vizate.</p>	General aplicabilă.	<p>(Parțial aplicabil)</p> <p>Referitor la consumul de apă: neaplicabil</p> <p>Referitor la recircularea apei: neaplicabil</p> <p>Referitor la impermeabilizarea suprafeței: transportul deșeurilor de emulsii apoase uzate se face în sistem etans, prin conducte.</p>
Tehnică	Descriere	Aplicabilitate												
(a) Gestionarea apei	<p>Consumul de apă se optimizează prin utilizarea unor măsuri care pot include:</p> <ul style="list-style-type: none"> — planuri de economisire a apei (de exemplu, instituirea unor obiective de utilizare eficientă a apei, a unor diagrame flux și a unor bilanțuri masice ale apei); — optimizarea utilizării apei pentru spălare (de exemplu, curățare uscată în locul spălării cu furtunul, utilizarea controlului pornirii pe toate echipamentele de spălare); — reducerea utilizării apei pentru generarea vidului (de exemplu, utilizarea de pompe cu inel de lichid care folosesc lichide cu punct de fierbere ridicat). 	General aplicabilă.												
(b) Recircularea apei	<p>Fluxurile de apă se recirculă în interiorul instalației, după tratare dacă este necesar. Gradul de recirculare este limitat de bilanțul apei caracteristic instalației, de conținutul de impurități (de exemplu, compuși mirositori) și/sau de caracteristicile fluxurilor de apă (de exemplu, conținutul de nutrienți).</p>	General aplicabilă.												
(c) Impermeabilizarea suprafeței	<p>În funcție de riscurile pe care le prezintă deșeurile din punctul de vedere al contaminării solului și/sau apei, întreaga zonă de tratare a deșeurilor (de exemplu, zonele de recepție, manipulare, depozitare, tratare și expediere a deșeurilor) se impermeabilizează la lichide vizate.</p>	General aplicabilă.												

Solicitare IED

Tehnică		Descriere	Aplicabilitate
(d)	Tehnici pentru reducerea probabilității și a impactului debordărilor și pierderilor din rezervoare și bazine	<p>În funcție de riscurile pe care le prezintă lichidele din rezervoare și bazine din punctul de vedere al contaminării solului și/sau apei, acestea presupun tehnici precum:</p> <ul style="list-style-type: none"> — detectoare de preaplîn; — tevi de preaplîn orientate către un sistem de drenare închis (și anume o zonă secundară de reținere sau un alt bazin); — rezervoare pentru lichide, amplasate într-o zonă secundară de reținere adecvată; volumul se dimensionează în mod normal pentru a prelua pierderile de conținut ale celui mai mare rezervor din cadrul celei de-a doua zone secundare de reținere; — izolarea rezervoarelor, a bazinelor și a zonei secundare de reținere (de exemplu, prin închiderea valvelor). 	General aplicabilă.
(e)	Acoperirea zonelor de depozitare și tratare a deșeurilor	În funcție de riscurile pe care le prezintă deșeurile din punctul de vedere al contaminării solului și/sau apei, deșeurile se depozitează și se tratează în zone acoperite pentru a preveni contactul cu apele pluviale, minimizându-se astfel volumul de apă de șiroare contaminată.	Aplicabilitatea poate fi limitată atunci când sunt depozitate sau tratate volume mari de deșeurii (de exemplu, la tratarea mecanică a deșeurilor metalice în tocătoare).
(f)	Separarea fluxurilor de ape uzate	Fiecare flux de apă (de exemplu, apele de șiroare de suprafață, apele tehnologice) se colectează și se tratează separat, în funcție de conținutul de poluanți și de combinația tehnicilor de tratare. În special, fluxurile de ape uzate necontaminate se separă de fluxurile de ape uzate care necesită tratare.	General aplicabilă la instalațiile noi. General aplicabilă la instalațiile existente, în limitele impuse de configurația sistemului de captare a apei.
(g)	Infrastructură de drenaj corespunzătoare	Zona de tratare a deșeurilor este conectată la infrastructura de drenaj. Apele pluviale căzute pe zonele de tratare și de depozitare sunt colectate în infrastructura de drenaj împreună cu apa de spălare, cu deversările ocazionale etc. și, în funcție de conținutul de poluanți, sunt recirculate sau trimise către o tratare suplimentară.	General aplicabilă la instalațiile noi. General aplicabilă la instalațiile existente, în limitele impuse de configurația sistemului de drenaj al apei.
(h)	Dispoziii referitoare la proiectare și întreținere care permit detectarea și eliminarea scăpărilor de gaze	Se efectuează o monitorizare regulată, bazată pe riscuri, pentru detectarea eventualelor scăpări și, dacă este cazul, se repară echipamentele. Se minimizează utilizarea componentelor subterane. Atunci când se utilizează componente subterane, în funcție de riscurile pe care le prezintă deșeurile conținute în aceste componente din punctul de vedere al contaminării solului și/sau apei, se instituie o zonă secundară de reținere pentru componentele subterane.	Utilizarea componentelor suprațereane este general aplicabilă la instalațiile noi. Acesta poate fi însă limitată de riscul de îngheț. Fezabilitatea instalării unei zone secundare de reținere poate fi limitată în cazul instalațiilor existente.
(i)	Capacitate de stocare adecvată a rezervorului tampon	Se asigură un rezervor tampon cu capacitate de stocare adecvată pentru apele uzate generate în condiții de exploatare excepționale, utilizându-se o abordare bazată pe riscuri (de exemplu, ținându-se cont de natura poluanților, de efectele tratării apelor uzate în aval și de mediul receptor). Evacuarea apelor uzate din acest rezervor tampon este posibilă numai după ce s-au luat măsuri adecvate (de exemplu, monitorizare, tratare, reutilizare).	General aplicabilă la instalațiile noi. La instalațiile existente, aplicabilitatea poate fi limitată de disponibilitatea spațiului și de configurația sistemului de captare a apei.

Instalația este prevăzută cu senzori de nivel, conducte de preaplîn.

Zona de tratare deșeurii este acoperită.

Capacitatea de stocare este adecvată volumelor rezultate.

Capacitățile de stocare sunt adecvate volumelor rezultate.

<p>“-</p>	<p>BAT 20. În vederea reducerii emisiilor în apă, BAT constă în tratarea apelor uzate prin utilizarea unei combinații adecvate a tehnicilor indicate mai jos.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Tehnică (*)</th> <th>Poluanți tipici vizati</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;"><i>Tratare preliminară și primară, de exemplu</i></td> </tr> <tr> <td>(a)</td> <td>Egalizare</td> <td>Toți poluanții</td> </tr> <tr> <td>(b)</td> <td>Neutralizare</td> <td>Acizi, substanțe alcaline</td> </tr> <tr> <td>(c)</td> <td>Separare fizică, de exemplu prin grătare, site, dezinfectoare, separatoare de grăsimi, separatoare de hidrocarburi sau decantare primară</td> <td>Materii solide grosiere, materii solide în suspensie, hidrocarburi/grăsimi</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;"><i>Tratare fizico-chimică, de exemplu</i></td> </tr> <tr> <td>(d)</td> <td>Adsorbție</td> <td>Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați adsorbabili, de exemplu hidrocarburi, mercur, AOX</td> </tr> <tr> <td>(e)</td> <td>Distilare/rectificare</td> <td>Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați care pot fi distilați, de exemplu amoniac</td> </tr> <tr> <td>(f)</td> <td>Precipitare</td> <td>Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați precipitabili, de exemplu nitrit, cianură</td> </tr> <tr> <td>(g)</td> <td>Oxidare chimică</td> <td>Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați oxidabili, de exemplu nitrit, cianură</td> </tr> <tr> <th colspan="2">Tehnică (*)</th> <th>Poluanți tipici vizati</th> </tr> <tr> <td>(h)</td> <td>Reducere chimică</td> <td>Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați reducibili, de exemplu crom hexavalent [Cr(VI)]</td> </tr> <tr> <td>(i)</td> <td>Evaporare</td> <td>Contaminanți solubili</td> </tr> <tr> <td>(j)</td> <td>Schimb de ioni</td> <td>Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați ionici, de exemplu metale</td> </tr> <tr> <td>(k)</td> <td>Stripare</td> <td>Poluanți care pot fi puși în soluție, de exemplu hidrogen sulfurat (H₂S), amoniac (NH₃), unii compuși organici halogenați adsorbabili (AOX), hidrocarburi</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;"><i>Tratare biologică, de exemplu</i></td> </tr> <tr> <td>(l)</td> <td>Proces cu nămol activ</td> <td rowspan="2">Compuși organici biodegradabili</td> </tr> <tr> <td>(m)</td> <td>Bioreactor cu membrană</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;"><i>Eliminarea azotului</i></td> </tr> <tr> <td>(n)</td> <td>Nitrificare/denitrificare atunci când tratarea include și tratare biologică</td> <td>Azot total, amoniac</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;"><i>Îndepărtarea solidelor, de exemplu</i></td> </tr> <tr> <td>(o)</td> <td>Coagulare și floculare</td> <td rowspan="5">Materii solide în suspensie și particule de metal</td> </tr> <tr> <td>(p)</td> <td>Sedimentare</td> </tr> <tr> <td>(q)</td> <td>Filtrare (de exemplu, filtrare cu nisip, microfiltrare, ultrafiltrare)</td> </tr> <tr> <td>(r)</td> <td>Floatare</td> </tr> </tbody> </table>	Tehnică (*)		Poluanți tipici vizati	<i>Tratare preliminară și primară, de exemplu</i>			(a)	Egalizare	Toți poluanții	(b)	Neutralizare	Acizi, substanțe alcaline	(c)	Separare fizică, de exemplu prin grătare, site, dezinfectoare, separatoare de grăsimi, separatoare de hidrocarburi sau decantare primară	Materii solide grosiere, materii solide în suspensie, hidrocarburi/grăsimi	<i>Tratare fizico-chimică, de exemplu</i>			(d)	Adsorbție	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați adsorbabili, de exemplu hidrocarburi, mercur, AOX	(e)	Distilare/rectificare	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați care pot fi distilați, de exemplu amoniac	(f)	Precipitare	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați precipitabili, de exemplu nitrit, cianură	(g)	Oxidare chimică	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați oxidabili, de exemplu nitrit, cianură	Tehnică (*)		Poluanți tipici vizati	(h)	Reducere chimică	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați reducibili, de exemplu crom hexavalent [Cr(VI)]	(i)	Evaporare	Contaminanți solubili	(j)	Schimb de ioni	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați ionici, de exemplu metale	(k)	Stripare	Poluanți care pot fi puși în soluție, de exemplu hidrogen sulfurat (H ₂ S), amoniac (NH ₃), unii compuși organici halogenați adsorbabili (AOX), hidrocarburi	<i>Tratare biologică, de exemplu</i>			(l)	Proces cu nămol activ	Compuși organici biodegradabili	(m)	Bioreactor cu membrană	<i>Eliminarea azotului</i>			(n)	Nitrificare/denitrificare atunci când tratarea include și tratare biologică	Azot total, amoniac	<i>Îndepărtarea solidelor, de exemplu</i>			(o)	Coagulare și floculare	Materii solide în suspensie și particule de metal	(p)	Sedimentare	(q)	Filtrare (de exemplu, filtrare cu nisip, microfiltrare, ultrafiltrare)	(r)	Floatare	<p>Activitatea desfășurată este în conformitate cu cerințele BAT</p> <p>Tratarea deșeurilor de emulsii apoase uzate se face folosind următoarea tehnică:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tratament preliminar : egalizare și deuleiere (separare ulei-apa); - Tratament fizico-chimic: spargerea (fragmentarea) emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, când uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), neutralizare, adsorbție pe carbune activ - Îndepărtarea solidelor: coagulare, floculare, filtrare, sedimentare. <p>Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultată, după un control final al pH-ului, este evacuată în canalizarea urbană.</p>
Tehnică (*)		Poluanți tipici vizati																																																																							
<i>Tratare preliminară și primară, de exemplu</i>																																																																									
(a)	Egalizare	Toți poluanții																																																																							
(b)	Neutralizare	Acizi, substanțe alcaline																																																																							
(c)	Separare fizică, de exemplu prin grătare, site, dezinfectoare, separatoare de grăsimi, separatoare de hidrocarburi sau decantare primară	Materii solide grosiere, materii solide în suspensie, hidrocarburi/grăsimi																																																																							
<i>Tratare fizico-chimică, de exemplu</i>																																																																									
(d)	Adsorbție	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați adsorbabili, de exemplu hidrocarburi, mercur, AOX																																																																							
(e)	Distilare/rectificare	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați care pot fi distilați, de exemplu amoniac																																																																							
(f)	Precipitare	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați precipitabili, de exemplu nitrit, cianură																																																																							
(g)	Oxidare chimică	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați oxidabili, de exemplu nitrit, cianură																																																																							
Tehnică (*)		Poluanți tipici vizati																																																																							
(h)	Reducere chimică	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați reducibili, de exemplu crom hexavalent [Cr(VI)]																																																																							
(i)	Evaporare	Contaminanți solubili																																																																							
(j)	Schimb de ioni	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați ionici, de exemplu metale																																																																							
(k)	Stripare	Poluanți care pot fi puși în soluție, de exemplu hidrogen sulfurat (H ₂ S), amoniac (NH ₃), unii compuși organici halogenați adsorbabili (AOX), hidrocarburi																																																																							
<i>Tratare biologică, de exemplu</i>																																																																									
(l)	Proces cu nămol activ	Compuși organici biodegradabili																																																																							
(m)	Bioreactor cu membrană																																																																								
<i>Eliminarea azotului</i>																																																																									
(n)	Nitrificare/denitrificare atunci când tratarea include și tratare biologică	Azot total, amoniac																																																																							
<i>Îndepărtarea solidelor, de exemplu</i>																																																																									
(o)	Coagulare și floculare	Materii solide în suspensie și particule de metal																																																																							
(p)	Sedimentare																																																																								
(q)	Filtrare (de exemplu, filtrare cu nisip, microfiltrare, ultrafiltrare)																																																																								
(r)	Floatare																																																																								
<p>“-</p>	<p>Evacuări directe într-un corp receptor-Tab.6.1</p> <p style="text-align: center;"><i>Tabloul 6.1</i></p> <p style="text-align: center;">Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru evacuările directe într-un corp de apă receptor</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substanță/parametru</th> <th>BAT-AEL (*)</th> <th>Procesul de tratare a deșeurilor cărui se aplică BAT-AEL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Carbon organic total (COT) (*)</td> <td>10-60 mg/l</td> <td>— Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td>10-100 mg/l (*) (*)</td> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Consum chimic de oxigen (CCO) (*)</td> <td>30-180 mg/l</td> <td>— Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td>30-300 mg/l (*) (*)</td> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td>Materii solide în suspensie totale (TSS)</td> <td>5-60 mg/l</td> <td>— Tratarea tuturor deșeurilor</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">Indice de hidrocarburi (HID)</td> <td rowspan="5">0,5-10 mg/l</td> <td>— Tratarea mecanică a deșeurilor metalice în tocătoare</td> </tr> <tr> <td>— Tratarea DEEE care conțin FCV și/sau HCV</td> </tr> <tr> <td>— Rafinarea uleiurilor uzate</td> </tr> <tr> <td>— Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorifică</td> </tr> <tr> <td>— Spălarea cu apă a solurilor contaminate excavate</td> </tr> <tr> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Azot total (N total)</td> <td>1-25 mg/l (*) (*)</td> <td>— Tratarea biologică a deșeurilor</td> </tr> <tr> <td>10-60 mg/l (*) (*) (*)</td> <td>— Rafinarea uleiurilor uzate</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Fosfor total (P total)</td> <td>0,3-2 mg/l</td> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td>1-3 mg/l (*)</td> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Indice de fenol</td> <td>0,05-0,2 mg/l</td> <td>— Tratarea biologică a deșeurilor</td> </tr> <tr> <td>0,05-0,3 mg/l</td> <td>— Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorifică</td> </tr> <tr> <td>Cianură liberă (CN) (*)</td> <td>0,02-0,1 mg/l</td> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> <tr> <td>Compuși organici halogenați adsorbabili (AOX) (*)</td> <td>0,2-1 mg/l</td> <td>— Tratarea deșeurilor lichide apoase</td> </tr> </tbody> </table>		Substanță/parametru	BAT-AEL (*)	Procesul de tratare a deșeurilor cărui se aplică BAT-AEL	Carbon organic total (COT) (*)	10-60 mg/l	— Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apoase	10-100 mg/l (*) (*)	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	Consum chimic de oxigen (CCO) (*)	30-180 mg/l	— Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apoase	30-300 mg/l (*) (*)	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	Materii solide în suspensie totale (TSS)	5-60 mg/l	— Tratarea tuturor deșeurilor	Indice de hidrocarburi (HID)	0,5-10 mg/l	— Tratarea mecanică a deșeurilor metalice în tocătoare	— Tratarea DEEE care conțin FCV și/sau HCV	— Rafinarea uleiurilor uzate	— Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorifică	— Spălarea cu apă a solurilor contaminate excavate	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	Azot total (N total)	1-25 mg/l (*) (*)	— Tratarea biologică a deșeurilor	10-60 mg/l (*) (*) (*)	— Rafinarea uleiurilor uzate	Fosfor total (P total)	0,3-2 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	1-3 mg/l (*)	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	Indice de fenol	0,05-0,2 mg/l	— Tratarea biologică a deșeurilor	0,05-0,3 mg/l	— Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorifică	Cianură liberă (CN) (*)	0,02-0,1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	Compuși organici halogenați adsorbabili (AOX) (*)	0,2-1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	<p>Neaplicabil</p> <p>(Cf. definiții BAT: Evacuare directă = Evacuare într-un corp de apă receptor fără tratarea ulterioară a apelor uzate în aval)</p> <p>La Schulte & Schmidt SRL descarcarea se va face în canalizarea municipală, prin urmare va fi aplicată o tratare ulterioară a apelor evacuate precurate.</p>																									
Substanță/parametru	BAT-AEL (*)	Procesul de tratare a deșeurilor cărui se aplică BAT-AEL																																																																							
Carbon organic total (COT) (*)	10-60 mg/l	— Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apoase																																																																							
	10-100 mg/l (*) (*)	— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																							
Consum chimic de oxigen (CCO) (*)	30-180 mg/l	— Tratarea tuturor deșeurilor, cu excepția celor lichide apoase																																																																							
	30-300 mg/l (*) (*)	— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																							
Materii solide în suspensie totale (TSS)	5-60 mg/l	— Tratarea tuturor deșeurilor																																																																							
Indice de hidrocarburi (HID)	0,5-10 mg/l	— Tratarea mecanică a deșeurilor metalice în tocătoare																																																																							
		— Tratarea DEEE care conțin FCV și/sau HCV																																																																							
		— Rafinarea uleiurilor uzate																																																																							
		— Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorifică																																																																							
		— Spălarea cu apă a solurilor contaminate excavate																																																																							
— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																									
Azot total (N total)	1-25 mg/l (*) (*)	— Tratarea biologică a deșeurilor																																																																							
	10-60 mg/l (*) (*) (*)	— Rafinarea uleiurilor uzate																																																																							
Fosfor total (P total)	0,3-2 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																							
	1-3 mg/l (*)	— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																							
Indice de fenol	0,05-0,2 mg/l	— Tratarea biologică a deșeurilor																																																																							
	0,05-0,3 mg/l	— Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorifică																																																																							
Cianură liberă (CN) (*)	0,02-0,1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																							
Compuși organici halogenați adsorbabili (AOX) (*)	0,2-1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase																																																																							

Solicitare IED

	Substanță/parametru	BAT-AEL (*)	Procesul de tratare a deșeurilor cărui i se aplică BAT-AEL	
Metale și metaloizi (*)	Arsen (exprimat ca As)	0.01-0.05 mg/l	— Tratarea mecanică a deșeurilor metalice în tocătoare — Tratarea DEEE care conțin FCV și/sau HCV — Tratarea mecano-biologică a deșeurilor — Rafinarea uleiurilor uzate — Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorică — Tratarea fizico-chimică a deșeurilor solide și/sau păstoase — Regenerarea solvenților uzați — Spălarea cu apă a solurilor contaminate excavate	
	Cadmium (exprimat ca Cd)	0.01-0.05 mg/l		
	Crom (exprimat ca Cr)	0.01-0.15 mg/l		
	Cupru (exprimat ca Cu)	0.05-0.5 mg/l		
	Plumb (exprimat ca Pb)	0.05-0.1 mg/l (*)		
	Nichel (exprimat ca Ni)	0.05-0.5 mg/l		
	Mercur (exprimat ca Hg)	0.5-5 µg/l		
	Zinc (exprimat ca Zn)	0.1-1 mg/l (*)		
	Arsen (exprimat ca As)	0.01-0.1 mg/l		— Tratarea deșeurilor lichide apoase
	Cadmium (exprimat ca Cd)	0.01-0.1 mg/l		
	Crom (exprimat ca Cr)	0.01-0.3 mg/l		
	Crom hexavalent [exprimat ca Cr(VI)]	0.01-0.1 mg/l		
	Cupru (exprimat ca Cu)	0.05-0.5 mg/l		
	Plumb (exprimat ca Pb)	0.05-0.3 mg/l		
	Nichel (exprimat ca Ni)	0.05-1 mg/l		
	Mercur (exprimat ca Hg)	1-10 µg/l		
	Zinc (exprimat ca Zn)	0.1-2 mg/l		
		(1) Perioadele de calculare a valorilor medii sunt definite în secțiunea Considerații generale. (2) Se aplică fie BAT-AEL pentru CCO, fie BAT-AEL pentru COT. Monitorizarea COT este opțiunea preferată, deoarece nu se bazează pe utilizarea unor compuși extrem de toxici. (3) Limita superioară a intervalului poate să nu se aplice: — când eficiența este $\geq 95\%$ calculată ca medie mobilă anuală, iar intrările de deșeuri prezintă următoarele caracteristici: COT > 2 g/l (sau CCO > 6 g/l) ca medie zilnică și un procent ridicat de compuși organici refractari (respectiv greu biodegradabili); sau — în cazul concentrațiilor mari de cloruri (de exemplu, peste 5 g/l în intrările de deșeuri). (4) BAT-AEL poate să nu se aplice la instalațiile care tratează noroaie/detritus de foraj. (5) BAT-AEL poate să nu se aplice atunci când temperatura apelor uzate este scăzută (de exemplu, sub 12 °C). (6) BAT-AEL poate să nu se aplice în cazul concentrațiilor mari de cloruri (de exemplu, peste 10 g/l în intrările de deșeuri). (7) BAT-AEL se aplică numai atunci când se utilizează tratarea biologică a apelor uzate. (8) BAT-AEL se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în inventarul apelor uzate menționat la BAT 3. (9) Limita superioară a intervalului este de 0,3 mg/l în cazul tratării mecanice a deșeurilor metalice în tocătoare. (10) Limita superioară a intervalului este de 2 mg/l în cazul tratării mecanice a deșeurilor metalice în tocătoare.		
	-/-	Evacuări indirecte într-un corp de apă receptor-Tab.6.2 (Cf. definiții BAT : Evacuare indirectă= Evacuare într-un corp de apă receptor cu tratarea ulterioară a apelor uzate în aval) Tabelul 6.2 Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru evacuările indirecte într-un corp de apă receptor		Societatea se va conforma cerințelor BAT pentru indicatorii relevanți activității de pe amplasament Pentru ca se tratează deșeurile de emulsii uzate rezultate strict din activitatea proprie, emisiile sunt stabile și se cunosc parametrii procesului. Cf. Nota (3): BAT-AEL din Tab.6.2, se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în inventarul apelor uzate menționat la BAT 3. Se considera ca indicatorii relevanți sunt: pH, suspensii totale, fosfor total, reziduu filtrat la 105°C, substanțe extractibile, CCOCr, CBO ₅ , Aluminiu.
		Substanță/parametru	BAT-AEL (*)	Procesul de tratare a deșeurilor cărui i se aplică BAT-AEL
	Indice de hidrocarburi (HID)	0,5-10 mg/l	— Tratarea mecanică a deșeurilor metalice în tocătoare — Tratarea DEEE care conțin FCV și/sau HCV — Rafinarea uleiurilor uzate — Tratarea fizico-chimică a deșeurilor cu putere calorică — Spălarea cu apă a solurilor contaminate excavate — Tratarea deșeurilor lichide apoase	
	Cianură liberă (CN) (*)	0,02-0,1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	
	Compuși organici halogenați absorbabili (AOX) (*)	0,2-1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase	
	Metale și metaloizi (*)	Arsen (exprimat ca As)	0.01-0.05 mg/l	
		Cadmium (exprimat ca Cd)	0.01-0.05 mg/l	
		Crom (exprimat ca Cr)	0.01-0.15 mg/l	
		Cupru (exprimat ca Cu)	0.05-0.5 mg/l	
		Plumb (exprimat ca Pb)	0.05-0.1 mg/l (*)	
		Nichel (exprimat ca Ni)	0.05-0.5 mg/l	
		Mercur (exprimat ca Hg)	0.5-5 µg/l	
		Zinc (exprimat ca Zn)	0.1-1 mg/l (*)	
		Arsen (exprimat ca As)	0.01-0.1 mg/l	— Tratarea deșeurilor lichide apoase
		Cadmium (exprimat ca Cd)	0.01-0.1 mg/l	
	Crom (exprimat ca Cr)	0.01-0.3 mg/l		

Solicitare IED

	Substanță/parametru	BAT-AEL (*) (t)	Procesul de tratare a deșeurilor cărui i se aplică BAT-AEL								
		Crom hexavalent [exprimat ca Cr(VI)]	0,01-0,1 mg/l								
	Cupru (exprimat ca Cu)	0,05-0,5 mg/l									
	Plumb (exprimat ca Pb)	0,05-0,3 mg/l									
	Nichel (exprimat ca Ni)	0,05-1 mg/l									
	Mercur (exprimat ca Hg)	1-10 µg/l									
	Zinc (exprimat ca Zn)	0,1-2 mg/l									
	<p>1) Perioadele de calculare a valorilor medii sunt definite în secțiunea Considerații generale.</p> <p>(2) BAT-AEL poate să nu se aplice dacă instalația de tratare a apelor uzate din aval reduce poluanții vizati, cu condiția ca acest lucru să nu ducă la creșterea nivelului de poluare a mediului.</p> <p>(3) BAT-AEL se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în inventarul apelor uzate menționat la BAT 3.</p> <p>(4) Limita superioară a intervalului este de 0,3 mg/l în cazul tratării mecanice a deșeurilor metalice în tocătoare.</p> <p>(5) Limita superioară a intervalului este de 2 mg/l în cazul tratării mecanice a deșeurilor metalice în tocătoare.</p>										
1.6. Emisii din accidente și incidente	<p>BAT 21. În vederea prevenirii sau a limitării consecințelor asupra mediului ale accidentelor și incidentelor, BAT constă în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos, ca parte a planului de management al accidentelor (a se vedea BAT 1).</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tehnică</th> <th>Descriere</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(a) Măsurile de protecție</td> <td>Acestea presupun măsuri precum: — protecția instalației împotriva actelor răuvoitoare; — sistem de protecție împotriva incendiilor și a exploziilor, care să cuprindă echipamente de prevenire, detectare și stingere; — accesibilitatea și operabilitatea echipamentelor de control relevante în situații de urgență.</td> </tr> <tr> <td>(b) Gestionarea emisiilor accidentale/accidentale</td> <td>Se stabilesc proceduri și se instituie rezerve tehnice pentru gestionarea (în sensul unei eventuale izolări a) emisiilor provenite din accidente și incidente, de exemplu a emisiilor rezultate din deversări, din apa folosită pentru stingerea incendiilor sau de la supapele de siguranță.</td> </tr> <tr> <td>(c) Sistem de înregistrare și evaluare a incidentelor/accidentelor</td> <td>Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — un jurnal pentru înregistrarea tuturor accidentelor, incidentelor, modificărilor aduse procedurilor și a constatărilor inspecțiilor; — proceduri de identificare a incidentelor și accidentelor, de răspuns la acestea și de tragere de învățăminte.</td> </tr> </tbody> </table>		Tehnică	Descriere	(a) Măsurile de protecție	Acestea presupun măsuri precum: — protecția instalației împotriva actelor răuvoitoare; — sistem de protecție împotriva incendiilor și a exploziilor, care să cuprindă echipamente de prevenire, detectare și stingere; — accesibilitatea și operabilitatea echipamentelor de control relevante în situații de urgență.	(b) Gestionarea emisiilor accidentale/accidentale	Se stabilesc proceduri și se instituie rezerve tehnice pentru gestionarea (în sensul unei eventuale izolări a) emisiilor provenite din accidente și incidente, de exemplu a emisiilor rezultate din deversări, din apa folosită pentru stingerea incendiilor sau de la supapele de siguranță.	(c) Sistem de înregistrare și evaluare a incidentelor/accidentelor	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — un jurnal pentru înregistrarea tuturor accidentelor, incidentelor, modificărilor aduse procedurilor și a constatărilor inspecțiilor; — proceduri de identificare a incidentelor și accidentelor, de răspuns la acestea și de tragere de învățăminte.	<p>Societatea se va conforma cerințelor BAT</p> <p>Societatea va întocmi procedurile de control și supraveghere necesare și un „Plan privind poluarea accidentală”</p>
Tehnică	Descriere										
(a) Măsurile de protecție	Acestea presupun măsuri precum: — protecția instalației împotriva actelor răuvoitoare; — sistem de protecție împotriva incendiilor și a exploziilor, care să cuprindă echipamente de prevenire, detectare și stingere; — accesibilitatea și operabilitatea echipamentelor de control relevante în situații de urgență.										
(b) Gestionarea emisiilor accidentale/accidentale	Se stabilesc proceduri și se instituie rezerve tehnice pentru gestionarea (în sensul unei eventuale izolări a) emisiilor provenite din accidente și incidente, de exemplu a emisiilor rezultate din deversări, din apa folosită pentru stingerea incendiilor sau de la supapele de siguranță.										
(c) Sistem de înregistrare și evaluare a incidentelor/accidentelor	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — un jurnal pentru înregistrarea tuturor accidentelor, incidentelor, modificărilor aduse procedurilor și a constatărilor inspecțiilor; — proceduri de identificare a incidentelor și accidentelor, de răspuns la acestea și de tragere de învățăminte.										

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Deseurile sunt valorificate/reciclate acolo unde acest lucru este posibil.

Pentru minimizarea utilizării de materii prime deșeurile de aluminiu rezultate din procesul de producție sunt recirculate intern.

Pentru minimizarea volumului deșeurilor de namol rezultate în timpul exploatării instalației de epurare emulsii apoase uzate, reziduul semisolid de namol rezultat este supus unui proces de “deshidratare” pentru a diminua cantitatea de apă și pentru a reduce costurile de transport și eliminare. În acest sens, instalația are în dotare un filtru presă pentru deshidratarea namolului. Din filtrul presă se obține namol semiuscat (turta de namol) și apa filtrată ce este colectată într-o basă de colectare, de unde este dirijată spre treapta de tratare finală (filtrare + adsorbție pe carbune activ).

În amplasament nu este stabilit un audit pentru minimizarea deșeurilor, dar se studiază continuu găsirea de noi soluții pentru valorificarea deșeurilor generate pe amplasament.

3.2 Utilizarea apei

Alimentare cu apă potabilă se realizează din rețeaua de alimentare publică a Companiei Apa Brașov, pe baza de contract, printr-un bransament PE De 110 mm, din conducta PE 110 mm existentă pe str. Alunului. Bransamentul este prevăzut cu aparat de măsură montat în caminul de apometru existent în incinta imobilului.

Necesarul de apă:

- consum menajer –la cei 245 de anjagati
- consum tehnologic:
 - o *la prepararea emulsiilor* pentru matrite (atelier turnarea sub presiune) și la prepararea emulsiilor de racire (atelier prelucrare mecanică piese turnate).
 - o *la spălarea pieselor turnate* care se face cu abur tehnologic și aer cald. Apa pentru spălarea pieselor este încălzită la 60°C și este pulverizată pe piesele finite sub formă de jet de abur. Întreg sistemul este acoperit cu o carcasă metalică. Aburul este evacuat prin intermediul unui cos cu H=12 m și D= 20 cm, sub presiune. Cantitatea de apă utilizată în instalație este de 200 l/zi. Apa utilizată la instalația de spălarea piese este schimbată în fiecare zi, trecând prin separatorul de hidrocarburi OLEOPATOR-K-TN3. Ceea ce rezultă din proces este un deșeu de namol colectat în separator, care constă dintr-un amestec de pulberi fine de aluminiu și apă și va fi evacuat prin firme autorizate în baza unui contract.
 - o *în sistemul de recirculare racire* utilaje, pentru completarea apei evaporate se utilizează apa de ploaie. În acest scop apă pluvială de pe o parte din acoperișul halelor de producție sunt preluate cu ajutorul jgheburilor și burlanelor metalice și descărcate într-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferată cu ajutorul a 2 pompe într-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompă preia apa asigurând racirea mașinilor de turnare sub presiune. Apa caldă rezultată de la racire este recirculată după trecerea printr-un turn de racire.)

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

Activitatea principală este turnarea aluminiului. Pe lângă aceasta, în secția de Prelucrări mecanice se fac operațiuni de mecanică generală.

Mai există pe amplasament și o instalație de epurare ape uzate cu emulsii.

Pe amplasament se desfășoară două categorii de activități:

a) Activitatea legată tehnic de fabricarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu :

- recepția și depozitarea materiilor prime și materialelor auxiliare;
- topirea lingourilor din aliaje de aluminiu și a deseurilor rezultate intern (scrab rezultat din activitatea proprie) în cuptoare basculante încălzite cu gaz metan (8 buc. din care 7 buc. de câte 1200 Kg și 1 buc. de 600 Kg).
- turnarea sub presiune a aliajului lichid în forme metalice (matrite), răcirea în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare; Turnarea se face în celule de producție (12 buc. cu capacitatea de injecție de la 420 -1200 t). Fiecare celulă de produse este compusă din cuptor de menținere electric (12 buc. de la 500 Kg la 1400 Kg), mașina de turnat (tip Idra -4 buc. și tip Colosio 8 buc. din care 7 buc. cu robot de manipulare), presa de stantare (12 buc.) și dispozitive hidraulice (12 buc.).
- finisarea piesei prin sablare și sau debavurare;
- prelucrarea mecanică a pieselor turnate în vederea finisării acestora și/sau obținerii de subproduse, de diferite tipuri și dimensiuni, (în funcție de cerințele beneficiarilor), utilizând strunguri, freze, polizoare, mașini de prelucrat cu comandă numerică –CNC, mașini de prelucrat cu comandă numerică cu masă rotativă -RTM, etc
- clătirea și uscarea pieselor prelucrate;
- control CTC,
- ambalare în box paletă metalici sau în cutii de plastic

b) Activitatea conexe fluxului tehnologic:

- tratare și eliminare deseuri de emulsii apoase uzate rezultate din activitatea proprie (Cod deseuri: 12 01 09*) prin tratament fizico-chimic și adsorbție cu carbune activ. Tratarea se face într-o instalație de epurare tip AWAS CH 800, (îmbunătățită CAST cu sistem de filtrare finală cu carbune activ FACV 04).
- preparare apă caldă menajeră și tehnologică, preparare agent termic pentru încălzirea spațiilor de producție, birouri administrative și vestiare
- răcirea tehnologică a unor componente de utilaje: 2 chilere cu condensator răcit cu aer cu funcționare în cascada și un turn de răcire. Gospodăria de apă răcită industrială are în componență pompe de circulație apă răcită și un schimbător de căldură în plăci apă-apă, schimbător de căldură prin a cărui circuit primar circula glicol răcit în chillere, respectiv pe circuitul secundar apă pluvială colectată de pe acoperișurile clădirilor existente.

a) ACTIVITATI DIRECT PRODUCTIVE:

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor/ fazelor	Instalații/Echipamente/Parametrii specifici de operare
Aprovizionare cu materii prime și materiale auxiliare	<p>Aprovizionare cu materii prime și materiale auxiliare .</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Materiile prime</i> utilizate sunt: lingourile din aliaj de Al și deseuri de aluminiu (scrab) recirculate din procesul propriu de producție. Stocarea materiei prime sub formă de lingouri se face într-un depozit închis și betonat. Depozitarea deseurilor de aluminiu (piesele rebutate din turnare și resturile de rețele metalice rezultate din activitatea proprie) se face în containere dedicate, în zona cuptoarelor, în vederea reintroducerii în procesul tehnologic. - <i>Materialele auxiliare utilizate sunt:</i> agenți de demulare (emulsii apoase), agent degurifiant, gaze tehnologice (azot pentru instalația de degazare a aluminiului topit și pentru mașinile de turnat), emulsii de răcire, ulei hidraulic, ulei de transfer de căldură, reactivi pentru stația de epurare. Depozitarea materialelor auxiliare se face în ambalajul original, pe suprafețe acoperite și betonate. Depozitarea gazelor tehnologice se face în butelii de metal conforme pentru gaze comprimate. Buteliile sunt așezate pe suporturi speciali și asigurate . 	<ul style="list-style-type: none"> -Depozit materii prime -Depozit materiale auxiliare -Depozit gaze tehnologice -Depozit matrite

Solicitare IED

	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Deșeurile de orice fel care nu mai implică reintroducerea în proces</i> sunt colectate separat, în exteriorul Halei de producție, având codul de deșeu corect alocat și marcat. Platforma pe care se află zona destinată depozitării deșeurilor este din beton, acoperită . - <i>Metalul topit</i> obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu motostivuitoare care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii. - <i>Matrițele utilizate la</i> turnare sunt furnizate de clienți, unitatea de producție nu realizează matrițele sale proprii. Acestea sunt păstrate în secțiunea de stocare, pe rastele metalice, identificate corespunzător codurilor alocate comenzilor 	
<i>Topirea lingourilor din aliaje de aluminiu</i>	<p><i>Topirea lingourilor</i> din aliaje de aluminiu.</p> <p>Topirea lingourilor se face în cuptoarele de topire cu creuzet prevazute cu sistem de basculare, incalzite indirect cu gaz metan (8 buc. din care 7 buc. de cate 1200 Kg si 1 buc. de 600 Kg). Temperatura de operare a materiei prime în stare lichidă este de 700-750 °C. Toate cuptoarele sunt prevăzute cu arzătoare pe bază de gaze naturale iar emisiile de gaze arse de la arzătoare se evacuează în sistem centralizat prin patru coșuri de evacuare (cate un cos la 2 cuptoare). Fiecare cuptor de topire este prevazut cu instalatie de exhaustare compusa din hota (8buc.x3,3mx3m) ventilator tip turela cu gura de evacuare montata pe acoperisul halei. In procesul de topire se introduc diverse adaosuri pentru reducerea si controlul producerii zgarii metalice. De asemenea, pentru degazare, prin rețeaua de gaz inert se introduce azot tehnologic provenit din statia de azot amenajata (instalatie care functioneaza pe baza de azot lichid, stocat in butelii care se schimba periodic). Dupa topirea propriu-zisa, la fiecare sarja aluminiul topit se indeparteaza zgura in containere metalice. Dupa racire zgura se elimina prin firme autorizate.</p> <p>Metalul topit obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu motostivuitoare care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii .</p>	<p>Activitate IED :</p> <p>Cuptoare de topit cu creuzet basculate pe gaz, tip KLVE , 8 buc din care :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 7 buc. de cate 1200Kg/cuptor (555kw) - 1 buc. de 600Kg/cuptor (520kw) <p>Capacitate totala de topire:36,4 t/zi</p>
<i>Turnarea sub presiune aliajului de aluminiu in forme metalice permanente</i>	<p><i>Turnarea sub presiune a</i> aliajului lichid in forme metalice (matrițe).</p> <p>Turnarea se face in celule de productie (12 buc. cu capacitatea de injectie de la 420 -1200 t). Fiecare celula de productie este compusa din cuptor de mentinere electric (12 buc. de la 500 Kg la 1400 Kg), masina de turnat (tip Idra -4 buc. si tip Colosio 8 buc. din care 5 buc. cu robot de manipulare), presa de stantare (12 buc.) si dispozitive hidraulice (12 buc.). Masinile de turnare sunt racite cu apa, care circula in interiorul acestora in circuit inchis. Turnarea aluminiului sub presiune este un proces de fabricație în cadrul căruia aluminiul topit este turnat în matrițe de oțel special. Matrițele sunt executate de către partenerii externi. Matrițele se răcesc cu emulsie apoasa care este preparata de masinile de preparat emulsii cu rol de a împiedica aderarea metalului la suprafața formei. La fiecare ciclu de turnare, matrița este sprețiată cu emulsie și cu aer sub presiune. Prin stantare are loc îndepărtarea surplusului de metal care se recicleaza in procesul de topire. Masinile de turnat sub presiune sunt dotate cu tavi de recuperare a emulsiilor și pierderilor de ulei. Emulsiile sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsie-ulei, și emulsiile uzate sunt trimise la statia de epurare emulsii prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina de turnare.</p> <p>In celulele de productie are loc <i>răcirea semifabricatelor în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare</i>; Dupa turnare piesele fierbinti sunt scoase din matrița manual sau cu ajutorul unui robot extractor, racite prin imersiune într-o baie cu apa sau liber, dupa care sunt transportate pe o banda de transport prevazuta cu suflanta cu aer si merg la masina de stantat. Piesele turnate se depoziteaza in containere, de unde merg la atelierul de sablare și prelucrare mecanica.</p>	<p><i>Celule de productie</i> pentru <i>turnarea sub presiune</i> (12 buc. cu capacitatea de injectie de la 420 -1200 t) compuse fiecare din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor de mentinere electric (12 buc. de la 500 Kg la 1400 Kg) - masina de turnat sub presiune (12 buc din care: masina de turnat tip Idra -4 buc. si masina de turnat tip Colosio 8 buc), - presa de stantare hidraulica (12 buc.), - dispozitive hidraulice (12 buc.). <p>Capacitate totala: 310 t/luna piese turnate din aliaje de aluminiu</p>
<i>Finisarea piesei prin sablare și debarurare</i>	<p><i>Finisarea piesei turnate prin sablare și debarurare :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>sablarea se face</i> in instalatii de sablare cu alice metalice (3 buc.) sau in instalatii de sablare cu alice din sticla (1buc.). Sablarea cu alice metalice sau din sticla are loc în mașini cu comandă automată, în funcție de dimensiunile pieselor prelucrate și lucreaza in circuit inchis avand sisteme de recuperare a agentului abraziv, echipamente de filtrare, lucrând fara generare de praf. Instalatiile de filtrare cu care sunt dotate instalatiile de sablare sunt cu curatare automata a cartuselor filtrante - <i>debarurare</i> se face ocazional in masina de trovalizat (1 buc.) (Se utilizeaza foarte rar) 	<ul style="list-style-type: none"> - Instalatie de sablare cu alice metalice -4 buc - Instalatie de sablare cu alice din sticla -1 buc - Instalatie de trovalizare (1 buc.)
<i>Prelucrarea mecanica a pieselor turnate</i>	<p><i>Prelucrarea mecanica a</i> pieselor turnate in vederea finisării acestora și/sau obținerii de subprocese, de diferite tipuri și dimensiuni, in functie de cerintele beneficiarilor, utilizând strunguri, freze, polizoare, masini de prelucrat cu comanda numerica –CNC, masini de prelucrat cu comanda numerica cu masa rotativa -RTM, etc., Centrele automate de prelucrare sunt masini automatizate care utilizeaza diferite unelte/mijloace pentru prelucrarea completa a produselor de la intrare-conform secvenței și a timpilor prevazuti. Aici au loc operatii de frezare, gaurire, filetare, alezare, etc., comandate prin computer, in spatiu inchis, etans, in atmosfera de emulsie apoasa. Emulsia se recircula si se completeaza. Periodic emulsia uzata (cand nu mai poate fi recirculata) este trimisa la statia de epurare emulsii uzate prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina. Deseul rezultat (spanul) se colecteaza lateral, pentru fiecare masina, in cuve metalice si se valorifica prin firme de profil.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Masini de prelucrare cu comanda numerica –CNC-18 buc. - Masini de prelucrat cu comanda numerica cu masa rotativa –RTM (5buc.) - Strunguri, freze, polizoare, masina de debitat banda
<i>Clătirea și uscarea pieselor</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Clătirea și uscarea pieselor prelucrate in masini de spalare industriale. - Dupa etapa de prelucrare mecanice, piesele sunt spalate automat in masini de spalare 	<ul style="list-style-type: none"> -Masina industrială de spalat piese (5 buc.)

Solicitare IED

	industriale (5 buc.). - Sunt prevazute 5 instalatii de spalare piese (cu abur) Apa pentru spalarea pieselor este incalzita la 60°C si este pulverizata pe piesele finite sub forma de jet de abur, in sistem inchis. Aburul este evacuat prin cosuri de evacuare.	
Control CTC	Control tehnic de calitate	Dotari de laborator: laborator de CND RX-MU-2000 dotat cu cabine de control nedistructiv radiosopic, rugozimetru, etc

b) ACTIVITATI CONEXE:

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii specifici de operare
<i>Ambalare</i>	Piese finite sunt ambalate în cutii de plastic sau în box paleti metalici. Până la expediere, ambalajele cu produse finite sunt stocate în depozitul de produse finite.	Zona ambalare
<i>Tratare si eliminare deseuri de emulsii apoase uzate</i>	<p>În linii mari, procesul consta în tratarea deșeurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbiv pe carbune activ.</p> <p>În timpul tratării deșeurilor lichide pe bază de apă, apa este separată și procesată pentru evacuarea în sistemul de canalizare menajer municipal astfel încât, la deversarea efluentului preepurat în rețeaua de canalizare municipală, acesta să îndeplinească cerințele NTPA 002/2005.</p> <p>În cadrul stației se vor desfășura următoarele categorii de procese: dezuleierea (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, când uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), floclulare, neutralizare, sedimentare, filtrare, adsorbția pe carbune activ (când sunt reținuți compuși organici sau clorul rămas după tratarea chimică). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultată, după un control final al pH-ului, este evacuată în canalizare municipală din zona.</p> <p>Stația de tratare a deșeurilor de emulsii uzate funcționează automat, discontinuu pe sarje, cu dozarea automată a reactivilor necesari procesului de tratare de fragmentare și neutralizare a emulsiilor. Avariile și dereglările în instalație sunt sesizate optic pe display-ul echipamentului de automatizare.</p> <p>Procesele utilizate pentru tratarea deșeurilor lichide pe bază de apă sunt similare cu cele utilizate pentru tratarea apelor reziduale.</p> <p><u>Descriere flux tehnologic stație de epurare emulsii uzate:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Colectarea emulsiilor uzate după o prealabilă dezuleiere, pe categorii de emulsii, în 2 bazine, câte unul pentru fiecare categorie (B1-Bazin de stocare emulsie tip TRENEX 8000, V=2,93 mc, B2-Bazin de stocare emulsie tip RHENUS71, V= 2,93 mc); - Amestecare/colectare emulsii într-un bazin (B3-bazin de stocare emulsii amestecate tip TRENEX 8000/ RHENUS71, V=2,93 mc); - Separarea uleiurilor din emulsiile uzate prin trecerea lor printr-un separator de uleiuri tip AWAS HI 1999 NS1,5 prevazut cu filtru de coalescența unde are loc eliminarea lichidelor ușoare. Lichidele ușoare (uleiurile) se colectează la suprafață și sunt împinse într-un compartiment de separare, de unde apoi se elimină manual. (Performanța eliminării lichidelor ușoare: < 5 mg/l hidrocarburi remanente). - Colectarea/stocarea emulsiilor dezuleiate într-un bazin de asteptare (B4- Bazin de colectare/stocare emulsii amestecate dezuleiate V= 4,76 mc) . Din bazinul B4 o pompa transferă apa în bazinul de tratare (B5). - Tratarea emulsiilor uzate într-un bazin de reacție (B5- Bazin de tratare dotat cu agitator mecanic, sonde de nivel, electrod de pH, robineti și racorduri de evacuare V= 1,0 mc) unde are loc spargerea emulsiilor prin dozare de soluție de clorură ferică 40%, reglarea pH-ului prin dozare de soluție de lapte de var, floclurarea prin dozarea de soluție de floclulant 1%, decantarea . (Se așteaptă segregarea timp de cca.30 minute).Golirea bazinului de reacție se face în trei trepte: <ul style="list-style-type: none"> o evacuarea părții de deasupra (spuma) spre rezervorul de stocare-conditionare namol (Bazinul B6) cu ajutorul pompei cu membrana pentru evacuare namol o evacuarea părții din mijloc (apa limpede) spre rețeaua sistemului de tratare finală (sita + filtru de adsorbție cu carbune activ) o evacuarea părții de jos, de la fundul bazinului de reacție (precipitatul) spre bazinul de stocare-conditionare namol (Bazinul B6) cu ajutorul pompei cu membrana pentru evacuare namol - Compactarea namolului prin dozare de agent floclulant în bazinul de 	<p>Activitate IED</p> <p>Statie de epurare emulsii uzate tip AWAS CH 800 imbunatatita CAST (prevazut cu Filtru cu carbune activ FACV04 cu automat programabil Q=2 mc/h)</p> <p>Capacitate: 800 l/h</p> <p>Statia de fragmentare emulsii are urmatoarea componenta:</p> <p>-Bazine de stocare emulsii uzate (3 buc):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bazin de stocare emulsie uzata tip TRENEX 800 realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m) - Bazin de stocare emulsie uzata tip RHENUS71 realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m) - Bazin de stocare emulsie amestecata (TRENEX 800/ RHENUS71) realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m) <p>-Separator de ulei cu coalescența tip AWAS HI 1999 NS1,5 din inox (1 buc). Separatorul este montat supratetran, realizat din otel inoxidabil, cu efect de coalescența hidrodinamica prin gratare. Separatorul este prevazut cu sonda de alarmare pentru nivelul uleiului și 2 rezervoare de de colectare ulei , din PE, cu V= 60 l</p> <p>- Bazin de colectare/stocare emulsii amestecate dezuleiate realizat din polipropilena, V=4,76 mc (Ø1,7 m; H=2,1 m)prevazut cu pompa transvazare emulsie în bazinul de tratare Q= 300 l/min, Hp=4 m;</p> <p>-Bazin de tratare dotat cu agitator mecanic, sonde de nivel, electrod de pH, robineti și racorduri de evacuare V= 1,0 mc (Ø0,95 m; H=1,5 m) prevazut cu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pompa de evacuare apa tratata Q= 200 l/min, Hp=4m, (1 buc.) - Pompa cu membrana cu aer comprimat pentru evacuare namol, (1 buc.) - Sistem de dozare clorura ferică compus din: cubitainer cu reactiv (V=1000 l), pompa dozatoare (debit= 16 l/h), rezervor colectare surplus de clorura ferică (V=30 l), furtun și injector (1 set); - Sistem de dozare lapte de var compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V=800l), agitator mecanic (300 rot/min), pompa dozatoare pneumatică (debit 75 l/h) cu sistem de pregătire aer; (1 set); - Sistem de dozare agent floclulant compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V=1000l) realizat din PE, agitator mecanic (300 rot/min), pompa dozatoare (debit 75 l/h), furtun și injector;(1 set) <p>-Bazin colector namol-decantor V=3,4 mc (Ø1,7 m; H=1,5 m) prevazut cu agitator mecanic, pompa pneumatică cu membrana pentru transvazare namol spre filtru, sistem de dozare agent floclulant pentru compactare namol, compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V= 1000l) realizat din PE, agitator mecanic (300 rot/min), pompa dozatoare (75 l/h), furtun și injector; (1 set);</p> <p>-Compresor cu aer comprimat tip KAESER SxC4 (400l/minut)-(1buc.);</p> <p>-Presa filtru cu dimensiunile 630 x630 x40 rame prevazuta cu pompa de namol pneumatică (debit 280 l/min) și pompa de transfer (Q=1mc/h);</p> <p>-Filtru mecanic 50 microni cu autocuratare (Q=1mc/h)-(2 buc.);</p> <p>-Filtru cu carbune activ FACV04 cu automat programabil (Q=2 mc/h) (1 buc.);</p> <p>-Echipament de automatizare compus din: dulap de comanda SPS,</p>

Solicitare IED

	<p>colectare/stocare namol (B6- Bazin colector namol-decantor V=3,4 mc prevazut cu agitator mecanic, preaplin, pompa pneumatica cu membrana pentru transvazare namol spre filtru) .</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Deshidratare namol</i> in filtru presa .(Grosimea turtei este de 25 mm. Volumul namolului deshidratat la o sarja este de 287,2 dmc). Din filtrul presa se obtine namol semiuscat si apa filtrata ce este colectata intr-o basa de colectare, de unde este dirijata spre treapta de tratare finala (filtrare + adsorbție pe carbune activ). - <i>Tratare finala (filtrare si adsorbție pe carbune activ). Tratarea finala se face prin trecerea apei printr-un sistem de tratare compus din :</i> - <i>filtru mecanic cu sita cu rolul de retinere a impuritatilor mecanice flocoane de slam (finete de filtrare 50 microni). Periodic, cand filtrul cu sita s-a infundat se va proceda la spalarea filtrului. Sunt prevazute 2 filtre mecanice cu sita.</i> - <i>filtru automat cu carbune activ tip FACV04</i> cu rolul de a elimina prin adsorbție din apa substantele organice si clorul din apa uzata. (In cazul de fata adsorbția este o metoda de separare în care poluantii din apa reziduala sunt reținuți pe carbune activ). Filtrul cu carbune activ este cu spalare automata in contracurent a stratului filtrant. Mediul filtrant consta dintr-un strat cu carbune activ, asezat pe strat de nisip cuarțos selectionat de tip sferoidal. Carbunele activ este de tip granular cu o mare capacitate de actiune fizica (filtrare mecanica), chimica (oxido-reducere) si chimico-fizica (adsorbție). Regenerarea (spalarea inversa si clarificarea mediului filtrant) se realizeaza automat, la intervale de timp prestabilite. Functionarea filtrului este condusa de catre un programator electronic de ultima generatie, (MULIP-P), cu microprocesoare. - <i>Control final prin verificare pH</i> cu sonda de temperatura incorporata cu amplificator amplasat in rezervorul de tratare, respectiv in conducta de evacuare apa tratata. 	<p>regulator pH pentru neutralizarea automata a apei si namolului cu valorile setabile pentru neutralizare de minim si maxim, convertor pH (4-20 mA), display cu afisare a starii de functionare, afisaj multicolor, reprezentare digitala, pachet soft PC Readwin 2000,</p> <p>-<i>Bloc senzor de masura temperatura, pH (2 buc)</i>, cu sonda de temperatura incorporata cu amplificator amplasat in rezervorul de tratare, respectiv in conducta de evacuare apa tratata</p>
Producere de agent termic	<p>Producerea agentului termic se face prin combustia gazului metan .</p> <p>Gazele de ardere sunt evacuate prin cosuri de dispersie</p>	<p>-Centrate termice tip Vissman Vitoplex 3 buc. (2 buc x 310 Kw+1 buc x 150KW)</p> <p>-Instalatie de incalzire cu panouri radiante 50 KW -6 buc</p>
Transport interfazic	<p>Trasportul pieselor intre baile de pretratare si baia de zincare se face prin intermediul podurilor rulante.</p>	<p>Poduri rulante :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pod rulant 2 buc. - Motostivuitoare - Transpaleti

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

a) Emisii in aer:

Emisiile rezultate din procesul de productie pot fi impartite in:

- emisii dirijate
- emisii nedirijate:

a1) Emisiile dirijate în atmosferă:

Sursele de emisii dirijate sunt:

- Cuptoarele de topire (8 buc.)
- Centralele termice (3 buc.) si instalatiile de incalzire cu tuburi radiante (6 buc.)

a.1.1) Cuptoarele de topire (8 buc.).

Referitor la emisiile provenite de la faza de topire se face mentiunea:

- In cadrul Schulte & Schmidt SRL sunt utilizate materii prime curate (lingouri de aliaje din aluminiu si deseuri recirculate numai din activitatea proprie), prin urmare, nu sunt emisii din arderea impuritatilor din încărcătură.
- Deoarece incalzirea se face prin combustia gazului natural, indirect, prin peretele creuzetului, flăcările nu sunt în contact cu metalul topit si se poate mentine un control bun al temperaturii (pentru a prevenii oxidarea sau vaporizarea din metalul topit). Prin urmare, din operatia de topire a aluminiului nu sunt anticipate pierderi gazoase de ardere (sau acestea sunt nesemnificative singura cale de pierdere de metal fiind atunci cand are loc formarea zgurii).
- Degazarea metalului topit se face prin barbotarea de gaz inert -azot. (Avand in vedere utilizarea materiilor prime curate, nu este necesara utilizarea clorului pentru curatarea topiturii. Prin urmare, in măsura în care sunt topite numai lingouri și resturile interne, riscul din formarea dioxinelor în stadiul de topire este nesemnificativ pentru ca in timpul topirii, nu este prezent clorul si carbonul necesar pentru formarea dioxinei.)

Avand in vedere ca emisiile dirijate se datoreaza, in principal, procesului de combustie a gazului natural la arzatoarele (sursele de caldura) aferente cuptoarelor de topire si doar in plan secundar, procesului de topire propriu-zis, se poate anticipa doar un nivel scăzut de emisii gazoase si pulberi.

De altfel, acest lucru este mentionat in BAT-ul specific (Smitheries and Foundries Industry), Cap. 3.3.1, unde se face mentiunea ca utilizarea unei materii prime suficient de pure și folosirea cuptoarelor electrice sau a gazelor naturale sunt principalele conditii pentru un nivel scăzut de emisii la faza de topire. (vezi analiza comparativa cu Documentul de Referinta privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry", Tab.nr.3.2.1)

Emisiile dirijate de la cuptoarele de topire sunt reprezentate de :

- Emisii de gaze de ardere (in principal CO, NO_x) rezultate din procesul de ardere a combustibilului gazos la sursele de caldura (arzatoarele) aferente celor 8 cuptoare de topire. Emisiile sunt captate si evacuate dirijat in atmosfera prin intermediul a 4 cosuri comune de dispersie (cate un cos comun la fiecare doua cuptoare).
- Emisii de pulberi rezultate de la cuptoarele de topire [emisii scazute avand in vedere utilizarea unei materii prime pure (lingouri de Al) și folosirea gazelor naturale drept combustibil]. Emisiile de caldura si noxe de la fiecare cuptor de topire sunt captate si evacuate prin instalatii de ventilatie montate pe fiecare cuptor. Sunt montate 8 hote de extractie, avand dimensiunea 3,3m x 3m, prevazute fiecare cu cate un ventilator tip turela (Q=10000 mc/h), montat pe acoperisul halei de productie.

a.1.2) Centralele termice (3 buc.) si instalatiile de incalzire cu tuburi radiante (6 buc.) utilizate la producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie. Emisiile dirijate sunt reprezentate de gazele de ardere rezultate din combustia gazului natural (in principal CO, NO_x). Evacuarea gazelor de ardere se face dirijat prin cosuri de dispersie/conducte de evacuare. Instalatiile de evacuare a gazelor arse sunt reprezentate de :

- un cos comun de dispersie pentru 3 centrale termice

Solicitare IED

- trei conducte de evacuare pentru pentru instalatiile de incalzire cu panouri radiante, (cate o conducta comuna la fiecare doua instalatiile de incalzire, montate pe peretele lateral al halei).

Referitor la emisiile provenite din arderea combustibilului gazos (gaz natural) se face mentiunea: Cele mai importante emisii in aer provenite din arderea gazului natural sunt NO_x si CO. Celelalte substante precum SO₂, pulberile (PM₁₀), compusii organici volatili fara metan (NMVOC) sunt emise in cantitati extrem de mici. Gazul natural este considerat in general fara continut de sulf. Prin urmare, utilizarea combustibilului gazos, va conduce la emisii de SO₂ aproape nule. De asemenea, arderea gazului natural nu reprezinta o sursa semnificativa de emisii de pulberi. Nivelurile emisiei de pulberi, in acest caz, sunt in mod normal sub 5 mg/Nmc fara a se lua alte masuri tehnice suplimentare).

Inventarul **surselor fixe de emisie** este prezentat centralizat in tabelul urmator:

Nr. crt	Sursa de poluare/Locatie	Tip sursa	Poluanti	Echipeamente de depoluare	Caracteristici sursa de emisie
S ₁	Cos comun de dispersie Centrale termice tip Viessmann Vitoplex (3 buc din care: 2 buc x 310 Kw+1 buc.150 KW) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrari mecanice)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Cos dispersie D=Ø 0,4 m , H=11m
S ₂	Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc x 50 KW.) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala turnare sub presiune)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)	Conducta de evacuare D=Ø 0,15m , H=6m
S ₃	Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc. X 50 kw) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrari mecanice)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)	Conducta de evacuare D=Ø 0,15m , H=6m
S ₄	Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc x 50 Kw.) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrari mecanice)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)	Conducta de evacuare D=Ø 0,15m , H=6m
S ₅	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) aferente cuptoarelor de topire basculante nr.1 si nr.2 Combustibil utilizat: gaz naturale (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Cos dispersie D=Ø 0,6 H = 8 m Q _{C1} = 3539 Nmc/h+ Q _{C2} =3539 Nmc/h Q S5= 7078 Nmc/h
S ₆	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.3 si nr.4 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Cos dispersie D=Ø 0,6 m, H=8 m Q _{C3} = 3049 Nmc/h Q _{C4} = 3539 Nmc/h Q S6= 6588 Nmc/h
S ₇	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.5 si nr.6 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Cos dispersie D=Ø 0,6m H =8 m Q _{C5} = 3539 Nmc/h Q _{C6} = 3539 Nmc/h Q S7= 7078 Nmc/h
S ₈	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.7 si nr.8 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Cos dispersie D=Ø 0,6m, H=8 m Q _{C7} = 3539 Nmc/h Q _{C8} = 3539 Nmc/h Q S8= 7078 Nmc/h
S ₉ ÷S ₁₆	Guri de ventilatii Cuptoare de topire basculante (8 buc.) (Hala topitorie)	Sursa fixa nedirijata	Pulberi Aer cald	Sunt montate: - 8 instalatii de ventilatie pentru evacuare aer cald provenit de la cuptoarele de topire compuse din 8 hote de extractie 3,3m x 3m, prevazute fiecare cu cate un ventilator tip turela montat pe acoperisul halei de productie. - instalatii de introducere aer de compensare pentru buna functionare a hotelor de extractie Instalatiile de introducere aer de compensare sunt formate din 14 ventilatoare axiale, cate 7 pe fiecare latura a halei de topire.	Gura de ventilatie D=Ø 0,5m , H=7 m Q _{S9-12} =8 buc. x 1000 Nmc/h

A2) Emisiile nedirijate în atmosferă pot să provină, din următoarele categorii de procese:

- Emisii difuze formate deasupra mașinilor de turnare, sub forma pulberi și abur (cu conținut redus de ceață de ulei) rezultat din operațiile de turnare sub presiune, în urma încălzirii agentului de demulare utilizat (La fiecare ciclu, se efectuează o pulverizare a matritei). Amestecul de vaporizare este pe baza de apă (conține cca. 98,6% apă și 1,4% agent de demulare -emulsie) și în contact cu matrita a cărei temperatură este de 180°C, se transformă în vapori de apă. Prin urmare, prin încălzire, agentul de demulare poate degaja emisii difuze de vapori de apă cu conținut redus de compusi organici. Având în vedere că menținerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (în această etapă a procesului tehnologic nu se consumă gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizează un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantității de emulsie utilizată strict la nevoile piesei turnate și reduce consumul demulanților) și înținad cont că demulantul utilizat este pe baza de apă (98,6% H₂O), este împiedicată formarea de abur cu conținut de compusi organici, prin urmare, emisiile difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilație artificială a halei de producție, care condiționează atmosfera la locurile de muncă.
- Emisii difuze de gaze de esapament CO, SO₂, NO_x, COV rezultate prin combustia motorinei și propanului utilizat de mijloacele de transport intern nerutier.

Emisiile fugitive care pot să apară, sunt evacuate prin ventilația artificială a halei de producție.

Sursele de emisii fugitive sunt reduse și pentru faptul că societatea nu se confruntă cu problemele de protecția mediului caracteristice pentru turnatoriile care produc forme și miezuri de turnare din amestecuri pe baza de nisip, activitate care constituie o sursă importantă de poluare. Se are în vedere utilizarea numai a formelor permanente (matrite) pentru turnarea pieselor.

Referitor operațiile de prelucrări mecanice prin sablare (praf de nisip și particule metalice): sablarea se face în instalații de sablare cu alică metalice (3 buc.) sau în instalații de sablare cu alică din sticlă (1buc). Instalațiile de sablare sunt cu comandă automată și lucrează în circuit închis având sisteme de recuperare a agentului abraziv, echipamente de filtrare, lucrând fără generare de praf.

Referitor la operațiile de prelucrări mecanice pe mașini cu comandă numerică, acestea se realizează în spațiu etans, în atmosfera de emulsie apoasă care se recirculă și se completează periodic.

Referitor la instalațiile de turnare sub presiune, acestea nu sunt racordate la cosuri de dispersie. În cazul halei de turnare nu se poate vorbi de emisii dirijate de noxe deoarece evacuarea aerului cu noxe din hala de turnare se face prin sisteme de ventilație prevăzute în partea superioară a halei.

(Instalațiile de turnare nu sunt racordate la cosuri de dispersie deci nu se pot determina concentrațiile la emisie în condiții izocinetice).

Inventarul surselor de emisii nedirijate

Activitate	Poluant	Mod de evacuare	Observații
Sector turnare	Emisii fugitive de abur cu conținut redus de compusi organici (ceață de ulei)*	Instalație de ventilație hala de turnare	S-a selectat cea mai bună variantă de turnare (forme permanente care elimină riscul suplimentar de poluanți generat de confecționarea formelor și miezurilor de turnare) În procesul de producție mari cantități de aer folosit sunt transportate afară prin intermediul unor sisteme de ventilație. Având în vedere că menținerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (în această etapă a procesului tehnologic nu se consumă gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizează un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantității de emulsie utilizată strict la nevoile piesei turnate și reduce consumul demulanților) și înținad cont că demulantul utilizat este pe baza de apă (98,6% H ₂ O), este împiedicată formarea de abur cu conținut de compusi organici prin urmare, emisiile difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilație artificială a halei de producție, care condiționează atmosfera la locurile de muncă.
Mijloace transport intern	Gaze reziduale (CO, NO _x , SO _x , pulberi, COV)	Emisii difuze	Pentru reducerea cantității de noxe evacuate se va urmări ca autovehiculele și utilajele să își mențină parametrii înscrși în cartea tehnică, prin efectuarea la timp a reviziilor tehnice și a reparațiilor;

Nota (1): Emisii difuze formate deasupra mașinilor de turnare, sub forma pulberi și abur cu conținut redus de ceață de ulei, rezultat din operațiile de turnare sub presiune, în urma încălzirii agentului de demulare utilizat (La fiecare ciclu, se efectuează o pulverizare a matritei). Amestecul de vaporizare este pe baza de apă (conține cca. 98,6% apă și 1,4% agent de demulare -emulsie) și în contact cu matrita a cărei temperatură este de 180°C, se transformă în vapori de apă. Prin urmare, prin încălzire, agentul de demulare poate degaja emisii difuze de vapori de apă cu conținut redus de compusi organici. Având în vedere că menținerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (în această etapă a procesului tehnologic nu se consumă gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizează un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantității de emulsie utilizată strict la nevoile piesei turnate și reduce consumul demulanților) și înținad cont că demulantul utilizat este pe baza de apă (98,6% H₂O), este împiedicată formarea de

Solicitare IED

abur cu conținut de compusi organici , prin urmare, emisiile difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilație artificială a halei de producție, care condiționează atmosfera la locurile de muncă.

b) Emisii in apa:

Apele uzate de pe amplasament sunt colectate in sistem separativ si evacuate in acelasi colector municipal:

Sursa de apa uzata	Componenta	Sistem de colectare/ Preepurare	Punct de evacuare final
Consum menajer	Ape uzate menajere de la vestiare, grupuri sociale, birouri (cu conținut de CBO ₅ , CCO-Cr, MTS, subst.extractibile, detergenți, azotati, azotiti, azot total)	<i>Apele uzate menajere</i> provenite de la grupurile sanitare sunt colectate de rețele interioare de canalizare realizate din PVC-KG Ø 250 mm și vor fi descarcate in rețeaua de canalizare municipală existentă pe strada Alunului. (Qzilnic.max=15 mc/zi) Evacuarea apelor uzate se va face cu respectarea NTPA 002.	Colectorul municipal
<i>Consum tehnologic:</i> preparare emulsii pentru matrite (turnarea sub presiune), preparare emulsii de racire (atelier prelucrare)	Emulsii apoase uzate rezultate de la turnarea sub presiune și prelucrare mecanică (cu conținut de compusi organici, MTS, aluminiu)	Deseurile de emulsii apoase uzate sunt colectate, in funcție de proveniența, astfel: - <i>Deseurile de emulsii apoase provenite de la masinile de prelucrare mecanica</i> sunt trimise (prin sistemul de pompare aflat sub fiecare mașină) prin intermediul unei rețele de canalizare tehnologică executată din PVC-KG, Ø110 mm, in separatorul de hidrocarburi OLEOPATOR-K-TN3 și de aici, după separarea hidrocarburilor, in bazinul de stocare emulsii uzata tip RHENUS71 - aferent stație de tratare emulsii uzate. - <i>Deseurile de emulsii apoase provenite de la celulele de turnare sub presiune</i> sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsii-ulei aflat in dotarea fiecărei celule de turnare, de unde, prin sistemul de pompare aferent fiecărei celule de turnare, sunt trimise prin intermediul unui inel colector de emulsii uzate, in bazinul de stocare emulsie uzata tip TRENEX 8000 aferent stație de tratare emulsii uzate. Preepurarea se face intr-o stație de tratare tip AWAS CH 800 (îmbunătățită CAST prin completare cu sistem de filtrare finală cu filtru cu carbune activ FACV 04). In linii mari, procesul de preepurare constă in tratarea deșeurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbție pe carbune activ. In cadrul stație se vor desfășura următoarele categorii de procese: dezuleierea (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), floculare, neutralizare, sedimentare, filtrare, adsorbția pe carbune activ (cand sunt reținuți compusi organici sau clorul ramas după tratarea chimică). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultată, după un control final al pH-ului, este evacuată in canalizarea municipală din zona. <i>Apele uzate tehnologice</i> , se evacueaza, după preepurare, in canalizarea menajera municipală, printr-o conductă Pe-Hd Ø110 mm, împreună cu apele uzate menajere colectate de pe amplasament. Evacuarea apelor uzate se va face cu respectarea NTPA 002.	
Ape pluviale	Ape încărcate cu suspensii	<i>Apele pluviale</i> sunt colectate prin rețele de conducte din PVC KG, montate îngropat pe pat de nisip, cu diameter cuprinse între 110 mm și 250 mm. - <i>apa pluvială de pe o parte din acoperisuri și teren</i> sunt preluate prin conducte de PVC –KG cu descarcare in canalizarea menajera și de aici in colectorul municipal. Evacuarea apelor uzate se va face cu respectarea NTPA 002. - <i>apa pluvială conșional curată provenită de pe o parte din acoperisul halelor de producție</i> sunt preluate cu ajutorul jgheaburilor și burlanelor metalice și descarcate într-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferată cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa caldă rezultată de la racire este recirculată după trecerea printr-un turn de racire.)	

c) Emisii in sol:

In cazul S.C.”Schulte & Schmidt ”SRL suprafața activă este betonată 100%.

Ținând seama de măsurile de prevenire și reducere a impactului prevăzute in unitate, in condiții normale de funcționare sau avarii previzibile, impactul amestecurilor/substanțelor chimice utilizate pe amplasament este nesemnificativ, fara influente asupra calitatii solului, freaticului și a apei de suprafața.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Deseurile sunt valorificate/reciclate acolo unde acest lucru este posibil.

Chiar de la început, în S.C. SCHULTE & SCHMIDT SRL s-a organizat colectarea separată a deșeurilor la locurile unde sunt generate: în birouri sau hale de producție. Pentru amplasarea containerelor mari destinate depozitării deșeurilor preluate din birouri și hale s-au construit platforme de deșeuri în exteriorul halelor de producție.

Pentru minimizarea utilizării de materii prime deseurile de aluminiu rezultate din procesul de producție sunt recirculate intern.

Pentru minimizarea volumului deseurilor de namol rezultate în timpul exploatării instalației de epurare emulsii apoase uzate, reziduul semisolid de namol rezultat este supus unui proces de “deshidratare” pentru a diminua cantitatea de apă și pentru a reduce costurile de transport și eliminare. În acest sens, instalația are în dotare un filtru presa pentru deshidratarea namolului. Din filtrul presa se obține namol semiuscat (turta de namol) și apa filtrată ce este colectată într-o basă de colectare, de unde este dirijată spre treapta de tratare finală (filtrare + adsorbție pe carbune activ).

7. ENERGIE

Alimentarea cu energie electrică se face din rețeaua municipală în baza unui contract. Prin zonă nu trec cabluri electrice aeriene sau subterane de înaltă tensiune. Distribuția energiei electrice se face dintr-un tablou general de distribuție.

Alimentarea cu gaze naturale se face din rețeaua de repartitie medie presiune din zonă, printr-un bransament. Gazul natural este utilizat drept combustibil la centralele termice proprii și la sursele de căldură aferente cuptoarelor de topire.

8. ACCIDENTE SI CONSECINTELE LOR

Societatea nu se încadrează în Legea 59/2016.

Societatea va dispune de Planul de prevenire și combatere a poluarilor accidentale a surselor de apă.

Planul prevede modul de acțiune în cazul unor situații de urgență

9. ZGOMOT SI VIBRATII

Deoarece utilajele de producție sunt amplasate în interiorul clădirilor se apreciază că starea mediului din punct de vedere acustic, nu va fi afectată, iar nivelul de zgomot nu va depăși 65 dB(A), - limită admisă conform SR 10009/2017, pentru incinte industriale.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea emisiilor se face de către instituții abilitate, la intervale de timp bine stabilite, cf. prevederilor din Autorizația Integrată de Mediu ce va fi obținută.

11. DEZAFECTARE

Nu se pune în prezent problema dezafectării. În condițiile închiderii activității principalele aspecte care vor fi avute în vedere sunt:

- Solicitarea autorizației integrate de mediu pentru încetarea activității;
- Colectarea și evacuarea din incintă a materiilor prime și a tuturor deșeurilor industriale și menajere;
- Spălarea și dezinfectarea instalațiilor de canalizare;
- Întreruperea alimentării cu energie electrică
- Întreruperea alimentării cu gaz metan
- Dezafectarea utilajelor și a instalațiilor aferente
- Colectarea pe categorii de deșeuri a deșeurilor rezultate din dezafectarea utilajelor și a instalațiilor aferente și evacuarea prin firme autorizate
- Dezafectarea clădirilor și a construcțiilor și eliminarea deșeurilor
- Refacerea terenului pentru a aduce la starea inițială

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Amplasare in teritoriu: Terenul in suprafata de 12453 mp pe care s-a realizat fabrica SCHULTE & SCHMIDT SRL se afla in partea de Sud a Municipiului Brasov, in zona Timis-Triaj, cu deschidere la soseaua de Centura.

Vecinatati: Conform Planului de incadrare in zona societatea are urmatoorii vecini:

- Nord – SC URBAN SRL
- Sud – teren viran si apoi, la cca. 500m, zona industrială Zizinului
- Est – str.Timis Triaj si, peste drum, fosta platforma Industrială CET.
- Vest – teren viran si apoi, la o distanta de cca.350m, cartierul Cartierul Florilor – Craiter



C SCHULTE & SCHMIDT SRL nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității. In vecinatatea amplasamentului nu exista arii protejate . Cea mai apropiata arie protejata este ROSCI 0120 Muntele Tampa, aflata la cca.2,5 Km, pe directia Sud-Vest.

13. LIMITELE DE EMISIE

Limitele de emisie in atmosfera sunt reglementate prin:

- Autorizatia Integrata de Mediu ce va fi obtinuta
- Ordinul 462/1993
- BAT-ul specific (BAT SF)

Limitele de emisie in apa sunt reglementate prin:

- Autorizatia de Gospodarire a Apelor
- NTPA 002/2002 din cadrul HG 188/2002, modificata si completata cu HG 352/2005

Limitele de emisie ale nivelului de zgomot sunt reglementate prin:

- Autorizatia Integrata de Mediu
- SR 10009/2017

14. IMPACT

a) Referitor la emisiile în aer:

Referitor la emisiile dirijate provenite de la faza de topire se face mențiunea:

- În cadrul Schulte & Schmidt SRL *sunt utilizate materii prime curate* (lingouri de aliaje din aluminiu și deseuri recirculate numai din activitatea proprie), prin urmare, nu sunt emisii din arderea impuritatilor din încărcătură.
- Deoarece *incalzirea se face prin combustia gazului natural*, indirect, prin peretele creuzetului, flăcările nu sunt în contact cu metalul topit și se poate menține un control bun al temperaturii (pentru a preveni oxidarea sau vaporizarea din metalul topit). Prin urmare, din operația de topire a aluminiului nu sunt anticipate pierderi gazoase de ardere (sau acestea sunt nesemnificative singura cale de pierdere de metal fiind atunci când are loc formarea zgurii).
- Degazarea metalului topit se face prin *barbotarea de gaz inert -azot*. (Având în vedere utilizarea materiilor prime curate, nu este necesară utilizarea clorului pentru curățarea topiturii. Prin urmare, în măsura în care sunt topite numai lingouri și resturile interne, riscul din formarea dioxinelor în stadiul de topire este nesemnificativ pentru că în timpul topirii, nu este prezent clorul și carbonul necesar pentru formarea dioxinei.)

Având în vedere că emisiile dirijate se datorează, în principal, procesului de combustie a gazului natural la arzatoarele (sursele de căldură) aferente cuptoarelor de topire și doar în plan secundar, procesului de topire propriu-zis, se poate anticipa doar un nivel scăzut de emisii gazoase și pulberi.

De altfel, acest lucru este menționat în BAT-ul specific (Smitheries and Foundries Industry), Cap. 3.3.1, unde se face mențiunea că utilizarea unei materii prime suficient de pure și folosirea cuptoarelor electrice sau a gazelor naturale sunt principalele condiții pentru un nivel scăzut de emisii la faza de topire. (vezi analiza comparativă cu Documentul de Referință privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry", Tab.nr.3.2.1)

Conform Rapoartelor de încercare anexate și a calculului de evaluare se poate aprecia că noxele provenite de la sursele de emisii dirijate de pe amplasamentul Schulte Schmidt Romania SRL se vor încadra în valorile limita admise la emisii cf. Ordinului 462/1993 și BAT-ul specific.

Referitor la emisiile nedirijate formate deasupra mașinilor de turnare, sub formă de pulberi și abur (cu conținut redus de ceață de ulei) rezultat din operațiile de turnare sub presiune, în urma încălzirii agentului de demulare utilizat (La fiecare ciclu, se efectuează o pulverizare a matritei) se face mențiunea:

Amestecul de vaporizare este pe baza de apă (conține cca. 98,6% apă și 1,4% agent de demulare -emulsie) și în contact cu matrita a cărei temperatură este de 180°C, se transformă în vapori de apă. Prin urmare, prin încălzire, agentul de demulare poate degaja emisii difuze de vapori de apă cu conținut redus de compuși organici. Având în vedere că menținerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (în această etapă a procesului tehnologic nu se consumă gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizează un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantității de emulsie utilizată strict la nevoile piesei turnate și reduce consumul demulanților) și tinând cont că demulantul utilizat este pe baza de apă (98,6% H₂O), este împiedicată formarea de abur cu conținut de compuși organici, prin urmare, emisiile difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilație artificială a halei de producție, care condiționează atmosfera la locurile de muncă.

Referitor la raportările PRTR, pentru poluanții specifici activității desfășurate (încadrată 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, la activitatea principală: Pct.2.5.b, 2 e (ii) „Topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor și a produselor recuperate (rafinare, turnare, etc) cu o capacitate de topire de 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale”, conform calculului de evaluare prezentat centralizat în Tab.6.3 din RA se constată că nu sunt depășite valorile de prag pentru emisii cf. Anexa 1, Reg.(CE) 166/2006.

b) Referitor la emisiile in apa :

Referitor la evacuarea apelor uzate menajere: *Apele uzate menajere* provenite de la grupurile sanitare sunt colectate de retele interioare de canalizare realizate din PVC-KG Ø 250 mm si vor fi descarcate in retea de canalizare municipala existenta pe strada Alunului. (Qzilnic.max=15 mc/zi)

Referitor la apele uzate tehnologice : *Ape uzate tehnologice*, reprezentate de deseurile de **emulsii apoase uzate**, se evacueaza, *dupa preepurare*, in canalizarea menajera municipala, printr-o conducta Pe-HdØ110 mm, impreuna cu apele uzate menajere colectate de pe amplasament. Procesele utilizate pentru tratarea deșeurilor lichide de emulsii apoase uzate sunt similare cu cele utilizate pentru tratarea apelor reziduale.

In linii mari, procesul consta in tratarea deseurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbativ pe carbune activ. In cadrul statie se vor desfasura urmatoarele categorii de procese: dezuileirea (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), floculare, neutralizare, sedimentare, filtrare, adsorbția pe carbune activ (cand sunt retinuti compusi organici sau clorul ramas dupa tratarea chimica). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuata in canalizareamunicipala din zona.

Statia de tratare deseuri de emulsii apoase uzate functioneaza automat, discontinuu pe sarje, cu dozarea automata a reactivilor necesari procesului de tratare de fragmentare si neutralizare a emulsiilor uzate. Avariile si dereglarile in instalatie sunt sesizate optic pe displayul echipamentului de automatizare.

Evacuarea apelor uzate se face prin colectare in sistem separativ dar cu evacuare in acelasi colector municipal (menajer) situat pe strada Alunului.

Avand in vedere ca se trateaza deseuri de emulsii uzate rezultate strict din activitatea proprie, se cunosc parametri procesului.

Schema de epurare adoptată corespunde concentrațiilor indicatorilor avuți în vedere pentru aceasta.

Statia este prevazuta cu echipament de automatizare compus din: dulap de comanda SPS, regulator pH pentru neutralizarea automata a apei si namolului cu valorile setabile pentru neutralizare de minim si maxim, convertor pH (4-20 mA), display cu afisare a starii de functionare, afisaj multicolor, reprezentare digitala, pachet soft PC Readwin 2000, bloc senzor de masura temperatura, pH (2 buc), cu sonda de temperatura incorporata cu amplificator amplasat in rezervorul de tratare, respectiv in conducta de evacuare apa tratata ; Statia de tratare are drept scop tratarea si neutralizarea emulsiilor rezultate de la echipamentele de turnare si prelucrare mecanica a pieselor din aluminiu, astfel incat, la deversarea apelor uzate preepurare la retea de canalizare municipala , acestea sa indeplineasca cerintele NTPA 002/2005.

Tehnologia de epurare propusă este in conformitate cu cerintele BAT „, Best Available Techniques (BAT) Reference Document for **Waste Treatment** - Final Draft -October 2017. ”, respectiv epurarea se va face prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbativ pe carbune active. (**v. Tab.nr.3.2.2.-BAT 20**).

Referitor la apa pluviala. Apele pluviale sunt evacuate in emisarul autorizat conform Plan retele apa si canal anexat, in functie de provenienta astfel :

- *apa pluviala de pe o parte din acoperisuri si teren sunt* preluate prin conducte de PVC –KG cu descarcare in canalizarea menajera si de aici in colectorul municipal.
- *apa pluviala conventional curata provenita de pe o parte din acoperisul* halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)

Conform rezultatelor din ultimele Rapoarte de Analiza efectuate, puse la dispozitie de beneficiarul lucrării, valorile indicatorilor analizati, se incadreaza in NTP 002/2002 .

Analiza amplasamentului si rezultatele investigatiilor prezentate in Raportul de Amplasament la Cap.2.7.2 “Raport privind situatia de referinta” arata, tinand cont de prevederile din „Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situatia de referinta prevazute la art.22, alin(2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale”, ca *nu este necesara intocmirea unui raport privind situatia de referinta*

Analiza activitatilor care implica utilizarea, producerea sau emisia de substante periculoase arata ca amenajarile si masurile prevazute fac imposibila, in practica, producerea contaminarii solului sau a apelor subterane cu substante/amestecuri chimice.

Tinand seama de masurile de prevenire si reducere a impactului, in conditii normale de functionare sau avarii previzibile, impactul este nesemnificativ fara influente asupra calitatii freaticului si a apei de suprafata.

c) Referitor la calitatea solului

Tinand cont de faptul ca:

- Din procesele tehnologice desfasurate nu rezulta emisii directe sau indirecte de substante periculoase pe sol sau in apele subterane din cadrul amplasamentului.
- In urma analizarii substantelor folosite in cadrul SC Schulte & Schmidt SRL se constata ca nu exista substante declarate persistente, bioacumulative si toxice (substante PBT) si nici substante foarte persistente si foarte bioacumulative (substante vPvB). O parte din substante sunt toxice pentru organismele acvatice asa cum reiese din analiza fiselor de securitate.
- Toate procesele de productie se desfasoara in spatii amenajate corespunzator fara a exista posibilitatea poluarii solului si a apelor subterane. Chiar si in cazul unor deversari accidentale substantele sunt colectate astfel incit nu pot sa patrunda in panza freatica sau sa polueze solul. Asa cum s-a aratat au fost luate toate masurile de prevenire a unei astfel de poluari din momentul construirii societatii. Nu exista semne de deteriorare pe suprafetele din beton.
- Referitor la limitarea scurgerilor accidentale:
 - *Materialele si deseurile periculoase* sunt depozitate si vehiculate in incaperi amenajate. Pentru deseurile lichide sunt prevazute tavi de retentie.
 - *Referitor la procesul de turnare sub presiune:* Masinile de turnat sub presiune sunt dotate cu tavi de recuperare a emulsiilor si pierderilor de ulei. Emulsiile sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsie-ulei, si emulsiile uzate sunt trimise prin conducte, in sistem etans, la statia de tratare emulsii prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina de turnare. Pierderile de emulsie, din zona masinilor de turnare; sunt colectate in tavile de retentie aferente fiecărui utilaj și transferate către Stația de epurare emulsii uzate
 - *Referitor la deseuri:* Deseurile periculoase sunt depozitate in incaperi special amenajate inchise sau in rezervoare care asigura etanseitatea. Depozitul de deseuri periculoase este prevazut cu cuve de retinere a scurgerilor accidentale.
- Exista un sistem de inspectie internă care are in vedere întreaga structură. Exista program de intretinere periodica. Se fac periodic verificari ale instalatiilor si echipamentelor aferente.
- *Referitor la apele tehnologice uzate* provenite de la instalatia de tratare deseuri de emulsii apoase uzate, avand in vedere ca sunt preluate in sistem etans si dupa preepurare, sunt eliminate final prin intermediul statiei de epurare municipala, se considera ca este eliminata posibilitatea evacuării in mediu a substantelor/amestecurilor chimice periculoase. (Deseurile de emulsii apoase uzate sunt colectate in sistem etans printr-o retea separata de conducte tehnologice cu descarcare prin pompare intr-o statie de tratare (preepurare) care combina tratamentul fizico-chimic cu tratamentul adsorbativ pe carbune activ și eliminarea namolului deshidratat. Transportul deseurilor de emulsii apoase se face etans, prin conducte. In cadrul statie sunt luate masuri pentru prevenirea scurgerilor accidentale (capace de protectie, senzori de nivel etc).

se apreciaza ca activitatea desfasurata nu afecteaza solul

d) Referitor la zgomot:

Referitor la nivelul de poluare sonora, tinand cont de faptul ca activitatea se desfasoara in interiorul halelor de productie, nivelul de zgomot la limita incintei se incadreaza in valorile admise pentru amplasamente industriale (65 dB(A)- cf. SR 10009-2017.)

15.PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE

Prin compararea activitatilor cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european, rezulta ca activitatile din cadrul SCHULTE & SCHMIDT SRL, se desfasoara in conformitate cu acestea, asa cum rezulta din analiza comparativa prezentata anterior astfel:

- *Tab. 3.2.1 - Pentru activitatea direct productiva de topire aliaje din aluminiu si turnare -Analiza comparativa cu BAT SF (Documentul de Referinta privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005).*
- *Tab. Nr. 3.2.2 -Pentru activitatea conexa de eliminare deseuri de emulsii apoase uzate– Analiza comparativa cu cerintele din Concluziile BAT WT/2018 (DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului).*

In urma analizei potentialului impact asupra factorilor de mediu analizati rezulta faptul ca societatea nu are nevoie de un program de conformare.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da indicați aici numerele de certificare / înregistrare	S.C SCHULTE & SCHMIDT S.R.L. are implementate și certificate următoarele sisteme: - sistem de management al calității SR EN ISO 9001 - sistem de management de mediu SR EN ISO 14001 - sistem de management al calității ISO/TS 16949 - sistem de management al sănătății și siguranței în munca BS OHSAS 18001
Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare (indicați posturi și nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa	Organigrama este anexată

Dacă sunteți sau nu certificați sau înregistrați așa cum a fost prezentat mai sus, trebuie să completați casutele goale de mai jos. În general există 2 opțiuni pentru modul în care puteți răspunde la fiecare punct:

- Fie să confirmați că aveți în funcțiune un sistem de management atestat printr-un document și faceți referire la documentația respectivă, astfel încât să poată fi ulterior inspectată/auditată pe amplasament;
- Sau, dacă nu aveți un sistem de management atestat printr-un document, descrieți modul în care gestionați acest aspect. Introduceți *“a se vedea informații suplimentare”* în coloana 4 și faceți descrierea într-o casuță sub tabel.

Dacă intenționați să dobândiți un sistem atestat printr-un document, indicați în Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil:

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezentați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	DA	Compania a implementat documentația privind Certificarea ISO 14001:2005 și integrarea cu ISO 9001:2008	Reprezentant Management Responsabil mediu
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	DA	Mentenanata generala Regulament de functionare, exploatare și intretinere a echipamentelor	Responsabil mentenanta
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	DA	Intretinerea și revizia se face în baza periodică în funcție de necesități Program de revizii și reparații	Responsabil mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare și masurare	Da	Cartea tehnica a utilajelor	Ing. Mentenanta
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta în domeniul mediului?	Da	-Autorizația de Mediu - Autorizația de Gospodărire a Apelor - aer: Ord. 462/93, STAS 12574/87; Legea 104/2012 - apa: NTPA 002/2005 - sol: Ord. 756/1997 - zgomot: SR 10009/2017	Responsabil cu protecția mediului

Solicitare IED

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei?	Da	Se are in vedere mentinerea unui program de masurare. Factorii de mediu aer, apa, vor fi monitorizati periodic cf. Solicitarilor di AIM si Aut.SGA	Responsabil PM
7	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi	Da	- Aer: Conform solicitarilor impuse prin Autorizatia Integrata de Mediu - Apa: Conform solicitarilor impuse prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor	Responsabil PM
8	Instruire Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente: <ul style="list-style-type: none"> • constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; • constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale; • constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; • prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; • constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire 	Da	Sistemele de instruire sunt deja aplicate pentru intreg personalul relevant si vor continua pentru toate domeniile: productie, mediu, calitate, etc..	Conducerea societatii Rspnsabil SSM
9	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fisa postului	Rspnsabil SSM
10	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	DA	Standardele sunt si societatea se conformeaza	Conducerea societatii Rspnsabil SSM
11	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	DA	Procedura de situatii de urgenta din sistemul integrat calitate - mediu	RM si Rm Rspnsabil SSM
12	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	DA	Procedura de situatii de urgenta din sistemul integrat calitate - mediu	Reprezentant Management Rspnsabil SSM
13	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	DA	Procedura de Audit intern din sistemul integrat calitate - mediu	Reprezentant Management Rspnsabil SSM

Solicitare IED

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
14	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	DA	Conform planificarilor anuale.	Reprezentant Management Rspnsabil SSM
15	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca acesta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	DA	Sunt facute raportari periodice conform cerintelor.	Reprezentant Management Rspnsabil PM, SSM
16	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	DA	Societatea are Certificare ISO 9001:2008 ISO 14001:2005 si ISO 45001	Reprezentant Management Rspnsabil PM, SSM
17	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	DA	Societatea va implementa un sistem de raportare in acest sens	Responsabil Mediu
	• controlul schimbarii procesului in instalatie;	DA	Procesul este tinut sub control de personalul de specialitate si la orice schimbare vor fi monitorizati parametri care se impun	Director de productie Departament Calitate-Mediu
	• proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante;	Nu	Va exista o procedura oficiala iar consiliul de administratie impreuna cu Seviul Tehnic vor fi preocupati de mentinerea unor tehnici de productie de nivel inalt	Director de productie Responsabil Protectia Mediului
	• aprobarea de capital;	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	
	• alocarea de resurse;	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	
	• planificarea si programarea;	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	Director productie Responsabil Protectia Mediului
	• includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare;	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar fiecare dintre persoanele responsabile isi asuma reponsabilitatile ce decurg din conditiile de autorizare	Director productie Responsabil Protectia Mediului
	• politica de achizitii;	Nu	Nu exista o procedura oficiala, dar exista preocuparea la nivel de conducere	Director productie Responsabil Protectia Mediului
	• evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie).	Da	Se fac raportari periodice privind investitiile spre Autoritatile de mediu	

Solicitare IED

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
18	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da	Conform procedurilor interne	RM
	<ul style="list-style-type: none"> informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si 	Da	Se intocmesc rapoartele anuale solicitate de catre autoritatea de reglementare care cuprind atat probleme legate de IPPC, dar si informatii despre probleme de mediu mai largi ca de exemplu: transportul si reciclarea produselor, emisii in aer, apa, zgomot	RM
	<ul style="list-style-type: none"> eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate. 	Da	Se vor intocmi rapoarte anuale.	Director productie RM
19	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Nu		

Informatii suplimentare

--

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor			
Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	Compartiment calitate-meniu		Conducerea societatii
Responsibilitati	Resurse Umane		Responsabil resurse umane
Tinte			
Evidentele de intretinere	Ing.mentenanta	Prin procese verbale, regulamente de exploatare si intretinere a echipamentului	Ing.mentenanta
Proceduri	Departament Calitate-Meniu	Proceduri de sistem Proceduri operationale Instructiuni de lucru	RM Departament responsabil Departament aplicabil
Registrelor de monitorizare	Departament Calitate - Meniu	Proceduri de control Fise de neconformitate Program de actiuni corective	Departament calitate-meniu Responsabil proces
Rezultatele auditurilor	Departament Calitate-Meniu	Rapoarte de audit	RM/Rm
Rezultatele analizelor	Departament Calitate-Meniu	Prin buletine de analiza si Rapoarte de incercari	Departament calitate -mediu
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Departament Calitate-meniu	-	-
Evidentele privind instruirile	Resurse umane	Resurse umane	Resurse umane

3. INTRARI DE MATERIALE

Selectia materiilor prime

Nr. crt	Tip	Denumire Vezi Nota (1)	Natura chimica	Stare fizica	Alte date	Cantitate anuala	UM	Destinatie/ Utilizare	Loc de depozitare/ Conditii/ Mod de depozitare/ Masuri
1	Mat. prima	Lingouri de aluminiu (aliaje cu continut de Si, Cu, Ni, Mg)	Metal (Aliaj Aluminiu)	S	Nepericulos	3581	t/an	Sectia topitorie/ Materie prima	Depozit lingouri Suprafata acoperita si betonata
2	Mat prima	Deseuri de aluminiu reciculate intern (screab)	Metal (Deseuri de aluminiu rezultate intern, cu proprietati similare materiei prime de baza)	S	Nepericulos	1300	t/an	Sectia topitorie / Materie prima	Containere metalice reciclabile amplasate in spatiu acoperit si betonat
3	Mat auxiliar	Degazeificator tip Degasal T200	Amestec Contine: -sodium nitrate, containing in the dry state more than 16,3 per cent by weight of nitrogen: <50% -calcium cyanamide: <10% -aluminium trisodium hexafluoride: <10% -calcium dihydride: <5%	S	Periculos -Ox. Sol. 2-H272 -Eye Dam.1-H318 -STOT RE 2-H373 -Aquat.Chr. 3.-H412	2,462	t/an	Sectia topitorie / Degazeificator	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare Spatiu acoperit si betonat
4	Mat auxiliar	Dezgurifiant tip Coverlux 0021/25	Amestec Contine:- Fluorosilicati alcalini (K): 5-10% -Fluorosilicati alcalini (Na):1-5% -Carbonat de sodiu: 5-10%	S	Periculos -Tox.acut.4-H302, 312, 332	25,25	t/an	Sectia topitorie / Flux zgurificare	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare Spatiu acoperit si betonat
5	Mat auxiliar	Azot comprimat	Substanta CAS 7727-37-9 Azot -N ₂	G compri mat	Periculos -Press.Gas-H280	4555	mc / an	Sectia topitorie / Degazare aluminiu	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
6	Mat auxiliar	Argon comprimat	Substanta CAS 07440-37-1 Argon comprimat (gaz lichiefiat racit)	G lichiefiat	Periculos -Press.Gas-H280	299	mc / an	Sectia topitorie/ Degazare aluminiu; Mentenanata	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
7	Mat auxiliar	Demulant tip Trennex W 8000	Amestec Emulsie de polisiloxani, polimeri sintetici, emulgatori, și apă Contine: -stearylaminooxethylat 0,5-1% - -amestec : 5- chlor-2-methyl-2H-isothiazol-3-on si 2-methyl-2H-isothiazol-3-on: 0,01-0,1%	L	Periculos Skin Irit.2-H315 Eye Irit.2-H319 Skin Sens.1-H318 Aqua. Chr. 3-H412	83	t/an	Sectia turnare/ Demulant si agent lubrifiant	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
8	Mat auxiliar	Ulei matrite tip Chem-Trend SL 7828	Amestec Contine: - Isotridecanol, Ethoxylated: >1-<3% - distilate naftenice grele (petrol), hidrotratate: >1-<10%	L	Periculos - Eye Irit.2-H319	20	t/an	Sectia turnare/ Ungere matrite	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
9	Mat auxiliar	Ulei hidraulic tip Ultra Safe 620	Amestec Solutii apa-glicol cu aditivi Contine: - etandiol: 25-<40% -2,2 oxybisetanol 5-<10%	L	Periculos -Tox.Acut.4-H302 -STOT RE 2-H373	41,7	t/an	Sectia turnare / Ulei hidraulic	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
10	Mat auxiliar	Emulsie stanta tip Vasco 5000	Amestec Contine: - Zinc alkyl dithiophosphate: >1-<2,9% - Alkyl alcohol, phosphoric acid ester, mixed with alcanolamines: <2% - Mixture of alcanolamines and carboxylic acids:<2% - Sodium omadine: <0,25%	L	Periculos Eye Irit.2-H319	0,95	t/an	Sectia turnare / Emulsie stanta	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
11	Mat auxiliar	Granule piston turnare sub presiune Piston granulat F2	Amestec Produs pe baza de polimeri ridicati de hidrocarburi si vaselina solida	S	Nepericulos	5,875	t/an	Sectia turnare / Granule piston turnare sub presiune	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
12	Mat auxiliar	Agent demulant tip HA TRENNPASTE CP 70	Amestec Pasta de uleiuri de hidrocarburi, pigmenti ai cuprului, grafit si aditivi Contine: - Cupru: 10% -N-Talgalchil-1,3- diaminoprapandioleat: 1,3%	SS	Periculos -Irit piele 2-H315 -Irit oc.2-H319	0,2	t/an	Sectia turnare / Demulant	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
13	Mat auxiliar	Agent demulant Chem-Trend SU-121	Amestec Contine distilate naftenice grele: >1-<10%	L	Nepericulos	2	t/an	Sectia turnare / Lubrifiant	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
14	Mat auxiliar	Pasta lingura turnare tip Marbocup W	Amestec	SS	Nepericulos	0,205	t/an	Sectia turnare / Ungere lingura de turnare	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat

Solicitare IED

15	Mat auxiliar	Pasta matrita Antilova	Amestec	SS	Nepericulos	0,205	t/an	Sectia turnare/ Ungere matrita	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare
16	Mat auxiliar	Vaselina tip Chem-Trend ASW 102	Amestec Contine Acid sulfuric : 1-<5%	SS	Nepericulos	0,024	t/an	Sectia turnare/ Vaselina	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
17	Mat auxiliar	Ulei hidraulic tip LUBRIFIN H46A	Amestec Produs pe baza de ulei mineral cu extract DMSO sub 3%	L	Nepericulos	20	t/an	Sectia turnare,Mentenanata/ Ulei hidraulic	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
18	Mat auxiliar	Ulei transfer termic tip WAYLUBRIC VG 220	Amestec Ulei mineral si adjuvanti	L	Periculos -Acv.Chronic2 -H411	4,599	t/an	Sectia turnare / Lichid de racire	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
19	Mat auxiliar	Ulei ungere ghidaje tip MOBILGEAR 600 XP 460	Amestec Ulei de baza si aditivi Contine: -Isotridecanol, ethoxylated:>1-<3% -Distilate naftenice grele: >1-<10%	L	Nepericulos	5,4	t/an	Sectia turnare/ Ulei de transmisie	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
20	Altele	Alice Fe	Metal	S	Nepericulos	11,5	t/an	Compartiment Sablare	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
21	Altele	Alice Sticla	Sticla	S	Nepericulos	0,16	t/an	Compartiment Sablare	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
22	Altele	Alice Inox	Metal	S	Nepericulos	6,42	t/an	Compartiment Sablare	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
23	Mat auxiliar	Emulsie de racire, si unfere tip Rhenus	Amestec (Ulei mineral rafinat) Contine : -1-phenoxy-2-propanol:>1-<10% -alcohol ethoxilates >1-<10% -sodium petroleum sulfonate:>1-<10% -fettalkoholm ethoxyliert:<1-<10% -2-phenoxy-1-propanole:<1-<3% -4,4-methlhenesbismopholine:<1-<3% -3-iodo-2-propynylbutylcarbamate: <0,1-<1%	L	Periculos -Eye Irrit.2-H319 -Aquat. Chr. 3-H412 -Skin Irrit 2-H315	12,2	t/an	Sectia Prelucrari mecanice CNC/ Emulsie de racire si ungere	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
24	Mat auxiliar	Ulei hidraulic tip Isolubric HLDP46A	Amestec	L	Nepericulos	4,4	t/an	Sectia Prelucrari mecanice CNC/ Ulei hidraulic	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
25	Mat auxiliar	Ulei hidraulic tip AZOLA SZ22;32	Amestec	L	Nepericulos	0,34	t/an	Sectia Prelucrari mecanice CNC/ Ulei hidraulic	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
26	Mat auxiliar	Ulei transformator tip Insovoltine II	Amestec	L	Nepericulos	0,367	t/an	Sectia Prelucrari mecanice CNC	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
27	Mat auxiliar	Ulei compresor tip Transhtherm VG - 32/VG 220	Amestec	L	Nepericulos	0,2	t/an	Mentenanata	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
28	Mat auxiliar	Coagulant tip Clorura ferica 40%	Substanta anorganica CAS 7705-08-0 Solutie 40 % Fe Cl3	L	Periculos -Acute Tox.4-H302 -Skin Irrit.2-H315 -Skin Sens.1-H-317 -Eye Dam 1-H318 -Met Corr 1-H290	11	t/an	Statia de tratare emulsii uzate/ Coagulant	IBC de 1000 l, statia de epurare emulsii
29	Mat auxiliar	Floculant tip MAGNAFLOC 120	Amestec Contine: - Paraffin oil distillates: 15-40% -Naphtha (petroleum), hydrotreated heavy:5-10% -Hydrocarbons, C12-C15, n-alkanes, isoalkanes, cyclics, < 2% aromatics: 1-3%	L	Periculos -Skin Corr/Irrit 2-H320 -Eye Dam./Irrit 2B-H315	0,8	t/an	Statia de tratare emulsii uzate/ Floculant	IBC de 1000 l, statia de epurare emulsii
30	Altele	Reactiv tip Hidroxid de calciu	Substanta anorganica CAS 1305- 62-0 Ca(OH)2	S	Periculos -Skin Irrit. 2-H315 -Eye Dam. 1-H318 -STOT SE 3-H335		t/an	Statia de tratare emulsii uzate/ Reactiv	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare . Spatiu acoperit si betonat

Solicitare IED

31	Altele	Gaz tehnologic Oxygen	Substanta Nr. CAS:07782-44-7 Oxygen- O ₂	G compri mat	Periculos -Ox. Gas 1-H270 -Press. Gas- H280	118	mc / an	Mentenanata	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
32	Altele	Gaz tehnologic Acetilena	Substanta Nr. CAS:74-86-2 Acetilena -C ₂ H ₂ (Acetilena dizolvata)	G compri mat	Periculos -Flam. Gas 1, H220 -Pres Gas- H280 -Chem. Unst. Gas A- H230	63	mc / an	Mentenanata	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
33	Altele	GPL (propan)	Substanta CAS 74-98-6 Propan C3H8		Periculos -Flam. Gas 1 -Press. Gas-H220	7,1	t/an	Logistica	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.

***- Nota 1:** Semnificative pentru Raportul de amplasament sunt categoriile de produse chimice, utilizările lor și nu denumirile comerciale și respectiv cantitățile utilizate în anul de referință (anul întocmirii RA). În fiecare an, în funcție de oportunitățile pieței de profil, aceste produse suferă modificări, constând în: furnizori, calitate deosebită, beneficii aduse mediului și sănătății angajaților.

Utilizati tabelul urmator pentru a furniza o lista a principalelor materiale folosite, precum si a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului.

Denumire (V.Nota 1)	Natura chimica	Star e fizic a	Efecte ecologice			Cant it. anua la	UM	Destinatia/ Utilizare	Loc de depozitare/ Conditii/
			PBT	VPvB	Clasificare Cf. Reg. 1272/2008				
Dezazeificator tip Degasal T200	Amestec Contine: -sodium nitrate, containing in the dry state more than 16,3 per cent by weight of nitrogen: <50% -calcium cyanamide: <10% -aluminium trisodium hexafluoride: <10% -calcium dihydroxide: <5%	S	Neaplicabil	Neaplicabil	Periculos -Ox. Sol. 2-H272 -Eye Dam.1-H318 -STOT RE 2-H373 -Aquat.Chr. 3.-H412	2,46 2	t/an	Sectia topitorie / Degazeificator	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare Spatiu acoperit si betonat
Dezgurifiant tip Coverlux 0021/25	Amestec Contine:- Fluorosilicati alcalini (K): 5-10% -Fluorosilicati alcalini (Na):1-5% -Carbonat de sodiu: 5-10%	S	Nu sunt date disponibile	Nu sunt date disponibile	Periculos -Tox.acut.4-H302, 312, 332	25,2 5	t/an	Sectia topitorie / Flux zgurifiere	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare Spatiu acoperit si betonat
Azot comprimat	Substanta CAS 7727-37-9 Azot -N ₂	G com primat	Neclasifica t ca PBT sau vPvB	Neclasifica t ca PBT sau vPvB	Periculos -Press.Gas-H280	4555	mc / an	Sectia topitorie / Degazare aluminii	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
Argon comprimat	Substanta Argon CAS 07440-37-1 Argon comprimat (gaz lichiefiat racit)	G liche fiat	Neclasifica t ca PBT sau vPvB	Neclasifica t ca PBT sau vPvB	Periculos Gaz sub presiune, pericol de explozie, H280	299	mc / an	Sectia topitorie/ Degazare aluminii; Mentenanata	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
Demulant tip Trennex W 8000	Amestec Emulsie de polisiloxani, polimeri sintetici, emulgatori, și apă Contine: -stearilaminooxethylat 0,5-1% -amestec : 5- chlor-2-methyl-2H-isothiazol-3- on si 2-methyl-2H-isothiazol-3-on: 0,01-0,1%	L	Nu sunt date disponibile	Neclasifica t ca PBT sau vPvB	Periculos Skin Irit.2-H315 Eye Irit.2-H319 Skin Sens.1-H318 Aquatic Chronic 3-H412	83	t/an	Sectia turnare/ Demulant si agent lubrifiant	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
Ulei matrice tip Chem-Trend SL 7828	Amestec Contine: - Isotridecanol, Ethoxylated: >1-<3% - distilate naftenice grele (petrol), hidrotatate: >1-<10%	L	Nu conține componen te considerate a fi PBT, la nivele de 0.1% sau mai mari	Nu conține compon ente considerate a fi vPvB la nivele de 0.1% sau mai mari	Periculos - Eye Irit.2-H319	20	t/an	Sectia turnare/ Ungere matrice	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
Ulei hidraulic tip Ultra Safe 620	Amestec Solutii apa-glicol cu aditivi Contine: - etandiol: 25-<40% -2,2 oxybisetanol 5-<10%	L	Neclasifica t ca PBT	Neclasifica t ca vPvB	Periculos -Tox.Acute.4-H302 -STOT RE 2-H373	41,7	t/an	Sectia turnare / Ulei hidraulic	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
Emulsie stanta tip Vasco 5000	Amestec Contine: - Zinc alkyl dithiophosphate: >1-<2,9% - Alkyl alcohol, phosphoric acid ester, mixed with alcanolamines: <2% - Mixture of alcanolamines and carboxylic acids:<2% - Sodium omdaine: <0,25%	L	Neaplicabil	Neaplicabil	Periculos Eye Irit.2-H319	0,95	t/an	Sectia turnare / Emulsie stanta	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
Agent demulant tip HA TRENPPAS TE CP 70	Amestec Pasta de ulciuri de hidrocarburi, pigmenti ai cuprului, grafit si aditivi Contine: - Cupru: 10% -N-Talgalchil-1,3-diaminopropandioleat: 1,3%	SS	Neaplicabil	Neaplicabil	Periculos -Irrit piele 2-H315 -Irit oc.2-H319	0,2	t/an	Sectia turnare / Demulant	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit si betonat
Ulei transfer termic tip WAYLUBRI C VG 220	Amestec Ulei mineral si adjuvanti	L	Neclasifica t ca PBT	Neclasifica t ca vPvB	Periculos -Acv.Chronic2 -H411	4,59 9	t/an	Sectia turnare / Lichid de racire	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.

Solicitare IED

Emulsie de racire si ungere tip Rhenus	Amestec (Ulei mineral rafinat) Contine : -1-phenoxy-2-propanol:>1-<10% -alcohol ethoxilates >1-<10% -sodium petroleum sulfonate:>1-<10% -fettalkoholm ethoxyliert:<1-<10% -2-phenoxy-1-propanol:<1-<3% -4,4-methylenesbismopholine:<1-<3% -3-iodo-2-propynylbutylcarbamate:<0,1-<1%	L	Nu sunt date disponibile pentru amestec	Nu sunt date disponibile pentru amestec	Periculos -Eye Irrit.2-H319 -Aquatic Chronic 3-H412 -Skin Irrit 2-H315	12,2	t/an	Sectia Prelucrari mecanice CNC/ Emulsie de racire si ungere	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare. Spatiu acoperit, betonat, prevazut cu tavi de retentie.
Coagulant tip Clorura ferica 40%	Substanta anorganica CAS 7705-08-0 Soluție Fe Cl ₃ 40 %	L	Neclasificat ca PBT	Neclasificat ca vPvB	Periculos -Acute Tox.4-H302 -Skin Irrit.2-H315 -Skin Sens.1-H-317 -Eye Dam 1-H318 -Met Corr 1-H290	11	t/an	Statia de tratare emulsii uzate/ Coagulant	IBC de 1000 l, stația de epurare emulsii
Floculant tip MAGNAFLO C 120	Amestec Contine: - Paraffin oil distillates: 15-40% -Naphtha (petroleum), hydrotreated heavy:5-10% -Hydrocarbons, C12-C15, n-alkanes, isoalkanes, cyclics, < 2% aromatics: 1-3%	L	Nu sunt date disponibile	Nu sunt date disponibile	Periculos -Skin Corr./Irrit 2-H320 -Eye Dam./Irrit 2B-H315	0,8	t/an	Statia de tratare emulsii uzate/ Floculant	IBC de 1000 l, stația de epurare emulsii
Reactiv tip Hidroxid de calciu	Substanta anorganica CAS 1305-62-0 Ca(OH) ₂	S	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Periculos -Skin Irrit. 2-H315 -Eye Dam. 1-H318 -STOT SE 3-H335		t/an	Statia de tratare emulsii uzate/ Reactiv	Ambalaj original Depozit materiale auxiliare Spatiu acoperit si betonat
Gaz tehnologic Oxigen	Substanta Nr.CAS:07782-44-7 Oxigen- O ₂	G com primat	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Periculos -Ox. Gas 1-H270 -Press.Gas- H280	118	mc / an	Mentenanata	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
Gaz tehnologic Acetilena	Substanta Nr.CAS:74-86-2 Acetilena -C ₂ H ₂ Acetilena dizolvata	G com primat	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Periculos -Flam.Gas 1, H220 -Pres Gas- H280 -Chem.Unst.Gas A- H230	63	mc / an	Mentenanata	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.
GPL (propan)	Substanta CAS 74-98-6 Propan C ₃ H ₈	G	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Neclasificat ca PBT sau vPvB	Periculos -Flam. Gas 1 -Press. Gas-H220	7,1	t/an	Logistica	Depozit acoperit Ambalaj original/ Butelii de metal conforme pentru gaze comprimate.

-*- Nota 1: Semnificative pentru Raportul de amplasament sunt categoriile de produse chimice, utilizările lor *și nu denumirile comerciale* și respectiv cantitățile utilizate în anul de referință (anul întocmirii RA). În fiecare an, în funcție de oportunitățile pieței de profil, aceste produse suferă modificări, constând în: furnizori, calitate deosebită, beneficii aduse mediului și sănătății angajaților.

3.2 BAT

Utilizati tabelul urmatoare pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu	-
Listati orice inlocuiri preconizate si indicati data la care acestea vor fi finalizate, in cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul	
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ¹	Da Fisa magazie	Gestiunea de materiale

¹ Pentru intrebarile de mai jos:

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

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

Solicitare IED

Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Responsabil Mediu
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Da	Conducerea societatii Departament Calitate -Mediu Responsabil Mediu

3.3 Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

Utilizati tabelul urmatoar pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii deeurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Se va realiza cf. Cerintelor din AIM ce va fi emisa.	
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.		
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deeurilor si termenele de realizare		
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit		
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deeurilor cel putin o data la 2 doi ani. Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.	Se va realiza cf. Cerintelor din AIM ce va fi emisa	Responsabil Mediu /Resp gestiunea deeurilor

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 Consumul de apa

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa prelevat (m ³ /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Bransament la retea municipala	19200 mc/an	-consum menajer –la cei 245 de anjagati -consum tehnologic: - <i>la prepararea emulsiilor</i> pentru matrite (atelier turnarea sub presiune) si la prepararea emulsiilor de racire (atelier prelucrare mecanica piese turnate). - <i>la spalarea pieselor turnate</i> care se face cu abur tehnologic si aer cald. Apa pentru spalarea pieselor este incalzita la 60°C si este pulverizata pe piesele finite sub forma de jet de abur. Intreg sistemul este acoperit cu o carcasa metalica. Aburul este evacuat prin intermediul unui cos cu H= 12 m si D= 20 cm, sub presiune. Cantitatea de apa utilizata in instalatie este de 200 l/zi. Apa utilizata la instalatia de spalare piese este schimbata in fiecare zi, trecand prin separatorul de hidrocarburi OLEOPATOR-K-TN3. Ceea ce rezulta din proces este un deșeu de namol colectat in separator, care consta dintr-un amestec de pulberi fine de aluminiu si apa si va fi evacuat prin firme autorizate in baza unui contract. - <i>in sistemul de recirculare racire</i> utilaje, pentru completarea apei evaporate se utilizeaza apa de ploaie. In acest scop apa pluviala de pe o parte din acoperisul halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)	- - - nd	- - -

3.4.2 Compararea cu limitele existente

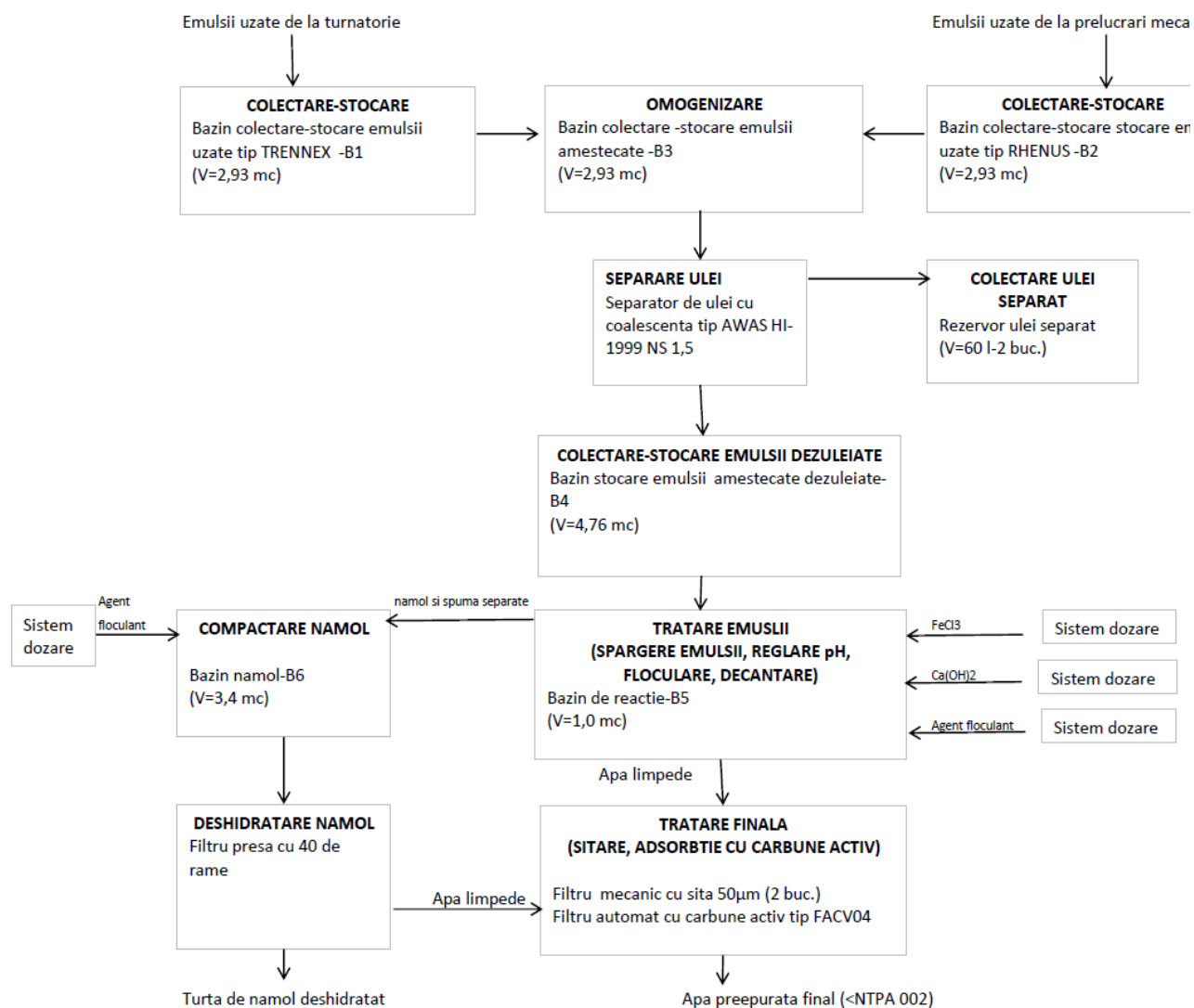
In scopul protejarii sanatatii populatiei si a mediului evacuarea in receptorii naturali a apelor uzate orasenesti si industriale cu continut de substante poluante se face numai in conditiile respectarii prevederilor legale:

Emisarul direct al apelor uzate este canalizare publica si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului este NTPA 002/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005 si Autorizatia SGA .

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
HG 188/2002+HG 352/2002	Conform NTPA 002/2002	< limita admisa
Autorizatia de Gospodarire Apelor	Conform valorilor admise	< limita admisa
BAT-ul specific	Nu specifica	

Schema de bilant a apei in cadrul instalatiei (de la prelevare pana la evacuarea in receptorul natural)	Plan retele apa si canal, anexat Schema epurare emulsii apoase uzate
---	---

**STATIE DE EPURARE EMULSII UZATE tip AWAS CH 800
(Imbunatatita CAST cu filtru cu carbune activ FACV 04)**



3.4.3 Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Utilizati tabelul urmatoare pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	Nu	
Listati principalele recomandari ale acelu studiu si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele stabilite.	-	

Solicitare IED

Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.	-	
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.		
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .	-	
Confirmati faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.	Se va realiza cf. Cerintelor din AIM ce va fi emisa.	

Descrieti in casutele de mai jos pozitia actuala sau propusa cu privire la alte cerinte caracteristice a BAT mentionate in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea masurilor alternative, ca raspuns la intrebarile de mai jos.

3.4.3.1 Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel incat sa evite contaminarea apei de ploaie. Acolo unde este posibil aceasta trebuie retinuta pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat, trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Apa pluviala conventional curata provenita de pe o parte din acoperisul halelor de productie sunt preluate cu ajutorul igheaburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)

Evacuarea apelor uzate se face prin colectare in sistem separativ dar cu evacuare in acelasi colector municipal (menajer) situat pe strada Alunului.

Solicitare IED

Sursa de apa uzata	Componenta	Sistem de colectare/ Preepurare	Punct de evacuare final
Consum menajer	Ape uzate menajere de la vestiare, grupuri sociale, birouri (cu continut de CBO5, CCO-Cr, MTS, subst.extractibile, detergenti, azotati, azotiti, azot total)	<i>Apele uzate menajere</i> provenite de la grupurile sanitare sunt colectate de retele interioare de canalizare realizate din PVC-KG Ø 250 mm si vor fi descarcate in rețeaua de canalizare municipală existentă pe strada Alunului. (Qzilnic.max=15 mc/zi)	Colectorul municipal
<i>Consum tehnologic:</i> preparare emulsii pentru matrite (turnarea sub presiune), preparare emulsii de racire (atelier prelucrare)	Emulsii apoase uzate rezultate de la turnarea sub presiune si prelucrare mecanica (cu continut de compusi organici, MTS, hidrocarburi, aluminiu)	<p>Deseurile de emulsii apoase uzate sunt colectate, in functie de provenienta, astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Deseurile de emulsii apoase provenite de la masinile de prelucrare mecanica</i> sunt trimise (prin sistemul de pompare aflat sub fiecare masina) prin intermediul unei rețete de canalizare tehnologica executata din PVC-KG, Ø110 mm, in separatorul de hidrocarburi OLEOPATOR-K-TN3 si de aici, dupa separarea hidrocarburilor, in bazinul de stocare emulsii uzata tip RHENUS71 - aferent statie de tratare emulsii uzate. - <i>Deseurile de emulsii apoase provenite de la celulele de turnare sub presiune</i> sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsii-ulei aflat in dotarea fiecarei celule de turnare, de unde, prin sistemul de pompare aferent fiecarei celule de turnare, sunt trimise prin intermediul unui inel colector de emulsii uzate, in bazinul de stocare emulsie uzata tip TRENNEX 8000 aferent statie de tratare emulsii uzate. <p>Preepurarea se face intr-o statie de tratare tip AWAS CH 800 (imbunatatita CAST prin completare cu sistem de filtrare finala cu filtru cu carbune activ FACV 04). In linii mari, procesul de preepurare consta in tratarea deseurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbiv pe carbune activ. In cadrul statiei se vor desfasura urmatoarele categorii de procese: dezuiciera (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), floculare, neutralizare, sedimentare, filtrare, adsorbtia pe carbune activ (cand sunt retinuti compusi organici sau clorul ramas dupa tratarea chimica). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuata in canalizareamunicipala din zona.</p> <p><i>Apele uzate tehnologice</i>, se evacueaza, dupa preepurare, in canalizarea menajera municipală, printr-o conducta Pe-HdØ110 mm, impreuna cu apele uzate menajere colectate de pe amplasament.</p>	
Ape pluviale	Ape incarcate cu suspensii	<p><i>Apele pluviale</i> sunt colectate prin rețele de conducte din pVC KG, montate ingropat pe pat de nisip, cu diameter cuprinse între 110 mm și 250 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>apa pluviala de pe o parte din acoperisuri si teren</i> sunt preluate prin conducte de PVC –KG cu descarcare in canalizarea menajera si de aici in colectorul municipal. - <i>apa pluviala conetional curata provenita de pe o parte din acoperisul halelor de productie</i> sunt preluate cu ajutorul jgheaburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.) 	

Instalatii de preepurare ape uzate tehnologice

Tip statie de epurare prevazut: AWAS CH 800 (imbunatatita CAST prin completare cu sistem de filtrare finala cu filtru cu carbune activ FACV 04).

Capacitatea maxima orara de tratare emulsii uzate = 800 l/h

Capacitate maxima zilnica de tratare a statiei: 800 l/h x 24 ore= 19.200 l/zi respectiv, la o densitate medie a deseurilor de emulsii apoase de 1,2 Kg/dmc, capacitatea maxima va fi de 23 t/zi.

Dotari:

Statia de tratare a emulsiilor are urmatoarea componenta:

- *Bazine de stocare emulsii uzate* (3 buc):
 - o Bazin de stocare emulsie uzata tip TRENNEX 8000 realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m)
 - o Bazin de stocare emulsie uzata tip RHENUS71 realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m)

- Bazin de stocare emulsie amestecata (TRENEX 8000/ RHENUS71) realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m)
- Separator de ulei cu coalescenta tip AWAS HI 1999 NS1,5 din inox (1 buc). Separatorul este montat supratran, realizat din otel inoxidabil, cu efect de coalescenta hidrodinamica prin gratare. Separatorul este prevazut cu sonda de alarmare pentru nivelul uleiului si 2 rezervoare de de colectare ulei , din PE, cu V= 60 l.
- Bazin de colectare/stocare emulsii amestecate dezuleiate realizat din polipropilena, V=4,76 mc (Ø1,7 m; H=2,1 m)prevazut cu pompa transvazare emulsie in bazinul de tratare Q= 300 l/min, Hp=4 m.;
- Bazin de tratare dotat cu agitator mecanic, sonde de nivel, electrod de pH, robineti si racorduri de evacuare V= 1,0 mc (Ø0,95 m; H=1,5 m) prevazut cu:
 - Pompa de evacuare apa tratata Q= 200 l/min, Hp=4m, (1 buc.)
 - Pompa cu membrana cu aer comprimat pentru evacuare namol, (1 buc.)
 - Sistem de dozare clorura ferica compus din: cubitainer cu reactiv (V=1000 l), pompa dozatoare (debit= 16 l/h), rezervor colectare surplus de clorura ferica (V=30 l), furtun si injector (1 set);
 - Sistem de dozare lapte de var compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V=800l), agitator mecanic (300 rot/min), pompa dozatoare pneumatica (debit 75 l/h) cu sistem de pregatire aer; (1 set);
 - Sistem de dozare agent floculant compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V=1000l) realizat din PE, agitator mecanic (300 rot/min), pompa dozatoare (debit 75 l/h), furtun si injector;(1 set)
- Bazin colector namol-decantor V=3,4 mc (Ø1,7 m; H=1,5 m) prevazut cu agitator mecanic, pompa pneumatica cu membrana pentru transvazare namol spre filtru, sistem de dozare agent floculant pentru compactare namol, compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V= 1000l) realizat din PE, agitator mecanic (300 rot/min), pompa dozatoare (75 l/h), furtun si injector; (1 set);
- Compresor cu aer comprimat tip KAESER SxC4 (400l/minut)-(1buc.);
- Presa filtru cu dimensiunile 630 x630 x40 rame prevazuta cu pompa de namol pneumatica (debit 280 l/min) si pompa de transfer (Q=1mc/h);
- Filtru mecanic 50 microni cu autocuratare (Q=1mc/h)-(2 buc.);
- Filtru cu carbune activ FACV04 cu automat programabil (Q=2 mc/h) (1 buc.);
- Echipament de automatizare compus din: dulap de comanda SPS, regulator pH pentru neutralizarea automata a apei si namolului cu valorile setabile pentru neutralizare de minim si maxim, convertor pH (4-20 mA), display cu afisare a starii de functionare, afisaj multicolor, reprezentare digitala, pachet soft PC Readwin 2000,
- Bloc senzor de masura temperatura, pH (2 buc), cu sonda de temperatura incorporata cu amplificator amplasat in rezervorul de tratare, respectiv in conducta de evacuare apa tratata ;

Procesele utilizate pentru tratarea deșeurilor lichide pe bază de apă sunt similare cu cele utilizate pentru tratarea apelor reziduale.

Deseurile de emulsii apoase uzate sunt colectate, in functie de provenienta, astfel:

- Deseurile de emulsii apoase provenite de la masinile de prelucrare mecanica sunt trimise (prin sistemul de pompare aflat sub fiecare masina) prin intermediul unei retele de canalizare tehnologica executata din PVC-KG, Ø110 mm, in separatorul de hidrocarburi OLEOPATOR-K-TN3 si de aici, dupa separarea hidrocarburilor, in bazinul de stocare emulsii uzata tip RHENUS71 - aferent statie de tratare emulsii uzate. Separatorul OLEOPATOR-K-TN3 este prevazut cu decantor si filtru de coalescenta (3l/s) ($V_{total}=920$ l din care $V_{camera\ de\ separare}= 270$ l, $V_{hidrocarburi.depozitate}=176$ l, $V_{camera.decantare}= 300$ l, $V_{namol.depozitat}=195$ l). Namolul cu continut de hidrocarburi retinut este vidanjat periodic si eliminat prin firme autorizate.
- Deseurile de emulsii apoase provenite de la celulele de turnare sub presiune sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsii-ulei aflat in dotarea fiecărei celule de turnare, de unde, prin sistemul de pompare aferent fiecărei celule de turnare, sunt trimise prin intermediul unui inel colector de emulsii uzate, in bazinul de stocare emulsie uzata tip TRENEX 8000 aferent statie de tratare emulsii uzate.

Descriere flux tehnologic statie de tratare emulsii apoase uzate:

- Colectarea emulsiilor uzate dupa o prealabila dezuleiere, pe categorii de emulsii, in 2 bazine, cate unul pentru fiecare categorie (B1-Bazin de stocare emulsie tip TRENEX 8000 V=2,93 mc, B2-Bazin de stocare emulsie tip RHENUS71 V= 2,93 mc);
- Amestecare/colectare emulsii intr-un bazin (B3-bazin de stocare emulsii amestecate tip TRENEX 8000/ RHENUS71, V=2,93 mc);

- Separarea uleiurilor din emulsiile uzate prin trecerea lor printr-un separator de uleiuri tip AWAS HI 1999 NS1,5 prevazut cu filtru de coalescenta unde are loc eliminarea lichidelor usoare. Lichidele usoare (uleiurile) se colecteaza la suprafata si sunt impinse intr-un compartiment de separare, de unde apoi se elimina manual. (Performanta eliminare lichide usoare: < 5 mg/l hidrocarburi remanente).
- Colectarea/stocarea emulsiilor dezuleiate intr-un bazin de asteptare (B4- Bazin de colectare/stocare emulsiu amestecate dezuleiate V= 4,76 mc) . Din bazinul B4 o pompa transfera apa in bazinul de tratare (B5)
- Tratarea emulsiilor uzate intr-un bazin de reactie (B5- Bazin de tratare dotat cu agitator mecanic, sonde de nivel, electrod de pH, robineti si racorduri de evacuare V= 1,0 mc) unde are loc spargerea emulsiilor prin dozare de solutie de clorura ferica 40%, reglarea pH-ului prin dozare de solutie de lapte de var, flocularea prin dozarea de solutie de floculant 1%, decantarea . (Se astepta segregarea timp de cca.30 minute).Golirea bazinului de reactie se face in trei trepte:
 - evacuarea partii de deasupra (spuma) spre rezervorul de stocare-conditionare namol (Bazinul B6) cu ajutorul pompei cu membrana pentru evacuare namol
 - evacuarea partii din mijloc (apa limpede) spre reseaua sistemului de tratare finala (sita + filtru de adsorbție cu carbune activ)
 - evacuarea partii de jos, de la fundul bazinului de reactie (precipitatul) spre bazinul de stocare-conditionare namol (Bazinul B6) cu ajutorul pompei cu membrana pentru evacuare namol
- Compactarea namolului prin dozare de agent floculant in bazinul de colectare/stocare namol (B6- Bazin colector namol-decantor V=3,4 mc prevazut cu agitator mecanic, preaplin, pompa pneumatica cu membrana pentru transvazare namol spre filtru) .
- Deshidratare namol in filtru presa .(Grosimea turtei este de 25 mm. Volumul namolului deshidratat la o sarja este de 287,2 dmc). Din filtrul presa se obtine namol semiuscata si apa filtrata ce este colectata intr-o basa de colectare, de unde este dirijata spre treapta de tratare finala (filtrare + adsorbție pe carbune activ).
- Tratare finala (filtrare si adsorbție pe carbune activ). Tratare finala se face prin trecerea apei printr-un sistem de tratare compus din :
 - filtru mecanic cu sita cu rolul de retinere a impuritatilor mecanice flocoane de slam (finete de filtrare 50 micrometri). Periodic, cand filtrul cu sita s-a infundat se va proceda la spalarea filtrului. Sunt prevazute 2 filtre mecanice cu sita.
 - filtru automat cu carbune activ tip FACV04 cu rolul de a elimina prin adsorbție din apa substantele organice si clorul din apa uzata. (In cazul de fata adsorbția este o metoda de separare în care poluantii din apa reziduala sunt reținuți pe carbune activ). Filtrul cu carbune activ este cu spalare automata in contracurent a stratului filtrant. Mediul filtrant consta dintr-un strat cu carbune activ, asezat pe strat de nisip cuarțos selectionat de tip sferoidal. Carbonele activ este de tip granular cu o mare capacitate de actiune fizica (filtrare mecanica), chimica (oxido-reducere) si chimico-fizica (adsorbție). Regenerarea (spalarea inversa si clarificarea mediului filtrant) se realizeaza automat, la intervale de timp prestabilite. Functionarea filtrului este condusa de catre un programator electronic de ultima generatie, (MULIP-P), cu microprocesoare.
- Control final prin verificare pH cu sonda de temperatura incorporata cu amplificator amplasat in rezervorul de tratare, respectiv in conducta de evacuare apa tratata.

Dupa tratare, efluentul rezultat va fi descarcate in canalizarea municipala printr-o conducta Pe-Hd \varnothing 110 mm impreuna cu apele uzate menajere colectate de pe amplasament.

(Fluxul de masă esențial de la tratarea deșeurilor lichide pe bază de apă este apa reziduală, corespunzând la aproximativ 85-95% din masa deșeurilor tratate).

$Q_{zilnic\ max.} = 19,2\ mc/zi.$

Avand in vedere ca se trateaza deseuri de emulsiu uzate rezultate strict din activitatea proprie, se cunosc parametri procesului.

Schema de epurare adoptată corespunde concentrațiilor indicatorilor avuți în vedere pentru aceasta.

Statia este prevazuta cu echipament de automatizare compus din: dulap de comanda SPS, regulator pH pentru neutralizarea automata a apei si namolului cu valorile setabile pentru neutralizare de minim si maxim, convertor pH (4-20 mA), display cu afisare a starii de functionare, afisaj multicolor, reprezentare digitala, pachet soft PC

Readwin 2000, bloc senzor de masura temperatura, pH (2 buc), cu sonda de temperatura incorporata cu amplificator amplasat in rezervorul de tratare, respectiv in conducta de evacuare apa tratata ;

Statia de tratare are drept scop tratarea si neutralizarea emulsiilor rezultate de la echipamentele de turnare si prelucrare mecanica a pieselor din aluminiu, astfel incat, la deversarea apelor uzate preepurare la reseaua de canalizare municipala , acestea sa indeplineasca cerintele NTPA 002/2005.

Tehnologia de epurare propusă este in conformitate cu cerintele BAT „ Best Available Techniques (BAT) Reference Document for **Waste Treatment** - Final Draft -October 2017. ”, respectiv epurarea se va face prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbiv pe carbune active.(v. **BAT 20**).

3.4.3.2 Recircularea apei

Apa trebuie recirculata in cadrul procesului din care rezulta, dupa epurarea sa prealabila, daca este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculata in alta parte a procesului care necesita o calitate inferioara a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apa din surse reciclate, trebuie identificate cerintele de calitate a apei asociate fiecărei utilizari. Fluxurile de apa mai puțin contaminate, de ex. apele de racire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesara reutilizarea apei, posibil dupa o anumita forma de tratare.

Apa pluviala conventional curata provenita de pe o parte din acoperisul halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire)

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

Sistemele de racire cu circuit inchis trebuie utilizate acolo unde este posibil; in final, apele uzate vor necesita o forma de epurare. Totusi, in multe solicitari, cea mai buna epurare conventionala a efluentului produce o apa de buna calitate care poate fi utilizata in proces direct sau amestecata cu apa proaspata. Atunci cand calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat in mod selectiv, atunci cand calitatea este corespunzatoare, si condus spre evacuare atunci cand calitatea scade sub nivelul pe care sistemul il poate tolera. Operatorul trebuie sa identifice cazurile in care apa epurata din efluentul statiei de epurare poate fi folosita si sa justifice atunci cand aceasta nu poate fi folosita.

Nu este cazul

3.4.3.4 Apa utilizata la spalare

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

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

Da, spalarea pardoselei se face cu masini specializate in acest sens

- evaluarea scopului reutilizării apei de spalare;

Nu este cazul

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Controlul etanseitatilor

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Nu

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

Localizare	Proces	Produse	Capacitate
Hala topire	<i>Topirea lingourilor</i> din aliaje de aluminiu.	Aluminiu topit	36,4 t/zi
Hala turnare	<i>Turnarea sub presiune</i> a aliajului lichid in forme metalice (matrite).	Piese turnate	310 t/luna

4.2 Descrierea proceselor

Prezentati diagrama/ diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activitatilor pentru a indica principalele faze ale procesului si pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la a activitate la alta.

ACTIVITATI DIRECT PRODUCTIVE:

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echiptamente/Parametrii specifici de operare
Aprovizionare cu materii prime si materiale auxiliare	<p><i>Aprovizionare cu materii prime si materiale auxiliare .</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Materiile prime</i> utilizate sunt: lingourile din aliaj de Al si deseuri de aluminiu (scrap) recirculate din procesul propriu de productie. Stocarea materiei prime sub forma de lingouri se face intr-un depozit inchis si betonat. Depozitarea deseurilor de aluminiu (piesele rebutate din turnare si resturile de retele metalice rezultate din activitatea proprie) se face in containere dedicate, in zona cuptoarelor, in vederea reintroducerii in procesul tehnologic. - <i>Materialele auxiliare utilizate sunt:</i> agenti de demulare (emulsii apoase), agent dezgurifiant, gaze tehnologice (azot pentru instalatia de degazare a aluminiului topit si pentru masinile de turnat), emulsii de racire, ulei hidraulic, ulei de transfer de caldura, reactivi pentru statia de epurare. Depozitarea materialelor auxiliare se face in ambalajul original, pe suprafete acoperite si betonate. Depozitarea gazelor tehnologice se face in butelii de metal conforme pentru gaze comprimate. Buteliile sunt asezate pe suporti speciali si asigurate . - <i>Deșeurile de orice fel care nu mai implică reintroducerea în proces</i> sunt colectate separat, în exteriorul Halei de producție, având codul de deșeu corect alocat și marcat. Platforma pe care se află zona destinată depozitării deșeurilor este din beton, acoperita . - <i>Metalul topit</i> obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu motostivuitoare care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii. - <i>Matrițele utilizate la turnare</i> sunt furnizate de clienți, unitatea de producție nu realizează matrițele sale proprii. Acestea sunt păstrate în secțiunea de stocare, pe rastele metalice, identificate corespunzător codurilor alocate comenzilor 	<ul style="list-style-type: none"> -Depozit materii prime -Depozit materiale auxiliare -Depozit gaze tehnologice -Depozit matrite
Topirea lingourilor din aliaje de aluminiu	<p><i>Topirea lingourilor</i> din aliaje de aluminiu.</p> <p>Topirea lingourilor se face în cuptoarele de topire cu creuzet prevazute cu sistem de basculare, incalzite indirect cu gaz metan (8 buc. din care 7 buc. de cate 1200 Kg si 1 buc. de 600 Kg). Temperatura de operare a materiei prime în stare lichidă este de 700-750 °C. Toate cuptoarele sunt prevazute cu arzătoare pe bază de gaze naturale iar emisiile de gaze arse de la arzătoare se evacuează în sistem centralizat prin patru coșuri de evacuare (cate un cos la 2 cuptoare). Fiecare cuptor de topire este prevazut cu instalatie de exhaustare compusa din hota (8buc.x3,3mx3m) ventilator tip turela cu gura de evacuare montata pe acoperisul halei. In procesul de topire se introduc diverse adaosuri pentru reducerea si controlul producerii zgurii metalice. De asemenea, pentru degazare, prin rețeaua de gaz inert se introduce azot tehnologic provenit din statia de azot amenajata (instalatie care functioneaza pe baza de azot lichid, stocat in butelii care se schimba periodic). Dupa topirea propriu-zisa, la fiecare sarja aluminiul topit se indeparteaza zgura in containere metalice. Dupa racire zgura se elimina prin firme autorizate.</p> <p>Metalul topit obținut în zona topitoriei se transferă către mașinile de turnare folosind oale de turnare transportate cu motostivuitoare care să asigure transportul în condiții de siguranță și în timpul cel mai scurt, evitându-se astfel pierderi energetice și oxidarea topiturii .</p>	<p>Activitate IED :</p> <p>Cuptoare de topit cu creuzet basculate pe gaz, tip KLVE :</p> <p>8 buc din care :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 7 buc. de cate 1200Kg/cuptor (555kw) - 1 buc. de 600Kg/cuptor (520kw) <p>Capacitate totala de topire (inst.IED):36,4 t/zi</p>
Turnarea sub presiune aliajului de aluminiu in forme metalice permanente	<p><i>Turnarea sub presiune</i> a aliajului lichid in forme metalice (matrite).</p> <p>Turnarea se face in celule de productie (12 buc. cu capacitatea de injectie de la 420 -1200 t). Fiecare celula de productie este compusa din cuptor de mentinere electric (12 buc. de la 500 Kg la 1400 Kg), masina de turnat (tip Idra -4 buc. si tip Colosio 8 buc. din care 5 buc. cu robot de manipulare), presa de stantare (12 buc.) si dispozitive hidraulice (12 buc.). Masinile de turnare sunt racite cu apa, care circula in interiorul acestora in circuit inchis. Turnarea aluminiului sub presiune este un proces de fabricație în cadrul căruia aluminiul topit este turnat în matrițe de oțel special. Matrițele sunt executate de către parteneri externi. Matrițele se raceces cu emulsie</p>	<p><i>Celule de productie</i> pentru <i>turnarea sub presiune</i> (12 buc. cu capacitatea de injectie de la 420 -1200 t) compuse fiecare din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptor de mentinere electric (12 buc. de la 500 Kg la 1400 Kg) - masina de turnat sub presiune (12 buc din care: masina de turnat tip Idra -4 buc. si masina de turnat tip

Solicitare IED

	<p>apoasa care este preparata de masinile de preparat emulsii cu rol de a împiedica aderarea metalului la suprafața formei. La fiecare ciclu de turnare, matrita este spreita cu emulsie si cu aer sub presiune. Prin stantare are loc indepartarea surplusului de metal care se recicleaza in procesul de topire. Masinile de turnat sub presiune sunt dotate cu tavi de recuperare a emulsiilor si pierderilor de ulei. Emulsiile sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsie-ulei, si emulsiile uzate sunt trimise la statia de epurare emulsii prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina de turnare.</p> <p>In celulele de productie are loc <i>racirea semifabricatelor în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare</i>; Dupa turnare piesele fierbinti sunt scoase din matrita manual sau cu ajutorul unui robot extractor, racite prin imersiune intr-o baie cu apa sau liber, dupa care sunt transferate pe o banda de transport prevazuta cu suflanta cu aer si merg la masina de stantat. Piesele turnate se depoziteaza in containere, de unde merg la atelierul de sablare si prelucrare mecanica.</p>	<p>Colosio 8 buc),</p> <ul style="list-style-type: none"> - presa de stantare hidraulica (12 buc.), - dispozitive hidraulice (12 buc.). <p>Capacitate totala: 310 t/luna piese turnate din aliaje de aluminiu</p>
<i>Finisarea piesei prin sablare si debavurare</i>	<p><i>Finisarea piesei turnate prin sablare si debavurare :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>sablarea se face</i> in instalatii de sablare cu alice metalice (3 buc.) sau in instalatii de sablare cu alice din sticla (1buc.). Sablarea cu alice metalice sau din sticla are loc în mașini cu comandă automată, în funcție de dimensiunile pieselor prelucrate si lucreaza in circuit inchis avand sisteme de recuperare a agentului abraziv, echipamente de filtrare, lucrând fara generare de praf. Instalatiile de filtrare cu care sunt dotate instalatiile de sablare sunt cu curatare automata a cartuselor filtrante - <i>debavurare</i> se face ocazional in masina de trovalizat (1 buc.) (Se utilizeaza foarte rar) 	<ul style="list-style-type: none"> - Instalatie de sablare cu alice metalice -4 buc - Instalatie de sablare cu alice din sticla -1 buc - Instalatie de trovalizare (1 buc.)
Prelucrarea mecanica a pieselor turnate	<p><i>Prelucrarea mecanica a pieselor turnate</i> in vederea finisarii acestora si/sau obtinerii de subprodeuse, de diferite tipuri si dimensiuni, in functie de cerintele beneficiarilor, utilizând strunguri, freze, polizoare, masini de prelucrat cu comanda numerica –CNC, masini de prelucrat cu comanda numerica cu masa rotativa -RTM, etc., Centrele automate de prelucrare sunt masini automatizate care utilizeaza diferite unelte/mijloace pentru prelucrarea completa a produselor de la intrare-conform secventei si a timpilor prevazuti. Aici au loc operatii de frezare, gaurire, filetare, alezare, etc., comandate prin computer, in spatiu inchis, etans, in atmosfera de emulsie apoasa. Emulsia se recircula si se completeaza. Periodic emulsia uzata (cand nu mai poate fi recirculata) este trimisa la statia de epurare emulsii uzate prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina. Deseul rezultat (spanul) se colecteaza lateral, pentru fiecare masina, in cuve metalice si se valorifica prin firme de profil.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Masini de prelucrare cu comanda numerica –CNC-18 buc. - Masini de prelucrat cu comanda numerica cu masa rotativa –RTM (5buc.) - Strunguri, freze, polizoare, masina de debitat banda
Clatirea si uscarea pieselor	<ul style="list-style-type: none"> - Clatirea și uscarea pieselor prelucrate in masini de spalare industriale. - Dupa etapa de prelucrari mecanice, piesele sunt spalate automat in masini de spalare industriale (5 buc.). - Sunt prevazute 5 instalatii de spalare piese (cu abur) Apa pentru spalarea pieselor este incalzita la 60°C si este pulverizata pe piesele finite sub forma de jet de abur, in sistem inchis. Aburul este evacuat prin cosuri de evacuare. 	<p>-Masina industrială de spalat piese (5 buc.)</p>
Control CTC	<p>Control tehnic de calitate</p>	<p><i>Dotari de laborator:</i> laborator de CND RX-MU-2000 dotat cu cabine de control nedistructiv radiosopic, rugozimetru, etc</p>

ACTIVITATI CONEXE:

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametrii specifici de operare
Ambalare	<p>Piesele finite sunt ambalate în cutii de plastic sau in box paleti metalici. Până la expediere, ambalajele cu produse finite sunt stocate în depozitul de produse finite.</p>	<p>Zona ambalare</p>
Tratare si eliminare deseuri de emulsii apoase uzate	<p>In linii mari, procesul consta in tratarea deseurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice și chimice cu tratamentul adsorbiv pe carbune activ.</p> <p>În timpul tratării deșeurilor lichide pe bază de apă, apa este separată și procesată pentru evacuarea în sistemul de canalizare menajer municipal astfel incat, la deversarea efluentului preepurat in rețeaua de canalizare municipală, acesta sa îndeplinească cerințele NTPA 002/2005.</p> <p>In cadrul statie se vor desfasura urmatoarele categorii de procese: dezuleierea (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), flocculare, sedimentare, filtrare, adsorbția pe carbune activ (cand sunt retinuti compusi organici sau clorul ramas dupa tratarea chimica). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuata in canalizareamunicipala din zona.</p> <p>Statia de tratare deseuri de emulsii uzate functioneaza automat, discontinuu pe sarje, cu dozarea automata a reactivilor necesari procesului de tratare de fragmentare si neutralizare a emulsiilor. Avariile si dereglarile in instalatie sunt sesizate optic pe displayul echipamenetului de automatizare.</p>	<p>Activitate IED</p> <p><i>Statie de epurare emulsii uzate tip AWAS CH 800</i> imbunatatita CAST (prevazut cu <i>Filtru cu carbune activ FACV04</i> cu automat programabil Q=2 mc/h)</p> <p><i>Capacitate:</i> 800 l/h</p> <p>Statia de fragmentare emulsii are urmatoarea componenta:</p> <p><i>-Bazine de stocare emulsii uzate (3 buc):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Bazin de stocare emulsie uzata tip TRENNEX 800 realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m) - Bazin de stocare emulsie uzata tip RHENUS71 realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m) - Bazin de stocare emulsie amestecata (TRENNEX 800/ RHENUS71) realizat din polipropilena V= 2,93 mc (Ø1,2 m; H=2,6 m) <p><i>-Separator de ulei cu coalescenta tip AWAS HI 1999 NS1,5</i> din inox (1 buc). Separatorul este montat supratcran, realizat din oțel inoxidabil, cu efect de coalescenta hidrodinamica prin gratare. Separatorul este prevazut cu sonda de alarmare pentru nivelul uleiului si 2 rezervoare de de colectare ulei , din PE, cu V= 60 l</p> <p><i>- Bazin de colectare/ stocare emulsii amestecate dezuleiate</i> realizat din polipropilena, V=4,76 mc (Ø1,7 m; H=2,1 m)prevazut cu pompa transvazare emulsie in bazinul de tratare Q= 300 l/min,</p>

Solicitare IED

	<p>Procesele utilizate pentru tratarea deșeurilor lichide pe bază de apă sunt similare cu cele utilizate pentru tratarea apelor reziduale.</p> <p><u>Descriere flux tehnologic stație de epurare emulsii uzate:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Colectarea emulsiilor uzate după o prealabilă dezuțiere, pe categorii de emulsii, în 2 bazine, câte unul pentru fiecare categorie (B1-Bazin de stocare emulsie tip TRENNEX 8000, V=2,93 mc, B2-Bazin de stocare emulsie tip RHENUS71, V= 2,93 mc);</i> - <i>Amestecare/colectare emulsii într-un bazin (B3-bazin de stocare emulsii amestecate tip TRENNEX 8000/ RHENUS71, V=2,93 mc);</i> - <i>Separarea uleiurilor din emulsiile uzate prin trecerea lor printr-un separator de uleiuri tip AWAS HI 1999 NS1,5 prevazut cu filtru de coalescenta unde are loc eliminarea lichidelor usoare. Lichidele usoare (uleiurile) se colectează la suprafața și sunt împinse într-un compartiment de separare, de unde apoi se elimină manual. (Performanța eliminare lichide usoare: < 5 mg/l hidrocarburi remanente).</i> - <i>Colectarea/stocarea emulsiilor dezuțiate într-un bazin de așteptare (B4- Bazin de colectare/stocare emulsii amestecate dezuțiate V= 4,76 mc) . Din bazinul B4 o pompă transferă apa în bazinul de tratare (B5).</i> - <i>Tratarea emulsiilor uzate într-un bazin de reacție (B5- Bazin de tratare dotat cu agitator mecanic, sonde de nivel, electrod de pH, robineti și racorduri de evacuare V= 1,0 mc) unde are loc spargerea emulsiilor prin dozare de soluție de clorură ferică 40%, reglarea pH-ului prin dozare de soluție de lapte de var, floccularea prin dozare de soluție de flocculant 1%, decantarea . (Se așteaptă segregarea timp de cca.30 minute).Golirea bazinului de reacție se face în trei trepte:</i> <ul style="list-style-type: none"> o <i>evacuarea părții de deasupra (spuma) spre rezervorul de stocare-conditionare namol (Bazinul B6) cu ajutorul pompei cu membrana pentru evacuare namol</i> o <i>evacuarea părții din mijloc (apa limpede) spre rețeaua sistemului de tratare finală (sita + filtru de adsorbție cu carbune activ)</i> o <i>evacuarea părții de jos, de la fundul bazinului de reacție (precipitatul) spre bazinul de stocare-conditionare namol (Bazinul B6) cu ajutorul pompei cu membrana pentru evacuare namol</i> - <i>Compactarea namolului prin dozare de agent flocculant în bazinul de colectare/stocare namol (B6- Bazin colector namol-decantor V=3,4 mc prevazut cu agitator mecanic, preaplin, pompa pneumatică cu membrana pentru transvazare namol spre filtru) .</i> - <i>Deshidratare namol în filtru presă .(Grosimea turtei este de 25 mm. Volumul namolului deshidratat la o sarja este de 287,2 dmc). Din filtrul presă se obține namol semiuscă și apa filtrată ce este colectată într-o basă de colectare, de unde este dirijată spre treapta de tratare finală (filtrare + adsorbție pe carbune activ).</i> - <i>Tratare finală (filtrare și adsorbție pe carbune activ). Tratarea finală se face prin trecerea apei printr-un sistem de tratare compus din :</i> - <i>filtru mecanic cu sita cu rolul de reținere a impurităților mecanice flocoane de slam (finete de filtrare 50 microni). Periodic, când filtrul cu sita s-a infundat se va proceda la spălarea filtrului. Sunt prevazute 2 filtre mecanice cu sita.</i> - <i>filtru automat cu carbune activ tip FACV04 cu rolul de a elimina prin adsorbție din apa substanțele organice și clorul din apa uzată. (În cazul de față adsorbția este o metodă de separare în care poluanții din apa reziduală sunt reținuți pe carbune activ). Filtrul cu carbune activ este cu spălare automată în contracurent a stratului filtrant. Mediul filtrant constă dintr-un strat cu carbune activ, așezat pe strat de nisip cuarțos selecționat de tip sferoidal. Carbonele activ este de tip granular cu o mare capacitate de acțiune fizică (filtrare mecanică), chimică (oxido-reducere) și chimico-fizică (adsorbție). Regenerarea (spălarea inversă și clarificarea mediului filtrant) se realizează automat, la intervale de timp prestabilite. Funcționarea filtrului este condusă de către un programator electronic de ultimă generație, (MULIP-P), cu microprocesoare.</i> - <i>Control final prin verificare pH cu sonda de temperatură incorporată cu amplificator amplasat în rezervorul de tratare, respectiv în conducta de evacuare apă tratată.</i> 	<p>Hp=4 m.;</p> <p>-<i>Bazin de tratare</i> dotat cu agitator mecanic, sonde de nivel, electrod de pH, robineti și racorduri de evacuare V= 1,0 mc (Ø0,95 m; H=1,5 m) prevazut cu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pompa de evacuare apă tratată Q= 200 l/min, Hp=4m, (1 buc.) - Pompa cu membrana cu aer comprimat pentru evacuare namol, (1 buc.) - <i>Sistem de dozare clorură ferică</i> compus din: cubitainer cu reactiv (V=1000 l), pompă dozatoare (debit= 16 l/h), rezervor colectare surplus de clorură ferică (V=30 l), furtun și injector (1 set); - <i>Sistem de dozare lapte de var</i> compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V=800l), agitator mecanic (300 rot/min), pompă dozatoare pneumatică (debit 75 l/h) cu sistem de pregătire aer; (1 set); - <i>Sistem de dozare agent flocculant</i> compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V=1000l) realizat din PE, agitator mecanic (300 rot/min), pompă dozatoare (debit 75 l/h), furtun și injector;(1 set) <p>-<i>Bazin colector namol-decantor</i> V=3,4 mc (Ø1,7 m; H=1,5 m) prevazut cu agitator mecanic, pompa pneumatică cu membrana pentru transvazare namol spre filtru, <i>sistem de dozare agent flocculant</i> pentru compactare namol, compus din: rezervor de preparare stocare cu reactiv (V= 1000l) realizat din PE, agitator mecanic (300 rot/min), pompă dozatoare (75 l/h), furtun și injector; (1 set);</p> <p>-Compresor cu aer comprimat tip KAESER SxC4 (400l/minut)-(1buc.);</p> <p>-<i>Presă filtru</i> cu dimensiunile 630 x630 x40 rame prevazută cu pompa de namol pneumatică (debit 280 l/min) și pompa de transfer (Q=1mc/h);</p> <p>-<i>Filtru mecanic 50 microni</i> cu autocurățare (Q=1mc/h)-(2 buc.);</p> <p>-<i>Filtru cu carbune activ FACV04</i> cu automat programabil (Q=2 mc/h) (1 buc.);</p> <p>-<i>Echipament de automatizare</i> compus din: dulap de comandă SPS, regulator pH pentru neutralizarea automată a apei și namolului cu valorile setabile pentru neutralizare de minim și maxim, convertor pH (4-20 mA), display cu afisare a stării de funcționare, afisaj multicolor, reprezentare digitală, pachet soft PC Readwin 2000,</p> <p>-<i>Bloc senzor de măsură temperatură, pH (2 buc)</i>, cu sonda de temperatură incorporată cu amplificator amplasat în rezervorul de tratare, respectiv în conducta de evacuare apă tratată</p>
<p>Producere de agent termic</p>	<p>Producerea agentului termic se face prin combustia gazului metan . Gazele de ardere sunt evacuate prin cosuri de dispersie</p>	<p>-Centrate termice tip Vissman Vitoplex 3 buc. (2 buc x 310 Kw+1 buc x 150KW)</p> <p>-Instalație de încălzire cu panouri radiante 50 KW -6 buc</p>
<p>Transport interfazic</p>	<p>Trasportul pieselor între baine de pretratare și baia de zincare se face prin intermediul podurilor rulante.</p>	<p>Poduri rulante :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pod rulant 2 buc. - Motostivuitoare - Transpaletă

4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
Topire aluminiu	Piese turnate	Industria auto	Cca. 310 t/luna
Turnarea sub presiune a aliajului lichid in forme metalice (matrite).			
Prelucrare mecanica piese turnate			

4.4 Inventarul iesirilor (deseurilor)

Numele procesului	Cod deseu	Denumire deseu	Sursa generatoare	Cantitate	UM	Loc de depozitare	Operatiune valorificare / eliminare	Cod operatiune cf. L.211 /2011, Anexa 2 si 3
	0	1	2	3	4	5	6	7
Topire aluminiu	10 10 03	Zgura de topitorie	Hala topitorie (Cuptoare topire)	200000	t/an	Depozitarea se face in container metalic	Valorificare	R12
Prelucrari mecanice piese	12 01 03	Pilitura si span neferos	Hala prelucrari mecanice	135000	t/an	Depozitarea se face in containre metalic	Valorificare	R12
Mentenanata	12 01 01	Pilitura si span feros	Intretinere	48200	t/an	Depozitarea se face in containre metalic	Valorificare	R12
Mentenanata	13 01 03*	Alte uleiuri hidraulice	Intretinere (Ulei uzat)	2	t/an	Depozit inchis pe trei laturi , (tip sopron) betonat si acoperit, prevazut cu tavi de retentie S= 3x6 m= 18 mp Depozitarea se face in butoaie metalice	Eliminare	R13 R12
Prelucrari mecanice	12 01 17	Deseuri de materiale de sablare	Instalatiile de sablare (Praf de la sablare)	17	t/an	Depozit inchis pe trei laturi (tip sopron), acoperit si betonat S= 9x6 m= 53 mp	Valorificare	R12
			Instalatiile de sablare (Namol de la sablare)	2	t/an	Depozit inchis pe trei laturi (tip sopron), acoperit si betonat S= 9x6 m= 53 mp	Valorificare	R12
Turnare sub presiune	12 01 09*	Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	Hala turnare sub presiune si hala prelucrari mecanice. (Emulsii uzate)	48000	t/an	Colectarea deseurilor de emulsii uzate provenite de la turnare si prelucrare mecanica se face prin conducte in bazinele dedicate aferente Statiei de tratare deseuri de emusii apoase uzate. Colectarea se face in bazine din polipropilena (3 buc cu V=2,93 mc/buc)	Eliminare	R12
Deseuri de ambalaj	15 01 01	Ambalaje de hartie si carton	Deseuri de ambalaje	14,2	t/an	Depozitarea se face in containere metalic	Valorificare	R13 R3
	15 01 02	Ambalaje din materiale plastice	Deseuri de ambalaje	2,2	t/an	Depozitarea se face in containere metalic	Valorificare	R12
	15 01 03	Ambalaje din lemn	Deseuri de ambalaje	1	t/an		Valorificare	R12
	15 01 04	Ambalaje metalice	Deseuri de ambalaje	3,4	t/an	Depozitarea se face in containere metalic	Valorificare	R12
	15 01 10*	Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	Deseuri de ambalaj Butoaie metalice, IBC palstic, bidoane,	6	t/an	Depozit inchis pe trei laturi , (tip sopron) betonat si acoperit, prevazut cu tavi de retentie S= 3x6 m= 18 mp	Valorificare	R12
Deseuri menajere	20 03 01	Deseuri municipale amestecate	Toata fabrica	24	t/an	Suprafata betonata Container	Eliminare	D5
Preepurare emulsii apoase uzate	19 02 05*	Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu continut de substante periculoase	Statia de tratare deseuri de emulsii apoase uzate (Namol deshidratat)	14	t/an	Suprafata betonata Cubitainer din PP	Eliminare	D15
Preepurare	19 08 10*	Amestecuri de	Statia de tratare	11,4	t/an	Suprafata betonata	Eliminare	R12

Solicitare IED

emulsii apoase uzate		grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 19 08 09	deseuri de emulsii apoase uzate (Ulei și concentrate din procesele de separare)			In rezervoare de colectare din PE prevazute cu capac de protectie		R13
----------------------	--	--	---	--	--	---	--	-----

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei

Diagramele elementelor principale ale instalatiei acolo unde sunt importante pentru protectia mediului; de ex.: tratare cu saramura, tratare cu var, degresare, tabacire, instalatie de acoperire, sisteme de extractie, capacitati de ventilare, instalatie de reducere a emisiilor, inaltimea cosurilor.

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/reducerea poluarii	Punctul de emisie
Topire (CUPTOARE DE TOPIRE BASCULANTE INCALZITE CU GAZ NATURAL)	<u>Materii prime</u> : - Lingouri de aluminiu - Deseuri de alumininiu (scrab) recirculat intern <u>Materiale auxiliare:</u> -Dezgurificator -Degazator <u>Utilitati:</u> -Energie electrica -Gaz natural	-Aluminiu topit -Deseuri (Zgura) -Emisii (pulberi, gaze de ardere)	Monitorizare periodica / Evacuare se face prin: - cosuri de dispersie (surse de caldura) - guri de ventilati (cuptoare de topire) Service periodic	-Cosuri de dispersie (4 buc.) -Guri de ventilatie (8 buc.)
Turnare sub presiune (MASINI DE TURNARE SUB PRESIUNE)	<u>Materii prime:</u> -Aluminiu topit <u>Materiale auxiliare:</u> - Emulsii de turnare <u>Utilitati:</u> -Energie electrica -Apa	-Piese din aliaje de aluminiu -Emisii (Abur , ceata de ulei) -Deseuri (emulsii apoase uzate, scrab)	Ventilatie hala	-Guri de ventilatie
Incalzire spatii si preparare apa calda (CENTRALE TERMICE, INSTALATII DE INCALZIRE CU TUBURI RADIANTE)	-Gaz metan	-Energie termica -Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NOX, SO2)	Monitorizare periodica /Cos dispersie, conducte de evacuare Service periodic	Cos dispersie

4.6 Sistemul de exploatare

Ținând cont de informațiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date în diagramele de mai sus, în secțiunile referitoare la reducere și în diagramele conductelor și instrumentelor, furnizați orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul în care sistemul de exploatare include informațiile de monitorizare a mediului.

Parametrul controlat	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ²	Ce acțiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
APA Nivel emisii :				
Ape uzate menajere , tehnologice precurate și pluviale	Da, analize periodice		Nivelul emisiilor este sub limita admisă	Periodic conform cerințelor din Autorizația SGA
AER Nivel emisii :				
Tehnologice (gaze reziduale, pulberi)	Da, măsuratori periodice	DA	Nivelul emisiilor este sub limita admisă	Periodic conform cerințelor din Autorizația Integrată de Mediu ce
Agent termic (gaze de ardere CO, NO _x , SO ₂)	Da, măsuratori periodice	Nu	Nivelul emisiilor este sub limita admisă	
Informații suplimentare despre sistemul de exploatare				
Întregul sistem de exploatare a instalațiilor este cu personal de urmărire				

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare
Întregul sistem de exploatare a instalațiilor este cu personal de urmărire.

4.6.1 Condiții anormale

Protecția în timpul condițiilor anormale de funcționare, cum ar fi: pornirile, opririle și întreruperile momentane

Ținând cont de informațiile din Secțiunea 10 privind monitorizarea în timpul pornirilor, opririlor și întreruperilor momentane, furnizați orice informații suplimentare necesare pentru a explica modul în care este asigurată protecția în timpul acestor faze.

În cazul apariției unor condiții anormale de funcționare la anumiți parametri de exploatare se intervine prompt pentru remedierea situației cf Planului de prevenire și combatere a poluarilor accidentale.

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificați omisiunile în informațiile de mai sus, pentru care Operatorul crede că este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Incluzeti-le și în Secțiunea 15.

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Nu se identifica	Nu este cazul
Studii propuse	Nu este cazul

² N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

4.8 Cerinte caracteristice BAT

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalatiilor. In paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerinte suplimentare sau sunt accentuate cerinte specifice.

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

Societatea are implementata si certificat sistemul de management de mediu conform ISO 14001.

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

Exista:

- Planul de Prevenire și Combatere a Poluărilor Accidentale.
- Plan de prevenire si stingere a incendiilor

Prevede planul masuri corespunzatoare fiecareia dintre situatiile de urgenta, responsabilii de punerea in practica a acestor masuri sunt instruiti, se fac simulari si exercitii periodice? **Da**

4.8.3 Cerinte relevante suplimentare sunt: Nu este cazul

5 EMISII SI REDUCEREA POLUARII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Furnizati scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul in care instalatia principala este legata de instalatia de depoluare a aerului. Prezentați reducerea poluarii și monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenați o schema de flux a procesului tehnologic sau completați acest tabel pentru a arata activitățile din instalația dumneavoastră. Pentru alte tipuri de instalații furnizați o schema similară..

5.1.1 Emisii și reducerea poluarii

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluarii	Punctul de emisie
Topire (CUPTOARE DE TOPIRE BASCULANTE INCALZITE CU GAZ NATURAL)	<u>Materii prime</u> : - Lingouri de aluminiu - Deseuri de aluminiu (scrab) recirculat intern <u>Materiale auxiliare:</u> -Dezgurificator -Degazator <u>Utilitati:</u> -Energie electrica -Gaz natural	-Aluminiu topit -Deseuri (Zgura) -Emisii (pulberi, gaze de ardere)	Monitorizare periodica / Evacuare se face prin: - cosuri de dispersie (surse de caldura) - guri de ventilati (cuptoare de topire) Service periodic	-Cosuri de dispersie (4 buc.) -Guri de ventilatie (8 buc.)
Turnare sub presiune (MASINI DE TURNARE SUB PRESIUNE)	<u>Materii prime:</u> -Aluminiu topit <u>Materiale auxiliare:</u> - Emulsii de turnare <u>Utilitati:</u> -Energie electrica -Apa	-Piese din aliaje de aluminiu -Emisii (Abur , ceata de ulei) -Deseuri (emulsii apoase uzate, scrab)	Ventilatie hala	-Guri de ventilatie
Incalzire spatii si preparare apa calda (CENTRALE TERMICE, INSTALATII DE INCALZIRE CU TUBURI RADIANTE)	-Gaz metan	-Energie termica -Gaze de ardere provenite de la arderea gazului metan (CO, NOX, SO2)	Monitorizare periodica /Cos dispersie, conducte de evacuare Service periodic	Cos dispersie

5.1.2 Protectia muncii si sanatatea publica

Este necesara monitorizarea profesionala/ocupationala (cu Tuburi Drager)? sau monitorizarea ambientala (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?

Descrieti gradul de protectie al echipamentelor care trebuie purtate in diferite zone ale amplasamentului.

- Periodic se fac masuratori de noxe
- Personalul este dotata cu echipament de protectia muncii, corespunzator locului de munca.

5.1.3 Echipamente de depoluare

Instalatiile pentru controlul emisiilor (epurarea gazelor evacuate) si masurile de prevenire a poluarii aerului sunt prezentate in tabelul urmator:

Localizare	Faza de Proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Hala prelucrari mecanice	Producerea aburului, producerea apei calde tehnologice si menajere si incalzirea spatiilor de productie.	Cos comun de dispersie Centrale termice tip Viessmann Vitoplex (3 buc din care: 2 buc x 310 Kw+1 buc.150 KW) Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Existent
Hala turnare sub presiune		Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc x 50 KW.) Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)	Existent
Hala prelucrari mecanice		Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc. X 50 kw) Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)	Existent
Hala prelucrari mecanice		Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc x 50 Kw.) Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)	Existent
Hala topitorie	Topire aluminiu	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) aferente cuptoarelor de topire basculante nr.1 si nr.2 Combustibil utilizat: gaz naturale	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Existent
Hala topitorie	Topire aluminiu	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.3 si nr.4 Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Existent
Hala topitorie	Topire aluminiu	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.5 si nr.6 Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Existent
Hala topitorie	Topire aluminiu	Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.7 si nr.8 Combustibil utilizat: gaz natural	Gaze de ardere (CO, NOx, SO ₂ , pulberi)	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie	Existent
Hala topitorie	Topire aluminiu	Guri de ventilatii Cuptoare de topire basculante (8 buc.)	Pulberi Aer cald	Sunt montate: - 8 instalatii de ventilatie pentru evacuare aer cald provenit de la cuptoarele de topire compuse din 8 hote de extractie □3,3m x 3m, prevazute fiecare cu cate un ventilator tip turela montat pe acoperisul halei de productie.	Existent

5.1.4 Studii de referinta

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

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.1.5 COV-Nu este cazul

Acolo unde exista emisii de COV, identificati principalii constituinti chimici ai emisiilor si evaluati ce se intampla cu aceste substante chimice in mediu. Clasificarea bazata pe TA Luft este furnizata in Indrumarul „Determinarea Valorilor Limita de Emisie pe baza BAT.

Componeneta	Punct de evacuare	Destinatie	Masa COV t/an	mg/m ³
Total COV				

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV-Nu este cazul

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

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentati emisile vizibile si fie justificati ca fiecare emisie este in conformitate cu cerintele BAT sau explicati masurile de conformare pe care intentionati sa le aplicati pentru a reduce pana vizibila.

Iarna pot fi vizibile pane de abur datorita fenomenului de condensare din diferenta de temperatura.

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

Oferiti informatii privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Emisiile nedirijate în atmosferă pot sa provina, din urmatoarele categorii de procese:

-Emisii difuze formate deasupra masinilor de turnare, sub forma pulberi si abur (cu continut redus de ceata de ulei) rezultat din operatiile de turnare sub presiune, in urma incalzirii agentului de demulare utilizat (La fiecare ciclu, se efectueaza o pulverizare a matritei). Amestecul de vaporizare este pe baza de apa (contine cca. 98,6% apa si 1,4% agent de demulare -emulsie) si in contact cu matrita a carei temperatura este de 180°C, se transforma in vapori de apa. Prin urmare, prin incalzire, agentul de demulare poate degaja emisii difuze de vapori de apa cu continut redus de compusi organici. Avand in vedere ca mentinerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (in aceasta etapa a procesului tehnologic nu se consuma gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizeaza un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantitatii de emulsie utilizata strict la nevoile piesei turnate si reduce consumul demulantilor) si tinand cont ca demulantul utilizat este pe baza de apa (98,6% H₂O), este impiedicata formarea de abur cu continut de compusi organici, prin urmare, emisiile difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilatie artificiala a halei de productie, care condiționează atmosfera la locurile de muncă.

-Emisii difuze de gaze reziduale CO, SO₂, NO_x, COV rezultate prin combustia motorinei si propanului utilizat de mijloacele de transport intern nerutier.

Emisiile fugitive care pot sa apara, sunt evacuate prin ventilatia artificiala a halei de productie.

Sursele de emisii fugitive sunt reduse si pentru faptul ca societatea nu se confrunta cu problemele de protectia mediului caracteristice pentru turnatoriile care produc forme si miezuri de turnare din amestecuri pe baza de nisip, activitate care constituie o sursa importanta de poluare. Se are in vedere utilizarea numai a formelor permanente (matrite) pentru turnarea pieselor.

Referitor operatiile de prelucrări mecanice prin sablare (praf de nisip și particule metalice): *sablarea se face* in instalatii de sablare cu alice metalice (3 buc.) sau in instalatii de sablare cu alice din sticla (1buc). Instalatiile de sablare sunt cu comandă automată si lucreaza *in circuit închis* avand sisteme de recuperare a agentului abraziv, echipamente de filtrare, lucrând fara generare de praf.

Referitor la operatiile de prelucrari mecanice pe masini cu comanda numerica, acestea se realizeaza in spatiu etans, in atmosfera de emulsie apoasa care se recircula si se completeaza periodic.

Referitor la instalatiile de turnare sub presiune, acestea nu sunt racordate la cosuri de dispersie . In cazul halei de turnare nu se poate vorbi de emisii dirijate de noxe deoarece evacuarea aerului cu noxe din hala de turnare se face prin sisteme de ventilatie prevazute in partea superioara a halei.

(Instalatiile de turnare nu sunt racordate la cosuri de dispersie deci nu se pot determina concentratiile la emisie in conditii izocinetice).

Inventarul surselor de emisie nedirijate

Sursa	Poluant	Mod de evacuare	Observatii	% estimate din evacuările totale ale poluantului respectiv
Sector turnare sub presiune	Emisii fugitive de abur cu continut redus de compusi organici (ceata de ulei)	Instalatie de ventilatie hala de turnare	S-a selectat cea mai bună variantă de turnare (forme permanente care elimină riscul suplimentar de poluanți generat de confecționarea formelor și miezurilor de turnare) In procesul de producție mari cantități de aer folosit sunt transportate afară prin intermediul unor sisteme de ventilatie. Avand in vedere ca mentinerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (in aceasta etapa a procesului tehnologic nu se consuma gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizeaza un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantitatii de emulsie utilizata strict la nevoile piesei turnate si reduce consumul demulantilor) si tinand cont ca demulantul utilizat este pe baza de apa (98,6% H ₂ O), este impiedicata formarea de abur cu continut de compusi organici prin urmare, emisile difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilatie artificiala a halei de productie, care condiționează atmosfera la locurile de muncă.	
Mijloace transport intern	Gaze reziduale (CO, NO _x , SO _x , pulberi, COV)	Emisii difuze	Pentru reducerea cantității de noxe evacuate se va urmări ca autovehiculele și utilajele să își mențină parametrii înscrisi în cartea tehnică, prin efectuarea la timp a reviziilor tehnice și a reparațiilor;	

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalatie
Rezervoare deschise (de ex. statia de epurare a apelor uzate, instalatie de tratare/acoperiri a suprafetelor);	Nu este cazul		
Zone de depozitare (de ex. containere, baza de depozite, lagune etc.);	Nu este cazul		
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport; Se face prin racordarea etansa a furtunelor de la statia de pompare la containerele de transport	Nu este cazul		

Solicitare IED

Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul Se face prin conducte si pompe intr-un sistem etans	Nu este cazul		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare, Conducte	Nu este cazul		
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);			
Deficiente de etansare/etansare slaba	Nu este cazul		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor	Nu este cazul		
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Nu este cazul		Instalatia se opreste automat

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de programul pentru conformare.

Nu este cazul

Data

5.2.2 Pulberi si fum

Descrieti in urmatoarele casute pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT descrise in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

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

- Retinerea pulberilor de la operatiile de lustruire

- Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;

- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;

Nu sunt depozitari exterioare sau neacoperite

- Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;

Nu este cazul

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

Nu este cazul

Solicitare IED

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

Nu este cazul

- Curatenie sistematica;

In cadrul societatii se executa regulat operatiuni de curatenie si intretinere de catre sectorul administrativ

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Gazele rezultate din proces sunt evacuate dirijat prin cosuri de dispersie

5.2.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza - Nu este cazul

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Identificare sistem de ventilatie	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Exhaustare gaze arse de la sursele de caldura aferente cuptoarelor	Tubulatura, ventilator, cos comun de dispersie surse de caldura aferent cuptoarelor de topire basculante (4 buc.)
Exhaustare cuptoare de topire	Sunt montate: <ul style="list-style-type: none"> - 8 instalatii de ventilatie pentru evacuare aer cald provenit de la cuptoarele de topire compuse din 8 hote de extractie 3,3m x 3m, prevazute fiecare cu cate un ventilator tip turela montat pe acoperisul halei de productie. - instalatii de introducere aer de compensare pentru buna functionare a hotelor de extractie Instalatiile de introducere aer de compensare sunt formate din 14 ventilatoare axiale, cate 7 pe fiecare latura a halei de topire.
Exhaustare masini de turnare sub presiune	Instalatie de ventilatie hala de turnare
Centrala termice	Tubulatura, ventilator, cos de dispersie
Instalatii de incalzire cu panouri radiante	Conducta de evacuare (Evacuare pe peretele lateral al halei)

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

5.3.1 Sursele de emisie in sistemul de canalizare

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metoda de epurare	Punct de evacuare final
Consum menajer	-	<i>Apele uzate menajere</i> provenite de la grupurile sanitare sunt colectate de retele interioare de canalizare realizate din PVC-KG Ø 250 mm si vor fi descarcate in retea de canalizare municipala existenta pe strada Alunului. (Qzilnic.max=15 mc/ză)	Colectorul municipal si de aici la statia de epurare municipala
<i>Consum tehnologic:</i> preparare emulsii pentru matrite (turnarea sub presiune) , preparare emulsii de racire (atelier prelucrare)		<p>Deseurile de emulsii apoase uzate sunt colectate, in functie de provenienta, astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Deseurile de emulsii apoase provenite de la masinile de prelucrare mecanica</i> sunt trimise (prin sistemul de pompare aflat sub fiecare masina) prin intermediul unei retele de canalizare tehnologica executata din PVC-KG, Ø110 mm, in separatorul de hidrocarburi OLEOPATOR-K-TN3 si de aici, dupa separarea hidrocarburilor, in bazinul de stocare emulsii uzata tip RHENUS71 - aferent statie de tratare emulsii uzate. - <i>Deseurile de emulsii apoase provenite de la celulele de turnare sub presiune</i> sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsii-ulei aflat in dotarea fiecarei celule de turnare, de unde, prin sistemul de pompare aferent fiecarei celule de turnare, sunt trimise prin intermediul unui inel colector de emulsii uzate, in bazinul de stocare emulsie uzata tip TRENEX 8000 aferent statie de tratare emulsii uzate. <p>Preepurarea se face intr-o statie de tratare tip AWAS CH 800 (imbunatatita CAST prin completare cu sistem de filtrare finala cu filtru cu carbune activ FACV 04). In linii mari, procesul de preepurare consta in tratarea deseurilor apoase de emulsii uzate prin combinarea tratamentelor fizice si chimice cu tratamentul adsorbiv pe carbune activ. In cadrul statie se vor desfasura urmatoarele categorii de procese: dezuleierea (separare ulei-apa), fragmentarea emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), floculare, neutralizare, sedimentare, filtrare, adsorbția pe carbune activ (cand sunt retinuti compusi organici sau clorul ramas dupa tratarea chimica). Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuata in canalizareamunicipala din zona.</p> <p><i>Apele uzate tehnologice</i>, preepurare se evacueaza, dupa preepurare, in canalizarea menajera municipala, printr-o conducta Pe-HdØ110 mm, impreuna cu apele uzate menajere colectate de pe amplasament.</p>	
Consum tehnologic - Racire componente de utilaje	<i>Apa pluviala conventional curata provenita de pe o parte din acoperisul</i> halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheaburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)	-Nu este cazul Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)	
Ape pluviale		<i>Apele pluviale</i> sunt colectate prin retele de conducte din pVC KG, montate ingropat pe pat de nisip, cu diameter cuprinse intre 110 mm si 250 mm. <ul style="list-style-type: none"> - <i>apa pluviala de pe o parte din acoperisuri si teren</i> sunt preluate prin conducte de PVC -KG cu descarcare in canalizarea menajera si de aici in colectorul municipal. - <i>apa pluviala connetional curata provenita de pe o parte din acoperisul</i> halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheaburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.) 	

5.3.2 Minimizare

Justificati cazurile in care consumul apei nu este minimizat sau apa uzata nu este reutilizata sau recirculata

5.3.3 Separarea apei pluviale

Confirmati ca apele pluviale sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificati orice zona in care exista un risc de contaminare a apelor de suprafata

Apele pluviale sunt evacuate in emisarul autorizat conform Plan retele apa si canal anexat, in functie de provenienta astfel :

- *apa pluviala de pe o parte din acoperisuri si teren sunt* preluate prin conducte de PVC –KG cu descarcare in canalizarea menajera si de aici in colectorul municipal.
- *apa pluviala conventional curata provenita de pe o parte din acoperisul* halelor de productie sunt preluate cu ajutorul jgheburilor si burlanelor metalice si descarcate intr-un bazin de colectare ape pluviale cu V=50 mc, de unde este transferata cu ajutorul a 2 pompe intr-un bazin cu V=20 mc ce este utilizat pentru racirea unor componente de utilaj. (O pompa preia apa asigurand racirea masinilor de turnare sub presiune. Apa calda rezultata de la racire este recirculata dupa trecerea printr-un turn de racire.)

5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentati , o justificare pentru faptul ca efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este cazul);

Nu este cazul

5.3.5 Studii

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

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.3.6 Compozitia efluentului

Identificati principalii constituinti chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu

Sursa de apa uzata	Componenta	Punctul de evacuare	Destinatia (ce se intampla cu ea in mediu)	Masa /unitate de timp Kg/zi (*)	Valoare masurata conform RI nr.PI1903639/17.07.2019 mg/l
Ape uzate menajere, tehnologice preepurate si pluviale	pH	Inainte de evacuarea in canalizarea urbana	Colectorul municipal	-	8 (unit.pH)
	CCO-Cr			4.104	120
	CBO ₅			1.36458	39.9
	Materii in suspensie			0.7866	23
	Extractibile cu eter de petrol			<0.684	<20
	Fosfor			nd	nd
	Aluminiu			nd	nd

-*- Calculat la un debit $Q_{u zi max} = 34,2 mc/zi$ [din care *Volume si debite de apa uzata consumuri menajere (grupuri sanitare):* $Q_{u zi max} = 15mc/zi$, *Volume si debite de apa uzata tehnologica (ape tratate rezultate de la statia de preepurare):* $Q_{u zi max} = 19,2 mc/zi$].

5.3.7 Studii

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

Studiu	Data
Nu este cazul	

5.3.8 Toxicitate

Prezentati lista poluantilor cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentati pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicitatii efluentului.

Nu este cazul

Acolo unde exista studii care au identificat substante periculoase sau niveluri de toxicitate reziduale, rezumati orice informatii disponibile referitoare la cauzele toxicitatii si orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potential;

Nu este cazul

5.3.9 Reducerea CBO -Nu este cazul (evacuarea nu se face in receptori naturali)

In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Daca nu va propuneti sa aplicati aceste masuri, justificati.

Evacuarea apelor uzate menajere si tehnologice preepurate se face in statia de epurare urbana si nu in ape de suprafata.

Valoarea CBO la evacuare se incadreaza in NTPA 002.

5.3.10 Eficienta statiei de epurare orasenesti- Nu este cazul

Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta statie este la fel de eficienta ca si cea care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii (si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuat.

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	
Poluanti organici persistenti	
Saruri si alti compusi anorganici	
CCO	
CBO	

5.3.11 By-pass-area si protectia statiei de epurare a apelor uzate orasenești –Nu este cazul

Demonstrati ca probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate (in situatii de viituri provocate de furtuna sau alte situatii de urgenta) sau a statiilor intermediare de pompare din rețeaua de canalizare este acceptabil de redusa (*poate ca ar trebui sa discutati acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare*);

% din timp cat statia este ocolita	Nu este cazul
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati, cum ar fi curatarea, sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-area ;	
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ statia de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionata etc) sunt luate pentru a o preveni.	
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	

5.3.11.1 Rezervoare tampon

Demonstrati ca este asigurata o capacitate de rezerva sau tampon sau aratati modul in care sunt rezolvate incarcările maxime fara a supraincarca capacitatea statiei de epurare.

Intregul proces este automatizat, prevazut cu semnalizarea umplerii rezervoarelor astfel incit sa nu existe posibilitatea deversarilor accidentale.

5.3.12 Epurarea pe amplasament

Daca efluentul este epurat pe amplasament, justificati alegerea si performanta statiilor de epurare pe trepte, primara, secundara si tertiara (acolo unde este cazul). Completati tabelul de mai jos:

Tehnici de epurare a efluentului:

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametri de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara	Preepurare ape uzate tehnologice (emulsi apoase uzate)	<p>Tratarea deseurilor de emulsii apoase uzate de pe amplasament se face folosind urmatoarea tehnica:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tratament preliminar : egalizare si dezucliere (separare ulei-apa); - Tratament fizico-chimic: spargerea (fragmentarea) emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), neutralizare, adsorbție pe carbune activ - Indepartarea solidelor:coagulare, floculare, filtrare, sedimentare. <p>Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuată in canalizarea urbana.</p>	Capacitatea maxima orara de tratare emulsii uzate = 800 l/h	Satie de epurare emulsii uzate tip AWAS CH 800 imbunatatita CAST (prevazut cu Filtru cu carbune activ FACV04 cu automat programabil)	Sub valorile admise cf. Aut.SGA	Sub valorile NTPA 002/2002
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?						

5.4 Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

5.4.1 Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri dupa cum urmeaza

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Nu este cazul			

In cadrul societatii nu sunt pierderi sau scurgeri necontrolate in apa subterana sau in retea de canalizare interioara.

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT care demonstreaza ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandarile BAT) sau a utilizarii masurilor alternative;

5.4.2 Structuri subterane:

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Plan de retele apa si canal	

Solicitare IED

Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: <ul style="list-style-type: none"> • izolatie de siguranta • detectare continua a scurgerilor • un program de inspectie si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani). 	Da Da Da	Program de revizie si intretinere Regulament de exploatare	
---	------------------------	---	--

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

5.4.3 Acoperiri izolante

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

5.4.4 Zone de poluare potentiala

Pentru fiecare zona in care exista posibilitatea ca activitatile sa polueze apa subterana, confirmati ca structurile instalatiei (drenuri, conducte, canale, rezervoare, batale) sunt impermeabilizate si ca straturile izolatoare corespund fiecareia dintre cerintele din tabelul de mai jos. Acolo unde nu se conformeaza, indicati data pana la care se vor conforma. Introduceti referintele corespunzatoare instalatiei dumneavoastra si extindeti tabelul daca este necesar.

Zone potențiale de poluare

Cerinta	de ex. zona de instalatie preepurare	de ex. Depozit de materii prime	de ex Depozit de produse	de ex. Depozit de deseuri
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
• suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	Da	Da Unde este cazul		
• cuve etanșe de retinere a deversarilor	Da	Da Unde este cazul		
• imbinari etanșe ale constructiei	da	da Unde este cazul		
• conectarea la un sistem etans de drenaj				

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

Nu este cazul

5.4.5 Cuve de retentie

Pentru fiecare rezervor care contine lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmati faptul ca exista cuve de retentie si ca acestea respecta fiecare dintre cerintele prezentate in tabelul de mai jos. Daca nu se conformeaza, indicati data pana la care se va conforma. Introduceți datele corespunzătoare instalației analizate și repetați tabelul dacă este necesar.

Cuve de retentie

Masinele de turnat sub presiune sunt dotate cu tavi de recuperare a emulsiilor și pierderilor de ulei. Emulsiile sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsie-ulei, și emulsiile uzate sunt trimise prin conducte, în sistem etans, la stația de tratare emulsii prin sistemul de pompare montat pe fiecare mașină de turnare. Pierderile de emulsie, din zona mașinilor de turnare; sunt colectate în tăvile de retenție aferente fiecărui utilaj și transferate către Stația de epurare emulsii uzate

Cerinta	Masini de turnare	Butoaie cu uleiuri, emulsii	Componete stație de preepurare emulsii apoase uzate
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	DA	DA	DA
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	DA	DA	DA
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafatele de siguranta	DA	DA	DA
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	-	-	
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	-	-	

Solicitare IED

Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	DA	DA	DA
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	-	-	-
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	DA	DA	DA
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	DA	DA	DA

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

Nu exista riscuri

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Nu au fost identificare activitai sau instalatii care sa poata produce poluarea solului	

A fost realizata o investigare fizica a amplasamentului pentru a verifica eficienta masurilor luate pentru prevenirea scurgerilor accidentale. S-au constata urmatoarele:

- Din procesele tehnologice desfasurate nu rezulta emisii directe sau indirecte de substante periculoase pe sol sau in apele subterane din cadrul amplasamentului.
- In urma analizarii substantelor folosite in cadrul SC Schulte & Schmidt SRL se constata ca nu exista substante declarate persistente, bioacumulative si toxice (substante PBT) si nici substante foarte persistente si foarte bioacumulative (substante vPvB). O parte din substante sunt toxice pentru organismele acvatice asa cum reiese din analiza fiselor de securitate.
- Toate procesele de productie se desfasoara in spatii amenajate corespunzator fara a exista posibilitatea poluarii solului si a apelor subterane. Chiar si in cazul unor deversari accidentale substantele sunt colectate astfel incit nu pot sa patrunda in panza freatica sau sa polueze solul. Asa cum s-a aratat au fost luate toate masurile de prevenire a unei astfel de poluari din momentul construirii societatii. Nu exista semne de deteriorare pe suprafetele din beton.
- Referitor la limitarea scurgerilor accidentale:
 - o *Materialele si deseurile periculoase* sunt depozitate si vehiculate in incaperi amenajate. Pentru deseurile lichide sunt prevazute tavi de retentie.
 - o *Referitor la procesul de turnare sub presiune:* Masinile de turnat sub presiune sunt dotate cu tavi de recuperare a emulsiilor si pierderilor de ulei. Emulsiile sunt separate de uleiuri prin intermediul sistemului de separare emulsie-ulei, si emulsiile uzate sunt trimise prin conducte, in sistem etans, la statia de tratare emulsii prin sistemul de pompare montat pe fiecare masina de turnare. Pierderile de emulsie, din zona masinilor de turnare; sunt colectate in tavi de retentie aferente fiecarui utilaj si transferate catre Statia de epurare emulsii uzate
 - o *Referitor la deseuri:* Deseurile periculoase sunt depozitate in incaperi special amenajate inchise sau in rezervoare care asigura etanseitatea. Depozitul de deseuri periculoase este prevazut cu cuve de retinere a scurgerilor accidentale.

- Exista un sistem sistem de inspecție internă care are in vedere întreaga structură. Exista program de intretinere periodica. Se fac periodic verificari ale instalatiilor si echipamentelor aferente.
- Referitor la apele tehnologice uzate provenite de la instalatia de tratare deseuri de emulsii apoase uzate, avand in vedere ca sunt preluate in sistem etans si dupa preepurare, sunt eliminate final prin intermediul statiei de epurare municipala, se considera ca este eliminata posibilitatea evacuării in mediu a substantelor/amestecurilor chimice periculoase. (Deseurile de emulsii apase uzate sunt colectate in sistem etans printr-o retea separata de conducte tehnologice cu descarcare prin pompare intr-o statie de tratare (preepurare) care combina tratamentul fizico-chimic cu tratamentul adsorbativ pe carbune activ și eliminarea namolului deshidratat. Transportul deseurilor de emulsii apoase se face etans, prin conducte. In cadrul statie sunt luate masuri pentru prevenirea scurgerilor accidentale (capace de protectie, senzori de nivel etc).

5.5 Emisii in ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care sa va ajute in pregatirea informatiilor solicitate. Totusi, daca dumneavoastra considerati ca este posibil sa evacuati substante prezentate in Anexele 5 si 6 ale Legii 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC³ sau in Anexa VIII a Directivei 2000/60, in apa subterana, direct sau indirect, sunteti sfatuiti sa discutati cerintele cu specialistul din cadrul Agentiei de Protectia Mediului care se ocupa de emiterea autorizatiei.

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

	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa contina monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.	
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile / procedurile existente Activitatea se desfasoara in hale sau pe suprafete betonate.

Analiza amplasamentului si rezultatele investigatiilor prezentate la cap.2.7.2 din Raportul de Amplasament arata, tinand cont de prevederile din „Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situatia de referinta prevazute la art.22, alin(2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale”, ca *nu este necesara intocmirea unui raport privind situatia de referinta* (vezi cap.2.7.2 “Raport privind situatia de referinta”).

Tinand seama de masurile de prevenire si reducere a impactului prezentate anterior si la cap.2.7.2.”Raport privind situatia de referinta”, in conditii normale de functionare sau avarii previzibile, impactul este nesemnificativ fara influente asupra calitatii freaticului si a apei de suprafata.

5.5.2 Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase. Este necesar sa specificati:

- Frecventa controlului si personalul responsabil: lunar/ sefi sectie, mecanic sef
- Cum se face intretinerea: Prin inlocuirea si/sau remedierea defectelor
- Exista sume cu aceasta destinatie prevazute in bugetul anual al firmei? DA prin bugetul anual sunt alocate sume pentru reparatii

5.6 Miros

In general, *nivelul de detaliere trebuie sa corespunda riscului care determina neplacere receptorilor sensibili* (scoli, spitale, sanatorii, zone rezidentiale, zone recreationale). Instalatiile care nu utilizeaza substante urat mirositoare sau care nu genereaza materiale urat mirositoare si prin urmare prezinta un risc scazut trebuie separate la inceput utilizand Tabelul 5.6.1.

³ Substante prioritare in relatie cu Directiva cadru privind apa, transpusa in legislatia romana de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

Sursele ne semnificative dintr-o instalatie care are si surse *semnificative* trebuie “separate” din punct de vedere calitativ la inceputul Tabelului 5.6.1 (trebuie facuta justificarea) si nu mai trebuie furnizate informatii detaliate in sectiunile urmatoare.

In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul asociat impacului asupra mediului este scazut, informatiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite, vor fi minime. Informatiile referitoare la sursele ne semnificative de miros din Tabelul 5.6.3 vor fi totusi cerute si trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atat cat va permite balanta costurilor si beneficiilor.

Daca este cazul trebuie furnizate harti si planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare.

5.6.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Activitati care nu utilizeaza sau nu genereaza substante urat mirositoare trebuie mentionate aici. Trebuie furnizate suficiente explicatii in sprijinul acestei optiuni pentru a permite Operatorului sa nu mai dea informatii suplimentare. In cazul in care sunt utilizate sau generate substante urat mirositoare, dar acestea sunt izolate si controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie in schimb descrise in Tabelul 5.6.3.

Instalația nu generează mirosuri semnificative.

5.6.2 Receptori

(inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si la reglementarile existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

In unele cazuri, delimitarea suprafetei pe care se desfasoara procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare care sa inlocuiasca evaluarea impactului (pentru instalatii noi) si evaluari de mediu (pentru instalatiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau conditiile au fost stabilite poate, in functie de acest perimetru. In acest caz, ele trebuie incluse in tabelul de mai jos.

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
Mirosul nu este sesizabil la limita functionala a societatii	S-au facut observatii in teren prin testari olfactive in vederea intocmirii documentatiilor de mediu. S-a constatat ca in zona exterioara limitei functionale a societatii mirosul nu este sesizabil.	Nu este cazul sa se monitorizeze mirosul	Au fost primite vreodata sesizari? Nu au fost facute sesizari	Nu este cazul sa se stabileasca alte limite sau conditii

NU se accepta anexarea copiilor rapoartelor FARA explicatii care sa sprijine informatiile sau prezentarea generala ca mai sus.

5.6.3 Surse/emisii NE semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact nesemnificativ

Sursele nesemnificative pot fi “separate” prin evaluarea impactului de mediu sau prin utilizarea unei abordari calitative reale atunci cand nivelul scazut de risc este evident. Trebuie facuta o scurta justificare a acestei alegeri. NU trebuie furnizate informatii suplimentare in Tabelul 5.5.3.1 de mai jos pentru sursele care au fost descrise aici. Justificarea trebuie facuta pentru a arata ca aceste surse nu se adauga unei probleme

Nu este cazul

5.6.3.1 Surse de mirosuri

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

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emanaie ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emanarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanarilor.	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)

Orice alte informatii relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla in instalatie, dar sunt pe acelasi amplasament (de ex. care vor continua sa fie reglementate de legislatia referitoare la efecte neplacute).

In cazul in care emanarile au fost deja descrise ca “emisii in aer” in alta parte a solicitarii DAR AU SI MIROS, ele trebuie mentionate si aici. Este suficient sa precizati materialul si/sau mirosul aici si sa faceti referire la partea din solicitare in care se gasesc detaliile.

Sursele *potentiale* de mirosuri trebuie indicate, la fel ca si cele reale. De exemplu, o statie de epurare a apelor uzate poate sa nu fie detectabila dincolo de perimetrul instalatiei in conditii normale, dar daca au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursa de mirosuri.

5.6.4 Declaratie privind managementul mirosurilor

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla si care pot duce la degajare de mirosuri (de ex. conditii meteorologice extreme sau intreruperi ale curentului electric pentru care BAT-ul nu prevede alimentare de siguranta).

Trebuie sa descrieti masurile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cat mai rapid posibil). Daca sunt acceptate de Agentia de Protectia Mediului, va trebui sa mentineti aceste masuri drept conditii de autorizare, dar, atat timp cat luati masuri, nu puteti fi dati in judecata pentru aceste evenimente rare.

Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din "Tabelul surselor de mirosuri"	Pentru fiecare sursa – identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in "Tabelul surselor de mirosuri" coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip "ce se intampla daca" pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta sectiune.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate aparea evenimentul descris, cat de "mult" miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip "mult", "mediu" si "putin" poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate. Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore – de tip inchiderea usilor – sau mai semnificative – incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu – orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia eveniment-tului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentiei avariilor etc.

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

Descrieti succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanti in aer, apa si sol si pentru reducerea zgomotului. Prezentați concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Instalația se conformează cu cerințele BAT.

Referitor la compararea cu cele mai bune tehnici disponibile la nivel european (BAT) :

1. Pentru activitatea direct productiva (principala) de topire aliaje din aluminiu si turnare piese din aluminiu: Pentru compararea tehnologiei aplicate in unitate cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european (BAT/Bref), tinind cont ca se are in vedere turnarea aliajelor din aluminiu (metal neferos), au fost analizate urmatoarele documente de referinta:

- *Documentul de Referinta privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry” – Ed.May, 2005, denumit generic BAT SF. Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici disponibile in industria de turnare a metalelor (BAT SF) este relevant* pentru activitatea desfasurata in cadrul Schulte&Schmidt SRL pentru ca documentul cuprinde capitole relevante privind topirea aluminiului iar la Cap.5.3, documentul specifica faptul ca ia in considerare *topirea lingourilor și a resturilor interne*, deoarece aceasta este o practică standard în turnătoriile de metale neferoase.
- *Documentul Concluzii BAT pentru industria metalelor neferoase (BAT NSF). Conform acestui document, domeniului de aplicare se refera la productia primara si secundara de metale neferoase si nu vizeaza topitorii, la care se refera documentul BAT pentru sectorul forjelor si topitoriilor, ceea ce il face irelevant* pentru activitatea desfasurata in cadrul Schulte & Schmidt SRL. (Conform BAT – „Smitheries and Foundries Industry”, acesta cuprinde capitole relevante privind topirea aluminiului si ia in considerare *topirea lingourilor și a resturilor interne*, deoarece aceasta este o practică standard în turnătoriile de metale neferoase).

2. Pentru activitatea conexa de eliminare deseuri de emulsii apoase uzate rezultate din activitatea proprie prin tratare fizico-chimica, a fost analizat documentul *Concluzii BAT* pentru tratarea deșeurilor , *aprobat prin “DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European.*

(Se face mentiunea: procesele utilizate pentru tratarea deșeurilor lichide pe bază de apă sunt similare cu cele utilizate pentru tratarea apelor reziduale si conform documentului (V. Domeniu de aplicare) documentul se aplica, inclusiv pentru faptul ca principala incarcatura poluanta provine din activitatea IED 5.1. (Cf. documentului mentionat anterior acesta are domeniul de aplicare inclusiv la tratarea combinată a apelor uzate cu origini diferite dacă principala încărcătură poluantă provine din activități vizate de punctele 5.1, 5.3 sau 5.5 din Lg.278/2013, Anexa 1).

Prin compararea activitatilor cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european, rezulta ca activitatile din cadrul SCHULTE & SCHMIDT SRL, se desfasoara in conformitate cu acestea, asa cum rezulta din analiza comparativa **prezentata anterior la Cap.1, Pct.3.2**

- *Tab. 3.2.1 -Pentru activitatea direct productiva de topire aliaje din aluminiu si turnare -Analiza comparativa cu BAT SF (Documentul de Referinta privind “Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry – May, 2005).*
- *Tab. Nr. 3.2.2 -Pentru activitatea conexa de eliminare deseuri de emulsii apoase uzate– Analiza comparativa cu cerintele din Concluziile BAT WT/2018 (DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2018/1147 A COMISIEI din 10 august 2018 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru tratarea deșeurilor, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului)*

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

6.1 Surse de deseuri

Cod deseuri	Denumire deseuri	Sursa generatoare	Cantitate	UM	Loc de depozitare	Operatiune valorificare / eliminare
10 10 03	Zgura de topitorie	Hala topitorie (Cuptoare topire)	200000	t/an	Depozitarea se face in container metalic	Valorificare
12 01 03	Pilitura si span neferos	Hala prelucrari mecanice	135000	t/an	Depozitarea se face in containre metalic	Valorificare
12 01 01	Pilitura si span feros	Intretinere	48200	t/an	Depozitarea se face in containre metalic	Valorificare
13 01 03*	Alte uleiuri hidraulice	Intretinere (Ulei uzat)	2	t/an	Depozit inchis pe trei laturi , (tip sopron) betonat si acoperit, prevazut cu tavi de retentie S= 3x6 m= 18 mp Depozitarea se face in butoaie metalice	Eliminare
12 01 17	Deseuri de materiale de sablare	Instalatiile de sablare (Praful de la sablare)	17	t/an	Depozit inchis pe trei laturi (tip sopron), acoperit si betonat S= 9x6 m= 53 mp	
		Instalatiile de sablare (Namol de la sablare)	2	t/an	Depozit inchis pe trei laturi (tip sopron), acoperit si betonat S= 9x6 m= 53 mp	
12 01 09*	Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	Hala turnare sub presiune si hala prelucrari mecanice. (Emulsii uzate)	48000	t/an	Colectarea deșeurilor de emulsii uzate provenite de la turnare și prelucrare mecanică se face prin conducte în bazinele dedicate aferente Stației de tratare deșeurilor de emulsii apoase uzate. Colectarea se face în bazine din polipropilena (3 buc cu V=2,93 mc/buc)	Eliminare
15 01 01	Ambalaje de hartie si carton	Deseuri de ambalaje	14,2	t/an	Depozitarea se face in containere metalic	Valorificare
15 01 02	Ambalaje din materiale plastice	Deseuri de ambalaje	2,2	t/an	Depozitarea se face in containere metalic	Valorificare
15 01 03	Ambalaje din lemn	Deseuri de ambalaje	1	t/an		Valorificare
15 01 04	Ambalaje metalice	Deseuri de ambalaje	3,4	t/an	Depozitarea se face in containere metalic	Valorificare
15 01 10*	Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	Deseuri de ambalaj Butoaie metalice, IBC palstic, bidoane,	6	t/an	Depozit inchis pe trei laturi , (tip sopron) betonat si acoperit, prevazut cu tavi de retentie S= 3x6 m= 18 mp	Valorificare
20 03 01	Deseuri municipale amestecate	Toata fabrica	24	t/an	Suprafata betonata Container	Eliminare
19 02 05*	Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu continut de substante periculoase	Statia de tratare deseuri de emulsii apoase uzate (Namol deshidratat)	14	t/an	Suprafata betonata Cubitaier din PP	Eliminare
19 08 10*	Amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 19 08 09	Statia de tratare deseuri de emulsii apoase uzate (Ulei și concentrate din procesele de separare)	11,4	t/an	Suprafata betonata In rezervoare de colectare din PE prevazute cu capac de protectie	Eliminare

6.2 Evidenta deșeurilor

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalatie	
Cantitate	Da

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Natura	Da
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	Da
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	Da
Frecventa de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	DA

6.3 Zone de depozitare

Instalatia nu se afla amplasata in apropierea cursurilor de apa / sau zone de interes public

Depozitarea si manipularea materiilor prime si a materialelor auxiliare se face pe categorii, in spatii amenajate. Pentru toate materialele depozitate sunt respectate instructiunile tehnice pentru depozitare si folosire. Spatiul depozitarii este dimensionat sa aiba suprafetele suficient de mari astfel incit sa asigure manevrarea corespunzatoare a containerelor necesare la depozitare.

Se disting urmatoarele categorii de depozite/zona de depozitare:

- *Depozite centrale*, unde sunt depozitate materialele auxiliare, ambalaje si produse finite. Acestea sunt prevazute cu dotari standard (acoperite, prevazute cu rafturi metalice, ventilatie, prevazute cu rampe auto de descarcare, deservite de electrostivuitoare sau alte mijloace de transport si manipulare nerutiere).
- *Depozit matrite*, unde sunt depozitate matritele metalice. Depozitarea se face in spatiu acoperit, prevazut cu rafturi
- *Depozit emulsii, uleiuri* prevazute cu tavi de retentie. Uleiurile si emulsiile sunt aprovizionate in bidoane sau butoaie de diferite dimensiuni.
- *Depozitul de gaze tehnologice*: Gazele tehnice, cum sunt azot, oxigen, argon, sunt aprovizionate in baterii standard, ce sunt depozitate in spatii ingradite, acoperite si asigurate.

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*	Apropierea fata de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor.	Amenajarile existente pe depozite
Interiorul incintei		Da.	Nu este cazul	
Exteriorul incintei		Da.	Nu este cazul	

6.4 Cerinte speciale de depozitare

(de ex. pentru deseuri inflamabile, deseuri sensibile la caldura sau la lumina, separarea deseurilor incompatibile, deseuri care se pot dizolva sau pot reactiona cu apa (*care trebuie depozitate in spatii acoperite*). In acest sector, raspundeti la urmatoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor
Gaze tehnologice	AA	D I	Nu este cazul.	Nu este cazul.	D

A Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii acoperite.

AA Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii imprejmuite.

B Aceste materiale este probabil sa degaje praf si sa necesite captarea aerului si directionarea lui catre o instalatie de filtrare.

C Sunt posibile reactii cu apa. Nu trebuie depozitate in zone inundabile.

6.5 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

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

Identificati orice masura de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV si mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deseurilor care nu au fost deja acoperite in raspunsul dumneavoastra la Sectiunile 1.1 si 5.5).

In cadrul statia de tratare a emulsiilor apoase uzate sunt prevazute rezervoare de stocare

Acolo unde este cazul recipientii sunt amplasati pe suprafete betonate , cuve de retentie , incaperi ventilate artificial.

Intregul proces de epurare este automatizat, prevazut cu semnalizarea umplerii rezervoarelor astfel incit sa nu existe posibilitatea deversarilor accidentale.

6.6 Recuperarea sau eliminarea deeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practicabile pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protectiei mediului						
Sursa deeurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliati (<i>daca este cazul</i>) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Operatiune valorificare / eliminare	Cod operatiune cf. L.211/2011, Anexa 2 si 3	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Hala topitorie (Cuptoare topire)	Nu	Zgura de topitorie	-	Valorificare	R12	
Hala prelucrari mecanice	Nu	Pilitura si span neferos		Valorificare	R12	
Intretinere	Nu	Pilitura si span feros		Valorificare	R12	
Intretinere (Ulei uzat)	Nu	Alte uleiuri hidraulice		Eliminare	R13 R12	
Instalatiile de sablare (Praf de la sablare)	Nu	Deseuri de materiale de sablare		Eliminare	R12	
Instalatiile de sablare (Namol de la sablare)	Nu			Eliminare	R12	
Hala turnare sub presiune si hala prelucrari mecanice. (Emulsii uzate)	Nu	Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni		Eliminare	R12	
Deseuri de ambalaje	Nu	Ambalaje de hartie si carton		Valorificare	R13 R3	
Deseuri de ambalaje	Nu	Ambalaje din materiale plastice		Valorificare	R12	
Deseuri de ambalaje	Nu	Ambalaje din lemn		Valorificare	R12	
Deseuri de ambalaje	Nu	Ambalaje metalice		Valorificare	R12	
Deseuri de ambalaj Butoaie metalice, IBC palstic, bidoane,	Nu	Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase		Valorificare	R12	
Toata fabrica	Nu	Deseuri municipale amestecate		Eliminare	D5	
Statia de tratare deeurilor de emulsii apoase uzate (Namol deshidratat)	Nu	Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu continut de substante periculoase (sau namoluri de la epurarea efluenților în incintă, cu conținut de substanțe periculoase)		Eliminare	D15	
Statia de tratare deeurilor de emulsii apoase uzate (Ulei și concentrate din procesele de separare)	Nu	Amestecuri de grasimi si uleiuri de la separarea amestecurilor apa/ulei din alte sectoare decat cel specificat la 19 08 09		Eliminare	R12 R13	

6.7 Deseuri de ambalaje

Sunt eliminate prin firme autorizate .

Material	Deseuri de ambalaje generate T/an	Valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetica	Alte forme de valorificare	Incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie
	a	b	c	d	e	f	g	h
Sticla								
Plastic	2,2	2,2		2,2				
Hirtie carton	14,2	14,2		14,2				
Metal	Aluminiu							
	Otel							
	Total							
Lemn	1	1			1			
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	6		6	6				
Total	23,4	17,4	6	22,4	1			

7 ENERGIE

7.1 Cerinte energetice de baza

7.1.1 Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmatoar, in functie de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din reseaua publica	7500MWh/an		100
Electricitate din alta sursa*	-	-	-
Abur/apa fierbinte achizitionata si nu generata pe amplasament (a)*	-	-	-
Gaze	1620 000 Nmc/an		100
Petrol	-	-	-
Carbune	-	-	-
Altele (Operatorul trebuie sa specifice)	-	-	-

* specificati sursa si factorul de conversie de la energia furnizata la cea primara

Informatiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balante energetice, diagrame "Sankey") care arata modul in care este consumata energia in activitatile din autorizatie sunt descrise in continuare:

Tip de informatii (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	Numarul documentului respectiv

Societatea detine o evidenta stricta a consumului de energie lunara

7.1.2 Energie specifica

Informatii despre consumul specific de energie pentru activitatile din autorizatie sunt descrise in tabelul urmatoar:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati unitatile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de productie a instalatiei.	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Turnatorie si prelucrari mecanice	kW/t piesa turnata	7500000 kw/9410 t = 797kw/t energie electrica 17091000 kw/9410 t =1816 kw/t gaz metan TOTAL= cca. 2613 kw/t piesa turnata*	-

Nota: *- inclusiv energia consumata pentru prelucrare piese turnate

Parametru	UM	BAT "SF" Cf. Tab.3.21	Tehnica aplicata in cadrul Schulte & Schmidt
Tip cuptor	-	Creuzet	Creuzet
Energia	-	Combustibili lichizi, gazeși	Combustibili gazos
Cerinta specifica energetica	KWh/t	900-1200 610-680	520-555 (Cu masuri de recuperare a caldurii)
Functionare	-	Sarja (Discontinua)	Sarja (Discontinua)
Capacitate	tone	0,1-1,2	0,6-1,2

7.1.3 Intretinere

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

Completati tabelul prin:

1) Confirmarea faptului ca aveti implementat un sistem documentat si faceti referire la acea documentatie, astfel incat el sa poata fi inspectat pe amplasament de catre GNM/APM; sau

- 2) Declararea intentiei de a implementa un astfel de sistem documentat si indicarea termenului pana la care veti aplica un asemenea program, termen care trebuie sa fie acoperit de perioada prevazuta in programul pentru conformare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

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

7.2 Masuri tehnice

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

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea termenului pana la care o veti face in cadrul programului de conformare a activitatii analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

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

7.2.1 Masuri de service al cladirilor

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

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea datei pana la care o veti face in cadrul programului dumneavoastra de modernizare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da		

Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:	Da		
<ul style="list-style-type: none"> • Incalzirea spatiilor • Apa calda • Controlul temperaturii • Ventilatie • Controlul umiditatii 			

7.3 Eficienta Energetica

Un plan de eficienta energetica este furnizat mai jos, care identifica si evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activitatilor din autorizatie

Completati tabelul astfel:

- 1) Indicati ce tehnici de eficienta energetica, inclusiv cele omise la cerintele energetice fundamentale si cerintele suplimentare privind eficienta energetica, sunt aplicabile activitatilor, dar nu au fost inca implementate.
- 2) Precizati reducerile de CO₂ realizabile de catre acea tehnica pana la sfarsitul ciclului de functionare (al instalatiei pentru care se solicita autorizatia integrata de mediu)
- 3) In plus fata de cele de mai sus, estimati costurile anuale echivalente implementarii tehnicii, costurile pe tona de CO₂ recuperata si prioritatea de implementare.

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			

Instalatia nu intra pe GES.

Observatii: Prezentati metoda de evaluare si faceti dovada ca au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viata si cheltuieli (EUR/ tona).

In cadrul societatii au fost luate urmatoarele masuri pentru eficienta energetica:

Montare de centrale performante care reduc traseele de transport agent termic si implicit vor contribui la cresterea eficientei energetice

7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Informatii despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date in tabelul de mai jos;

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca masura este implementata, sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa masura si indicarea termenului de aplicare a acesteia ; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Caldura rezultata de la cuptoarele de topire va fi recuperata. In prezent este in studiu montarea de instalatii de recuperare caldura din gazele de ardere provenite de la cuptoarele de topire. (Sunt luate in calcul montarea de recuperare de caldura in doua trepte ce vor fi montate in cosul de evacuare a gazelor de ardere de la arzatoarele cuptoarelor de topire).

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	Nu este cazul	
Minimizarea utilizarii apei si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	DA	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	DA	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	Nu este cazul	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	Nu este cazul	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Nu	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Nu este cazul	
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Se are in vedere montarea de recuperatoare de caldura	
Procesare continua in loc de procese discontinue	Da	
Valve automate		
Valve de returnare a condensului		
Utilizarea sistemelor naturale de uscare		
Altele		

7.4 Alternative de furnizare a energiei

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

Completati tabelul astfel:

- 1) Confirmati faptul ca masura este implementata, sau
- 2) Declarati intentia de a implementa masura si indicati termenul de punere in practica ; sau
- 3) Expuneti motivul pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

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

8 ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor Legii 59/2016, ce transpune Directiva SEVESO III ?	Nu	Daca da, ati depus raportul de securitate?	
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor Legii 59/2016, ce transpune Directiva SEVESO III?	Nu	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	

8.2 Plan de management al accidentelor

Utilizand recomandarile prevazute de BAT ca lista de verificare, completati acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecinte semnificative asupra mediului sau atasati planurile de urgenta (interna si externa) existente care sa prezinte metodele prin care impactul accidentelor si avariilor sa fie minimizat. In plus, demonstrati implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce

Societatea dispune de Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale a surselor de apa. Planul prevede modul de actiune in cazul unor situatii de urgenta .

Tinand seama de masurile de prevenire si reducere a impactului prezentate anterior, in conditii normale de functionare sau avarii previzibile, impactul amestecurilor/substantelor chimice utilizate pe amplasament este nesemnificativ, fara influente asupra calitatii solului, freaticului si a apei de suprafata.

8.3 Tehnici

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

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Da
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3

alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	
bariere si retinerea continutului	
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4.5
izolarea cladirilor;	
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intreruptoare de nivel inalt si contorizarea incarcaturilor;	
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Da
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, rateurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 0
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Sectiunea 0
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Da
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice.	
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sectiunea 4

9 ZGOMOT SI VIBRATII

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informatiilor oferite trebuie sa corespunda riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul este prin urmare scazut, informatiile solicitate in Tabelul 9.1 vor fi minime, dar informatiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atat cat permite balanta costurilor si beneficiilor. Sursele nesemnificative trebuie “separate” calitativ (oferind explicatii) si nu trebuie furnizate informatii detaliate.

Trebuie oferite harti si planuri de amplasament daca este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare. Va fi utila identificarea surselor aflate pe amplasament, in afara instalatiei, in cazul in care acestea sunt semnificative.

8.1 Receptori

(Inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si masurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia /sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Amplasarea surselor de zgomot in hala inchisa face ca nivelul de zgomot sa fie amortizat.	65 db (A)				

Nu exista receptori sensibili in vecintatea amplasamentului analizat.

Cea mai apropiata zona de locuinte se afla la o distanta de cca. 350 m de amplasamentul SCHULTE&SCHMIDT SRL.

Referitor la nivelul de poluare sonora, tinind cont de faptul ca activitatea se desfasoara in interiorul halelor de productie, se poate aprecia faptul ca nivelul de poluare la limita incintei societatii se incadreaza in valorile admise pentru amplasamentul analizat, conform SR 10009-2017.

Trebuie mentionat faptul ca data fiind amplasarea obiectivului analizat in interiorul unei zone industriale, la o distanta considerabila de zonele de locuit, potentialul polarii sonore este redus.

8.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

PRincipalele surse de zgomot sunt procesele tehnologice din spatiile de productie, (hale inchise) .Utilajele care produc zgomotul cel mai puternic sunt instalatiile de turnare sub presiune, masinile de prelucrare mecanica a pieselor turnare, ventilatoarele si mijloace de transport uzinal.

Utilajele producatoare de zgomot sunt amplasate in interiorul halelor de productie cu exceptia ventilatoarelor de la instalatiile de exhaustare amplasate in exteriorul halelor de productie.

Tinind cont ca obiectivul este amplasat intr-o zona industriala, relativ departe de receptori sensibili (>350 m), se apreciaza ca zgomotul produs datorita activitatii obiectivului analizat nu va afecta mediul inconjurator

Sectiunea 10 – Monitorizare

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ

Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu (impact sau/si bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident.

Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totală de zgomot?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenilor stabiliți în programele pentru conformare
Instalații de turnare sub presiune Instalații de prelucrare mecanică piese turnate		Continuu (în spații închise)	La locul de muncă		Dotarea personalului cu echipament de protecție personală împotriva zgomotului	-
Utilaje nerutiere de transport intern		Discontinuu în spații închise și deschise	-		-	
Ventilatoare		Continuu în spații închise sau deschise	La locul de muncă		-	-

Activitățile se desfășoară în spații închise iar nivelul de zgomot la limita funcțională a societății este redus.

8.3 Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost făcute.- Nu este cazul

Referință (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate

8.4 Intretinere-Nu este cazul

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de intretinere identifica în mod precis cazurile în care este necesară intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?			
Procedurile de exploatare identifica în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?			

8.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumati impactul zgomotului referindu-va la limite recunoscute

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului cand instalatia functioneaza	In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati situatia, fie indicati masurile si intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).
Nu exista receptori sensibili in vecintatea amplasamentului analizat. Cea mai apropiata zona de locuinte se afla la o distanta de cca. 350 m				<65 dB (la limita incintei)	

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

Aceasta este o cerinta suplimentara care *trebuie completata cand este solicitata* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

Sursa ⁴	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?
	Nu este cazul			

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

--

- Manevrare mecanica,

Vehiculele care deservesc societatea sunt intretinute corespunzator

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

--

Orice alte informatii relevante care nu au fost cerute in mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie sa se faca referire la ele.
--

⁴ Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

10 MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Parametru	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACA NU:		
					Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau personalul folosit si instruire/competente
CO, NOx	Cosuri de dispersie centrale termice si surse de caldura cupatoare de topire	Conform reglementarilor stabilite prin Autorizatia de Mediu	SR EN 15259:2008; SR ISO 10396:2008	In functie de procedurile societatilor care intocmesc masurarile			Societati certificate

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

Observatii:

- 1) Monitorizarea si inregistrarea continua este posibil sa fie impuse in urmatoarele circumstante:
 - Cand emisia este redusa inainte de evacuarea in aer (de ex. printr-un filtru, arzator sau scrubber);
 - Cand sunt impuse alte masuri de control pentru realizarea unui nivel satisfacator al emisiilor (de ex. selectia sarjei, degresare);
- 2) Fluxurile de gaz trebuie masurate, sau determinate in alt mod pentru a raporta concentratiile la evacuarile de masa;
- 3) Pentru a raporta masuratorile la conditiile de referinta va fi necesar sa se masoare si sa se inregistreze temperatura si presiunea emisiei. Continutul de vapori de apa trebuie de asemenea masurat daca este probabil sa depaseasca 3% doar daca tehnicile de masurare utilizate pentru alti poluanti nu dau rezultate in conditii uscate.
- 4) Unde este cazul, trebuie efectuate evaluari periodice vizuale si olfactive ale evacuarilor pentru a asigura faptul ca evacuarile finale in aer trebuie sa fie incolore, fara aburi sau vapori persistenti si fara picaturi de apa.

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

Aut. de Mediu

10.2 Monitorizarea emisiilor in apa

Descrieti masurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzand orice monitorizare a mediului si frecventa, metodologia de masurare si procedura de evaluare propusa. Trebuie sa folositi tabelele de mai jos si sa prezentati referiri la informatii suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesara.

Nu exista emisii in apa de suprafata.

Monitorizarea emisiilor de poluanti in canalizarea municipala se va face astfel astfel:

- Pentru efluentul preepurat in statia de tratare deseuri apoase de emulsii uzate: la iesirea din statia de preepurare, inainte de deversarea in canalizarea menajera: pH, substante extractibile cu solvent organici, CCOCr (automonitorizare cu kit-uri proprii);
- Pentru apele uzate (tehnologice preepurate + menajere+ pluviale) -la evacuarea (comuna) in canalizarea urbana (colectorul gestionat de Compania Apa Bv): pH, fosfor total, substante extractibile cu solvent organici , CCOCr, CBO₅, aluminiu(prin laboratoare acreditate RENAR)

Descrieti orice masuri speciale pentru perioadele de pornire si oprire.

Observatii:

- 1) Frecventa de monitorizare va varia in functie sensibilitatea receptorilor si trebuie sa fie proportionala cu dimensiunea operatiilor.
- 2) Operatorul trebuie sa aiba realizata o analiza completa care sa acopere un spectru larg de substante pentru a putea stabili ca toate substantele relevante au fost luate in considerare la stabilirea valorilor limita de emisie. Acesta analiza trebuie sa cuprinda lista substantelor indicate de legislatia in vigoare. Acest lucru trebuie actualizat in mod normal cel putin o data pe an.
- 3) Toate substantele despre care se considera ca pot crea probleme sau toate substantele individuale la care mediul local poate fi sensibil si asupra carora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie sa se aplice in special pesticidelor obisnuite si metalelor grele. Folosirea probelor medii alcatuite din probe momentane este o tehnica care se foloseste mai ales in cazurile in care concentratiile nu variaza in mod excesiv.
- 4) In unele sectoare pot exista evacuari de substante care sunt mai dificil de masurat/determinat si a caror capacitate de a produce efecte negative este incerta, in special cand sunt in combinatie cu alte substante. Tehnicile de monitorizare a „toxicitatii totale a efluentului” pot fi asadar adecvate pentru a face masuratori directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directa a toxicitatii. O anumita indrumare privind testarea toxicitatii poate fi primita de la Autoritatea de Reglementare.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apele de suprafata	Nu este cazul Nu exista emisii in ape de suprafata
--	---

10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa Conform reglementarilor din Autorizatia SGA

Monitorizarea se va face conform cerintelor din actele de reglementare pentru factorul de mediu apa, printr-un laborator de analize acreditat.

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/prelevatoarele de probe/laboratoarele acreditate?	DACA NU:			
						Eroarea de masurare si eroarea globala care rezulta.	Metode si intervale de corectare a calibrarii echipamentelor	Acreditarea detinuta de prelevatorii de probe si de laboratoare sau detalii despre personalul folosit si instruire/competente	
pH	Inainte de descarcarea in colectorul municipal gestionat de Compania Apa Brasov	Colectorul municipal gestionat de Compania Apa Brasov	Conform Autorizatiei de Gospodari a Apelor		Prelevarea si analizele se vor face prin firme acreditate , cf Procedurilor de laborator				
Consum chimic de oxigen (CCOC ₂)									
Consum Biochimic de Oxigen (CBO ₅)									
Fosfor total									
Aluminiu									
Substante extractibile cu solventi organici									

10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare

Nu este cazul

10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	Aut.SGA
--	---------

10.5 Monitorizarea si raportarea deseurilor

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Deseuri tehnologice	Tone	Utilaje tehnologice	lunar	Cantarire si masurare volum
Deseuri de ambalaj	Tone	Ambalare		
Deseuri de la intretinerea si functionarea utilajelor	L, bucati, Kg	Angrenajele utilajelor		

Observatii:

Pentru generarea de deseuri trebuie monitorizate si inregistrate urmatoarele:

- compozitia fizica si chimica a deseurilor;
- pericolul caracteristic;
- precautiile de manevrare si substante cu care nu pot fi amestecate;

- in cazul in care deseurile sunt eliminate direct pe sol, de exemplu imprastierea namolului sau un depozit de deseuri pe amplasament, trebuie stabilit un program de monitorizare care ia in considerare materialele, agentii potentiali de contaminare si parcursurile potientiale din sol in apa subterana, apa de suprafata sau lantul trofic.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri

10.6 Monitorizarea mediului

10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu exista receptori vulnerabili

Observatii:

- 1) Necesitatea monitorizarii de mediu trebuie luata in considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor in cursurile de apa controlate, in apa subterana, in aer sau sol sau a emisiilor de zgomot sau mirosuri nepacute.
- 2) Monitorizarea mediului poate fi ceruta, de. ex. atunci cand:
 - exista receptori vulnerabili;
 - emisiile au o contributie semnificativa asupra unui Standard de Calitate a Mediului (SCM) care este in pericol de a fi depasit
 - Operatorul doreste sa justifice o concluzie BAT bazandu-se pe lipsa efectului asupra mediului
 - este necesara validarea modelarii
- 3) Necesitatea monitorizarii trebuie luata in considerare pentru:
 - apa subterana, cand trebuie facuta o caracterizare a calitatii si debitului si luate in considerare atat variatiile pe termen scurt, cat si variatiile pe termen lung. Monitorizarea trebuie stabilita prin autorizatia de gospodarirea apelor pe baza unui studiu hidrogeologic care sa indice directia de curgere a apelor subterane, amplasamentul si caracteristicile constructive necesare pentru forajele de monitorizare;
 - apa de suprafata, cand vor fi necesare, in conformitate cu prevederile autorizatiei de gospodarirea apelor, prelevarea de probe, analiza si raportarea calitatii in amonte si in aval a cursurilor de apa controlate
 - aer, inclusiv mirosurile;
 - contaminarea solului, inclusiv vegetatia si produsele agricole;
 - evaluarea impactului asupra sanatatii;
 - zgomot.

10.6.2 Monitorizarea impactului

Descrieti orice monitorizare a factorilor de mediu realizată sau propusă privind efectele emisiilor

Pentru prevenirea și controlul integrat al poluării titularul de activitate va monitoriza nivelul emisiilor de poluanți pe fiecare componentă de mediu și va raporta informațiile solicitate către autoritatea competentă, în conformitate cu solicitările din Aut.Integrată de Mediu.

Pentru monitorizarea aerului

Condiții de monitorizare a emisiilor dirijate în atmosferă :

Act. IED	Denumire și descriere cos	Tip sursă	Poluant	Tip de monitorizare	Frecvența de monitorizare	Metoda de analiză	Perioada de mediere	Condiții de referință
-	S1 -Cos comun de dispersie Centrale termice tip Viessmann Vitoplex (3 buc din care: 2 buc x 310 Kw+1 buc.150 KW) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrări mecanice)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Discontinua	Anual sau o dată la trei ani	Metode standardizate	Medie zilnică	Condiții standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂
-	S2 -Conductă comună de evacuare instalată de încălzire cu panouri radiante (2 buc x 50 KW.) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala turnare sub presiune)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Nu este cazul- (Putere termică <100 kw)				
-	S3 -Conductă comună de evacuare instalată de încălzire cu panouri radiante (2 buc. X 50 kw) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrări mecanice)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Nu este cazul- (Putere termică <100 kw)				
-	S4 -Conductă comună de evacuare instalată de încălzire cu panouri radiante (2 buc x 50 Kw.) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrări mecanice)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Nu este cazul- (Putere termică <100 kw)				
2.5.b	S5 -Cos comun de dispersie surse de căldură (arzătoare) aferente cuptoarelor de topire basculante nr.1 și nr.2 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnică	Condiții standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu conținut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referință
2.5.b	S6 -Cos comun de dispersie surse de căldură (arzătoare) cuptoare de topire basculante nr.3 și nr.4 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnică	Condiții standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu conținut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referință
2.5.b	S7 -Cos comun de dispersie surse de căldură (arzătoare) cuptoare de topire basculante nr.5 și nr.6 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnică	Condiții standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu conținut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referință
2.5.b	S8 -Cos comun de dispersie surse de căldură (arzătoare) cuptoare de topire basculante nr.7 și nr.8 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursă fixă dirijată	Gaze de ardere (CO, NOx)	Discontinua	Anual	Metode standardizate	Medie zilnică	Condiții standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu conținut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referință
2.5.b	S9-S16 Guri de ventilație Cuptoare de topire basculante (8 buc.) (Hala topitorie)	Surse fixe nedirijate	Pulberi	Evacuarea se face prin hote și guri de evacuare (ventilație) tip turela, montate pe acoperișul halei, deci nu se pot face măsurători ale concentrațiilor de pulberi la emisie, în condiții izocinetice. (Reprezintă surse de emisie fixe nedirijate)				

Recomandari privind monitorizarea factorului de mediu apa

Monitorizarea emisiilor de poluanti in canalizarea municipala, astfel:

- Pentru efluentul preepurat in statia de tratare deseuri apoase de emulsii uzate: la iesirea din statia de preepurare, inainte de deversarea in canalizarea menajera: pH, substante extractibile cu solvent organici, CCOCr (automonitorizare cu kit-uri proprii);
- Pentru apele uzate (tehnologice preepurate + menajere+ pluviale) -la evacuarea (comuna) in canalizarea urbana (colectorul gestionat de Compania Apa Bv): pH, fosfor total, substante extractibile cu solvent organici , CCOCr, CBO₅, aluminiu(prin laboratoare acreditate RENAR)

Pentru monitorizarea solului:

Analiza amplasamentului si rezultatele investigatiilor prezentate in Raportul de Amplasament , la cap.2.7.2- "Raport privind situatia de referinta" arata, tinand cont de prevederile din „Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situatia de referinta prevazute la art.22, alin(2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale”, ca nu este necesara intocmirea unui raport privind situatia de referinta (vezi cap.2.7.2 din Raportul de Amplasament).

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in retea de canalizare	Aut.SGA
--	---------

Observatii:

In cazul in care monitorizarea factorilor de mediu este ceruta, la formularea propunerilor, trebuie luate in considerare urmatoarele:

- poluantii care trebuie monitorizati, metodele standard de referinta, protocoalele privind prelevarea probelor;
- strategia de monitorizare, selectia punctelor de monitorizare, optimizarea abordarii monitorizarii;
- stabilirea nivelului de fond la care au contribuit alte surse;
- incertitudinea metodelor utilizate si eroarea generala de masurare care rezulta;
- protocoale de asigurare a calitatii (AC) si de control al calitatii (CC), calibrarea si intretinerea echipamentelor, depozitarea probelor si urmarirea lantului de custodie/audit;
- proceduri de raportare, stocarea datelor, interpretarea si analiza rezultatelor, formatul de raportare pentru furnizarea informatiilor catre Autoritatea de Reglementare.

10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieti monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
<ul style="list-style-type: none"> • materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare; 	Materiile prime sunt monitorizate de catre furnizori si sunt insotite de declaratii/certificate de conformitate, fise tehnice
<ul style="list-style-type: none"> • oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze; 	Verificari periodice
<ul style="list-style-type: none"> • eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu; 	Se vor efectua monitorizari ale factorului de mediu aer
<ul style="list-style-type: none"> • consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat); 	Se va urmarii permanent consumul energetic
<ul style="list-style-type: none"> • calitatea fiecărei clase de deseuri generate. 	Se va urmarii permanent calitatea si cantitatea deșeurilor

	generate pe amplasament
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	Concentratii gaze reziduale

10.8 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

Descrieti orice masuri speciale propuse pe perioada de punere in functiune, oprire sau alte conditii anormale. Includeti orice monitorizare speciala a emisiilor in aer, apa sau a variabilelor de proces ceruta pentru a minimiza riscul asupra mediului.

Societatea nu necesita o monitorizare speciala a emisiilor pe perioada de punere in functiune sau oprire.

11 DEZAFECTARE

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

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatie secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Structurile subterane sunt compuse din retea de alimentare cu apa industriala si canalizare

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Retelele de apa-canal vor fi golite si curatate

- lagunele si depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Nu este cazul

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

- materialele folosite sunt reciclabile (luand in considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Toate materialele rezultate din dezafectare pot fi reciclabile

Nota: pentru instalatiile existente, asa cum sunt specificate de Directiva 96/61/CE, este necesar ca la prima autorizare integrata de mediu, documentatia sa prezinte si programul/masurile prevazue pentru dezafectare, astfel incat sa previna poluarea mediului.

11.2 Planul de inchidere a instalatiei

Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate a instalatiilor noi si a celor existente trebuie sa contina un Plan de inchidere a instalatiei.

Cele de mai jos pot alcatui fundamentul unui plan de inchidere a instalatiei. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament si actualizat daca circumstantele se modifica. Orice revizuire trebuie trimise Autoritatii de Reglementare.

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.	Pe planul de situatie sunt pozitionate retelele de apa canal
--	--

Datorita faptului ca functionarea obiectivului analizat este nedeterminata, nu s-au programat lucrari de dezafectare..

Masurile propuse la incetarea activitatii de catre societatea SC AUTOLIV ROMANIA SRL:

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;
- Intreruperea alimentarii cu energie electrica
- Intreruperea alimentarii cu gaz metan
- Dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente
- Colectarea pe categorii de deseuri a deseurilor rezultate din dezafectarea utilajelor si a instalatiilor aferente si evacuarea prin firme autorizate
- Dezafectarea cladirilor si a constructiilor si eliminarea deseurilor
- Refacerea ternului pentru al aduce la starea initiala

Faza de inchidere presupune efectuarea operatiilor de oprire, golire, asigurare eventual dezafectare a tuturor utilajelor si a instalatiilor existente precum si a anexelor aferente lor, ceea ce inseamna parcurgerea urmatoarelor etape:

Etapa I: pregatiri preliminare

- Solicitarea autorizatiei integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- Colectarea si evacuarea din incinta a materiilor prime si a tuturor deseurilor industriale si menajere;
- Se angajeaza o firma specializate sau se numeste o echipa de specialisti din cadrul societatii
- Se intocmeste un program de lucrari
- Se stabilesc eventualele masuri de supraveghere si control pe perioada in care se efectueaza lucrarile
- Se delimiteaza zona in care se fac operatiile de inchidere

Etapa II: oprirea functionarii

- Se procedeaza la oprirea normala a instalatiilor in conformitate cu instructiunile de oprire aferente fiecarei instalatii sau utilaj
- Pentru utilajele dinamice (pompe, compresoare, suflante, ventilatoare, reductoare), se procedeaza conform instructiunilor specifice pentru o oprire de lunga durata, golindu-se uleiul de ungere folosit
- Se golesc toate componentele de continut cu diverse substante, se incarca in containere si se depoziteaza ;
- Se sufla sau se spala, in functie de caz, fiecare utilaj, conform instructiunilor prevazute ;
- Se golesc toate conductele de produse prin suflare (cu aer), sau spalare, dupa caz ;
- Rezervoarele de depozitare materii prime, produse intermediare sau produse finite, se golesc complet si se verifica vizual corectitudinea operatiilor de golire ;
- Toate conductele se blindeaza la limita instalatiei
- Se executa alte operatii specifice fiecarei instalatii, operatii prevazute in instructiunile de lucru pentru o oprire de lunga durata ;
- Se inspecteaza vizual efectuarea corecta a tuturor operatiilor prevazute;
- Se demonteaza partile componente ale utilajelor (motoare electrice, benzi de cauciuc, diverse echipamente electrice si AMC) care pot fi refolosite, sau se pot valorifica.
- Se executa spalarea si dezinfectarea instalatiilor de canalizare;

Etapa III: energie electrica

- Se intrerupe alimentarea cu energie electrica (la toate utilajele si instalatiile) de la posturile de transformare. Aceasta operatie se face in colaborare cu specialistii de la Sucursala de Distributie, acestia trebuind sa faca, in

mod obligatoriu, intreruperea alimentarii din statia de alimentare

- Se verifica intreruperea alimentarii utilajelor cu energie electrica de la posturile de transformare existente pe amplasament

Etapa IV: gaz metan

- Se intrerupe alimentarea cu gaz metan a consumatorilor.
- Se executa blindarea conductelor si verificarea acestei operatii
- Se face verificarea intreruperii gazului metan

Etapa V: demontari

- Se executa demontarea partilor componente ale utilajelor care pot fi refolosite cum ar fi: motoare electrice, diverse echipamente electrice si aparate de masura si control.

Etapa VI: dezmembrari

- Dezmembrarea si inchiderea constructiilor si confectiilor metalice, cum ar fi: utilaje, platforme, scari, balustrade, elemente de sustinere, etc, operatii realizate prin taiere cu flacara oxiacetilenica sau prin sudura electrica
- Culcarea la pamant a scheletelor metalice si a altor parti componente mari si debitarea lor in bucati, astfel incat sa poata fi depozitate si apoi incarcate in mijloacele auto, in vederea evacuarii
- Inchiderea pilonilor din beton armat pentru sustinere, operatie care se poate executa prin implozie de catre firme specializate in astfel de operatii
- Demolarea manuala sau mecanizata a zidariei
- Depozitarea si apoi evacuarea deseurilor de caramizi

Etapa VII :deseuri

Deseurile rezultate se colecteaza separat, in functie de categoria si codul deseului

Colectarea deseurilor rezultate se va face in urma unor operatii de strangere si sortare si/sau regrupare (depozitare temporara), in vederea transportarii spre valorificare

Deseurile metalice generate se depoziteaza in locurile speciale create pe platforma societatii, fiind respectate conditiile de protectie a mediului inconjurator. Deseurile metalice sunt valorificate la firme specializate.

Deseurile de hartie, folie si paleti uzati se depoziteaza in locuri special amenajate in acest sens

Deseurile de zidarie se depoziteaza pe platforme betonate si apoi sunt incarcate in camioane in vederea valorificarii, ca materie prima, sau ca umplutura pentru constructii.

Deseurile obtinute din dezafectarea utilajelor, si anume : motoarele electrice, deseurile de cauciuc alcatuite din benzile de cauciuc aferente transportoarelor cu banda si cablurile electrice se folosesc pentru uzul intern ca piese de schimb sau li se dau alte folosinte.

Deseurile ulcioase se colecteaza in bidoane metalice, etichetate privind continutul si se depoziteaza in magazie speciala in vederea eliminarii controlate.

Deseurile menajere rezultate de la personalul care executa dezafectarile sunt depozitate impreuna cu deseurile menajere existente, in pubele speciale, pe platforma betonata special amenajata care se afla in incinta societatii si sunt ridicate periodic, in vederea evacuarii la rampa de gunoi a orasului

Eliminarea deseurilor se face in conformitate cu Hotararea nr.1470/2004, privind Strategia nationala de gestionare a deseurilor si a Planului National privind gestionarea deseurilor pe categorii.

Deseurile rezultate se colecteaza la locul de productie si se depun fie in recipienti adecvati, fie direct in mijloace de transport, in functie de tipul de dimensiunile de gabarit. In incinta societatii se asigura spatii de stocare temporare pentru deseuri. In vederea eliminarii deseurilor, aceste spatii trebuie sa permita accesul mijloacelor de transport autorizate, astfel incat sa nu fie ingreunat procesul de incarcare.

In vederea eliminarii deseurilor rezultate se respecta procedurile de transport al deseurilor pe teritoriul Romaniei, de pe un loc pe altul, conform cu Ordinul nr.2/01.2004. Deseurile nu vor fi amestecate intre ele, iar mijloacele de transport utilizate pentru eliminare vor fi adecvate naturii deseului transportat, astfel incat sa nu permita imprastierea lor. Mijloacele de transport utilizate vor fi asigurate de firmele autorizate in colectare/valorificare deseuri, firme care detin Autorizatie de mediu pentru acest tip de activitate.

Etapa VIII: Reconstructie ecologica

- Refacerea terenului pentru al aduce la starea initiala se va face in functie de destinatia care urmeaza a se atribui terenului pe care s-a desfasurat activitatea obiectivului in cauza.

Ordinea operatiilor si lucrarilor de inchidere se poate modifica, daca necesitatile procesului o cer.

Planul de inchidere a instalatiilor si utilajelor existente pe amplasament va fi actualizat de catre societate daca circumstantele se modifica.

11.3 Structuri subterane

Pentru fiecare structura subterana identificata in planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul in care poate fi golita si curatata/decontaminata si orice alte actiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din functiune in conditii de siguranta atunci cand va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Retele apa potabila	Apa potabila	Inchiderea apei de la retea si demontarea tevilor
Retele de canalizare	Ape uzate	Obturarea canalului in aval si demontarea tronsoanelor de beton sau utilizarea lor pentru noi folosinte
Fundatii cladiri	Beton armat	Se vor demola pe baza unor proiecte realizate in institutii specializate in demolari
Fundatii instalatii	Beton armat	

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Cladiri,	Nu	-Poluare aer, sol
Rezervoare	Motorina	-Inflamabil
	Gaze tehnologice	-Poluare aer, sol
	Deseuri de emulsii apoase uzate	-Poluare apa
Transformatoare de inalata tensiune	Ulei de transformator	- Poluare sol

11.5 Lagune- Nu este cazul

Lagune	
Identificati toate lagunele	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	
Cum va fi eliminata apa?	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	
Cat de adanc patrunde contaminarea?	

Sectiunea 15 – Programele de Conformare si Modernizare

Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	

11.6 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitele sunt betonate si acoperite
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare in siguranta?	
Sunt implementate masuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	Nu este cazul

11.7 Zone din care se preleveaza probe

Pe baza informatiilor cuprinse in Raportul de Amplasament si a operatiilor propuse pentru prevenirea si controlul integrat al poluarii, identificati zonele care ar putea fi considerate in aceasta etapa ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol si de apa subterana la momentul dezafectarii. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitatile desfasurate si necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului intr-o stare satisfacatoare, care a fost defnita in raporul initial de amplasament.

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Nu este cazul	

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul si luna)

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate in eventualitatea dezafectarii.

12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?	DA
Daca da, treceti la Sectiunea 13	

12.4 Sinergii

Luati in considerare si descrieti daca exista sau nu posibilitatea de aparitie a sinergiilor cu alti detinatori de autorizatie de mediu fata de urmatoarele tehnici sau fata de altele care sunt pertinente pentru instalatie.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	
2) beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	

3) combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	
4) deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	
5)	
6)	
7)	
8)	

12.5 Selectarea amplasamentului

Justificati selectarea amplasamentului propus.

La amplasarea societatii au fost studiate mai multe variante. La alegerea variantei optime au contribuit urmatoarii factori:

- Caracterul industrial al zonei; Amplasarea si functionarea obiectivului se incadreaza in Planul general al zonei industriale in care s-au analizat diferite cerinte
- Investitiile servesc zona de interes pentru activitatile internationale ale firmei

13 LIMITELE DE EMISIE

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

Valori de referinta pentru factorul de mediu aer:

Act. IED	Denumire si descriere cos	Tip sursa	Poluant	UM	VLE	Conditii de referinta	Valori de referinta
-	S1 -Cos comun de dispersie Centrale termice tip Viessmann Vitoplex (3 buc din care: 2 buc x 310 Kw+1 buc.150 KW) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrari mecanice)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S2 -Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc x 50 KW.) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala turnare sub presiune)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S3 -Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc. X 50 kw) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrari mecanice)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
-	S4 -Conducta comuna de evacuare instalatii de incalzire cu panouri radiante (2 buc x 50 Kw.) Combustibil utilizat: gaz natural (Hala prelucrari mecanice)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat -raportare la 3% O ₂	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
2.5.b	S5 -Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) aferente cuptoarelor de topire basculante nr.1 si nr.2 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu continut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referinta	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
2.5.b	S6 -Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.3 si nr.4 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu continut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referinta	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
2.5.b	S7 -Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.5 si nr.6 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu continut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referinta	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
2.5.b	S8 -Cos comun de dispersie surse de caldura (arzatoare) cuptoare de topire basculante nr.7 si nr.8 Combustibil utilizat: gaz natural (Hala topitorie)	Sursa fixa dirijata	Gaze de ardere (CO, NOx)	mg/Nmc	100 350	Conditii standard: -T=273K; -P=101,3kPa -gaz uscat Evacuarea gazelor de ardere prin cosul de dispersie se face cu antrenare de aer ambiental cu continut de 21%O ₂ . Nu se poate face raportarea la 3% O ₂ de referinta	Ord.462/1993 Anexa nr.2, pct.4.1 (focare alimentate cu gaze naturale)
2.5.b	S9+S16 Guri de ventilatii Cuptoare de topire basculante (8 buc.) (Hala topitorie)	Surse fixe nedirijate	Pulberi	mg/Nmc	1-20	Evacuarea se face prin hote si guri de evacuare (ventilatie) tip turela, montate pe acoperisul halei, deci nu se pot face masuratori ale concentratiilor de pulberi la emisie, in conditii izocinetice	BAT SF Cap. 5.3

Sectiunea 15 – Programele de Conformare si Modernizare

	Cuptor 8 : 0,2 t/h/ Qv.ex=10000Nm ³ /h ;Nr.ore :4100ore/an		0,0055± 0,055	82±820	1,98±19,8	-	50	1-20	conditii izocinetice
									Prag E-PRTR (Kg/an)
TOTAL FABRICA	Capacitate totala ardere :5,474 MW Capacitate totala de topire :1,52 t/h ; (36,4 t/zi ; 9410 t/an)	NOx	-	2327,09	-	-	-	-	100000
		CO	-	911,97	-	-	-	-	500000
		SOx	-	21,07	-	-	-	-	1500000
		Pulberi (surse de caldura +cuptoare de topire)	-	647,52± 6256,52	-	-	-	-	-

Referitor la emisii in atmosfera: Conform Rapoartelor de incercare anexate si a calculului de evaluare se poate aprecia ca noxele provenite de la sursele de emisii dirijate de pe amplasamentul SCHULTE&SCHMIDT SRL se vor incadra in valorile limita admise la emisie cf. Ordinului 462/1993 si BAT-ul specific.

Referitor la emisiile provenite de la instalatii IED -faza de topire se face mentiunea:

- In cadrul Schulte & Schmidt SRL *sunt utilizate materii prime curate* (lingouri de aliaje din aluminiu si deseuri curate recirculate numai din activitatea proprie), prin urmare, nu sunt emisii din arderea impuritatilor din încărcătură.
- Deoarece *incalzirea se face prin combustia gazului natural, indirect*, prin peretele creuzetului, flăcările nu sunt în contact cu metalul topit si se poate mentine un control bun al temperaturii (pentru a prevenii oxidarea sau vaporizarea din metalul topit). Prin urmare, din operatia de topire a aluminiului nu sunt anticipate pierderi gazoase de ardere (sau acestea sunt nesemnificative singura cale de pierdere de metal fiind atunci cand are loc formarea zgurii).
- Degazarea metalului topit se face prin *barbotarea de gaz inert -azot*. (Avand in vedere utilizarea materiilor prime curate, nu este necesara utilizarea clorului pentru curatarea topiturii. Prin urmare, in măsura în care sunt topite numai lingouri și resturile interne, riscul din formarea dioxinelor în stadiul de topire este nesemnificativ pentru ca in timpul topirii, nu este prezent clorul si carbonul necesar pentru formarea dioxinei.)

Avand in vedere ca emisiile dirijate se datoreaza, in principal, procesului de combustie a gazului natural la arzatoarele (sursele de caldura) aferente cuptoarelor de topire si doar in plan secundar, procesului de topire propriu-zis, se poate anticipa doar un nivel scăzut de emisii gazoase si pulberi.

De altfel, acest lucru este mentionat in BAT-ul specific (Smitheries and Foundries Industry), Cap. 3.3.1, unde se face mentiunea ca utilizarea unei materii prime suficient de pure și folosirea cuptoarelor electrice sau a gazelor naturale sunt principalele conditii pentru un nivel scăzut de emisii la faza de topire. (vezi analiza comparativa cu Documentul de Referinta privind "Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry", Tab.nr.6.87 din RA)

Referitor la emisiile nedirijate formate deasupra masinilor de turnare, sub forma pulberi si abur (cu continut redus de ceata de ulei) rezultat din operatiile de turnare sub presiune, in urma incalzirii agentului de demulare utilizat (La fiecare ciclu, se efectueaza o pulverizare a matritei) se face mentiunea:

Amestecul de vaporizare este pe baza de apa (contine cca. 98,6% apa si 1,4% agent de demulare -emulsie) si in contact cu matrita a carei temperatura este de 180°C, se transforma in vapori de apa. Prin urmare, prin incalzire, agentul de demulare poate degaja emisii difuze de vapori de apa cu continut redus de compusi organici. Avand in vedere ca mentinerea la temperatura a aluminiului lichid se face electric (in aceasta etapa a procesului tehnologic nu se consuma gaz metan), pentru aplicarea demulantului se utilizeaza un sistem de pulverizare automat, (care permite adaptarea cantitatii de emulsie utilizata strict la nevoile piesei turnate si reduce consumul demulantilor) si tinand cont ca demulantul utilizat este pe baza de apa (98,6% H₂O), este impiedicata formarea de abur cu continut de compusi organici, prin urmare, emisii difuze sunt reduse. Emisiile difuze sunt colectate de sistemul de ventilatie artificiala a halei de productie, care conditioneaza atmosfera la locurile de munca.

Referitor la raportarile PRTR, pentru poluanții specifici activității desfășurate (încadrată 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, la activitatea principala: Pct.2.5.b, 2 e

(ii) „Topirea metalelor neferoase , inclusiv a aliajelor si a produselor recuperate (rafinare, turnare, etc) cu o capacitate de topire de 4 t/zi pentru plumb si cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale”, conform calculului de evaluare prezentat centralizat in tabelul nr. 6.1 se constata ca, dupa finalizarea investitiei, *nu vor fi depasite valorile de prag pentru emisii cf. Anexa 1, Reg.(CE) 166/2006.*

Referitor la imisia in atmosfera: au fost efectuate masuratori de scurta durata (30 minute) pentru determinarea concentratiei de poluanti specifici (CO, NO_x, pulberi) la limita incintei industriale. In urma compararii rezultatelor obtinute cu valorile limita admise la imisie s-a constatat ca toate valorile masurate (pentru perioada de masurare de scurta durata-30 minute) se situeaza sub limitele admise.

Rezultatul masuratorilor la imisie

Punct de imisie	Noxa	Valori determinate	CMA
		Determinari de scurta durata (30 minute)	de scurta durata (30 minute)
		mg/mc	cf. STAS 12574/89
			mg/mc
P ₁ (Limita de Nord-Est)	CO	0.01	6.00
	NO ₂	0.17	0.30
	Pulberi	0.9	0,5
P ₂ (Limita de Nord)	CO	0.04	6.00
	NO ₂	0.13	0.30
	Pulberi	1.1	0,5
P ₃ (Limita de Vest)	CO	0.03	6.00
	NO ₂	0.14	0.30
	Pulberi	0.7	0,5
P ₄ (Limita de Sud)	CO	0.03	6.00
	NO ₂	0.11	0.30
	Pulberi	0.8	0,5

Rezultatul investigatiilor referitor la calitatea apei

a) Investigatii referitor la apa uzata tehnologica precurata

In cazul de fata, emisarul direct al apelor uzate tehnologice precurate, menajere si pluviale evacuate este canalizare municipala si ca atare, normativul de baza care impune calitatea efluentului este :

- NTPA 002/2002 din HG 188/2002, modificat si completat prin H.G. nr. 352/2005 ;
- Autorizatia SGA

Rezultatul investigatiilor- ape uzate tehnologice precurate :

Indicator	UM	Raport de Incercare nr. PI1800657/21.05.2018 (emis de Laborator ALS Life Sciences Romania)	Raport de Incercare nr.PI1903639 /7.07.2019 (emis de Laborator ALS Life Sciences Romania SRL)	Valori admise conform NTPA 002/2002
Consum Biochimic de Oxigen (CBO5)	mgO ₂ /l	<10	39,9	300
Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mgO ₂ /l	<30	120	500
Detergenti sintetici anionici biodegradabili	mg/l	0.0721	0.199	25
Reziduu filtrabil la 105 °C	mg/l	226	1310	-
Substante extractibile cu solventi organici	mg/l	<20	<20	30
Materii totale in suspensie la 105 °C	mg/l	11	23	350
pH	Unit,pH	8,2	8	6,5-8,5

Conform rezultatelor puse la dispozitie de beneficiarul lucrarii, valorile indicatorilor analizati se incadreaza in NTPA 002/2002.

13.1.1.Emisii de solventi

Cerinte suplimentare sau variate pentru tipuri specifice de activitate.

Sectiunea 15 – Programele de Conformare si Modernizare

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Orice abatere de la limita – faceti justificarea aici

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

Nu sunt abateri

13.1.2.Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ in mediu (tone)
Electricitate din retea publica	
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	600,6
Petrol	
Total	600,6

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

Corinair

Factor emisie = 55 KgCO₂/GJ

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO₂)

13.2.Evacuari in retea de canalizare proprie

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la Indrumarele BAT si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa VLE stabilite prin normele unui alt stat membru.

OBS: Se specifica cel putin valorile limita de emisie pentru poluantii specifici activitatii pentru care se solicita emiterea autorizatiei integrate de mediu.

Limitele considerate mai sus se aplica in general emisiilor in cursuri de rauri. Autorizatiei. Pentru situatiile foarte sensibile pot fi atinse niveluri mai mici.

13.3 Emisii in retea de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

Loc de prelevare	Natura apei	Indicatori de calitate	UM	Limite admise , conf, Aviz SGA nr. 262/05.11.2018
La descarcarea in colectorul gestionat de Compania Apa Brasov	Ape uzate menajere, ape uzate tehnologice preepurate, ape pliviale	pH	Unit.pH	6,5-8,5
		Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mgO ₂ /l	500
		Consum Biochimic de Oxigen (CBO5)	mgO ₂ /l	300
		Fosfor total	mg/l	5
		Aluminiu	mg/l	5
		Substante extractibile cu solventi organici	mg/l	20

Sectiunea 15 – Programele de Conformare si Modernizare

La iesirea din statatia de preepurare	Ape uzate tehnologice preepurate	pH	Unit.pH	6,5-8,5
		CCOCr	mg/l	500
		Substante extractibile cu solventi organici	mg/l	20

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

* Observatie: Tabelul se va completa cu gama indicatorilor cuprinsi in HG nr.188/2002 (NTPA 002 pentru evacuarile in reseaua de canalizare oraseneasca si NTPA 001 pentru evacuarile in cursurile de apa de suprafata) completata cu HG 118/2002, in functie de indicatorii prezenti in apa uzata industriala provenita din instalatie.

14 Impact

4.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luand in considerare faptul ca au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilant de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie sa corespunda nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activitati. Instalatiile care au receptori importanti sau sensibili localizati in mediul receptor sau emit substante a caror natura si cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliata a efectelor potentiale. In cazul in care instalatiile evacueaza doar un nivel scazut de emisii si nu exista receptori afectati sau sensibili, aceste zone pot sa nu necesite o astfel de evaluare detaliata.

Operatorii trebuie sa aiba dovezi care sustin evaluarea impactului exercitat de activitatile lor asupra mediului si acestea sa fie componente ale documentatiei de solicitare. Indrumarul privind evaluarea BAT prezinta o metodologie pentru efectuarea acestei evaluari, care ofera recomandari suplimentare privind natura informatiilor si nivelul de detaliere necesar. De asemenea, ofera o metoda de stabilire a importantei impactului unei evacuari asupra mediului receptor.

Impactul asupra factorilor de mediu s-a stabilit in urma efectuarii masuratorilor de noxe, pe baze teoretice prin aplicarea unor factori de emisie cunoscuti in normativele internationale.

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare

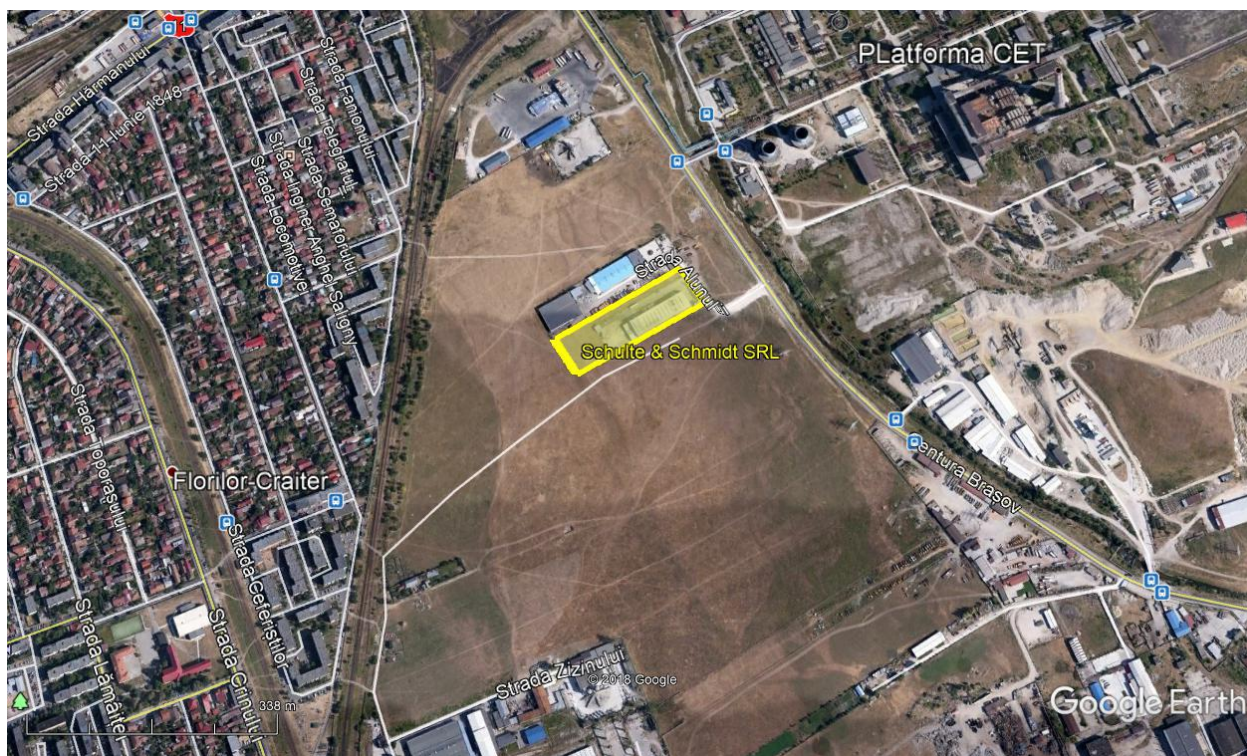
Amplasare in teritoriu: Terenul in suprafata de 12.453 mp pe care s-a realizat fabrica SCHULTE & SCHMIDT SRL se afla in partea de Sud a Municipiului Brasov, in zona Timis-Triaj, cu deschidere la soseaua de Centura.

Poluarea atmosferica din zona analizata poate fi determinata de sursele de poluare mobile rutiere din zona amplasamentului, dar si de sursele de poluare stationare, existente in cadrul obiectivelor industriale cu care se invecineaza SCHULTE & SCHMIDT SRL.

SCHULTE & SCHMIDT SRL este amplasat la o distanță de cca. 350 m de cel mai apropiat cartier rezidential (Cartierul Florilor-Craiter).

SC SCHULTE & SCHMIDT SRL nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității. In vecinatatea amplasamentului nu exista arii protejate . Cea mai apropiata arie protejata este ROSCI 0120 Muntele Tampa, aflata la cca.2,5 Km, pe directia Sud-Vest.

Fata de asezamintele de interes istoric si cultural din judetul Brasov, prin amplasarea obiectivului la o distanta apreciabila fata de acestea, el nu va putea genera un impact negativ care sa se repercuteze asupra acestora.



Plan de incadrare in zona

14.2.1 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

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

SC Schulte & Schmidt SRL nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității. In vecinatatea amplasamentului nu exista arii protejate.

Emisiile de noxe rezultate de la activitatea desfasurata se incadreaza in limitele admisibile si nu afecteaza ariile naturale protejate.

Fata de asezamintele de interes istoric si cultural din judetul Brasov, prin amplasarea obiectivului la o distanta apreciabila fata de acestea, el nu va putea genera un impact negativ care sa se repercuteze asupra acestora.

Amplasamentul nu este situat într-o zonă de importanță deosebită pentru mediu din punct de vedere al biodiversității și nici la limită sau în vecinătate.

Cea mai apropiata arie protejata este ROSCI 0120 Muntele Tampa, aflata la cca.2,5 Km, pe directia Sud-Vest.

Tip arie	Arie protejata	Distanta
ROSCI0120	Muntele Tâmpa	2,5 Km
ROSCI 0055	Dealul Cetatii Lempes-Mlastina Harman	6 Km
ROSCI 0195	Piatra Mare	7 Km
ROSCI 0207	Postavarul	8 Km



Relația cu ariile natural protejate din județul Brașov

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Operatorii trebuie sa faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activitatile autorizate a fost realizata si impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT si a altor informatii suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activitati. Rezultatul evaluarii trebuie inclus in solicitare si rezumat in tabelul 14.3.1 de mai jos.

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

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*
Factorul de mediu AER		<p><i>Referitor la emisii in atmosfera:</i> Conform Rapoartelor de incercare anexate si a calculelor de evaluare se poate aprecia ca noxele provenite de la sursele de emisie dirijate de pe amplasamentul Autoliv Romania se vor incadra in valorile limita admise la emisie</p> <p><i>Referitor la imisii in atmosfera:</i> Conform Rapoartelor de incercare anexate, intocmite la limita incintei industrial, se poate aprecia ca noxele provenite de la sursele de emisie din zona se vor incadra in valorile limita admise la imisie .</p>
Factorul de mediu APA Emisii de ape uzate tehnologice precurate		<p>Conform rezultatelor din Rapoartele de Analiza, valorile indicatorilor analizati, se incadreaza in NTP 002/2002.</p> <p>Tratarea deeurilor de emulsii apoase uzate de pe amplasament se face folosind urmatoarea tehnica:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tratament preliminar : egalizare si dezuileiere (separare ulei-apa); - Tratament fizico-chimic: spargerea (fragmentarea) emulsiilor, (descompunerea emulsiilor cu saruri de fier, cand uleiul emulsionat va fi adsorbit de namol), neutralizare, adsorbție pe carbune activ - Indepartarea solidelor: coagulare, floculare, filtrare, sedimentare. <p>Namolul rezultat este deshidratat cu ajutorul unui filtru presa iar apa limpede rezultata, dupa un control final al pH-ului, este evacuată in canalizarea urbana.</p>

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

14.4 Managementul deseurilor

Referitor la activitatile care implica eliminarea sau recuperarea deseurilor, luati in considerare *obiectivele relevante* in tabelul urmator si identificati orice masuri suplimentare care trebuie luate in afara de cele pe care v-ati angajat deja sa le realizati, in scopul aplicarii BAT-urilor, in aceasta Solicitare.

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Prin masurile de depozitare, transport si eliminare a deseurilor folosite in cadrul societatii, sunt eliminate posibilitatile de poluare a factorilor de mediu aer, apa, sol. Prin urmare nu sunt necesare masuri suplimentare.
• risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	
• cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	
• afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	

Referitor la obiectivul relevant

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

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan
---	---

14.4 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)															
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special retea Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervatii Stiintifice care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	<p>SC Schulte & Schmidt SRL nu se află într-o zonă de interes major din punct de vedere al biodiversității. In vecinatatea amplasamentului nu exista arii protejate.</p> <p>Emisiile de noxe rezultate de la activitatea desfasurata se încadreaza in limitele admisibile si nu afecteaza ariile naturale protejate.</p> <p>Fata de asezamintele de interes istoric si cultural din judetul Brasov, prin amplasarea obiectivului la o distanta apreciabila fata de acestea, el nu va putea genera un impact negativ care sa se repercuteze asupra acestora.</p> <p>Amplasamentul nu este situat într-o zonă de importanță deosebită pentru mediu din punct de vedere al biodiversității și nici la limită sau în vecinătate.</p> <p>Cea mai apropiata arie protejata este ROSCI 0120 Muntele Tampa, aflata la cca.2,5 Km, pe directia Sud-Vest.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tip arie</th> <th>Arie protejata</th> <th>Distanta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ROSCI0120</td> <td>Muntele Tampa</td> <td>2,5 Km</td> </tr> <tr> <td>ROSCI 0055</td> <td>Dealul Cetatii Lempes-Mlastina Harman</td> <td>6 Km</td> </tr> <tr> <td>ROSCI 0195</td> <td>Piatra Mare</td> <td>7 Km</td> </tr> <tr> <td>ROSCI 0207</td> <td>Postavarul</td> <td>8 Km</td> </tr> </tbody> </table>	Tip arie	Arie protejata	Distanta	ROSCI0120	Muntele Tampa	2,5 Km	ROSCI 0055	Dealul Cetatii Lempes-Mlastina Harman	6 Km	ROSCI 0195	Piatra Mare	7 Km	ROSCI 0207	Postavarul	8 Km
Tip arie	Arie protejata	Distanta														
ROSCI0120	Muntele Tampa	2,5 Km														
ROSCI 0055	Dealul Cetatii Lempes-Mlastina Harman	6 Km														
ROSCI 0195	Piatra Mare	7 Km														
ROSCI 0207	Postavarul	8 Km														
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	Nu															
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Nu															
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu															

15 PROGRAMELE DE CONFORMARE SI MODERNIZARE

Va rugam sa rezumati mai jos toate datele pe care le-ati propus in sectiunile anterioare ale solicitarii. Masurile incluse in acest program trebuie grupate pe sectiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, masuri de reducere a poluarii, masuri de remediere a poluarii istorice, pe baza obiectivului principal al masurii respective.

Sectiunea 15 – Programele de Conformare si Modernizare

Prin compararea proiectului cu cele mai bune tehnici disponibile existente la nivel european (BAT SF si BAT WT) rezulta ca instalatiile IED sunt in conformitate, asa cum rezulta din analiza comparativa cu BAT-urile specifice prezentata anterior la Cap.1.1 Pct.3.2.1 si Pct. 3.2.2.

In urma analizei potentialului impact asupra factorilor de mediu analizati rezulta faptul ca societatea nu are nevoie de un program de conformare.

Masura	Data propusa pentru implementare	Costuri RON	Sursa de finantare Nota
Nu este cazul			

In acest moment, ati realizat toate etapele completarii solicitarii dumneavoastra. Va rugam sa va intoarceti la pagina de inceput pentru a verifica daca ati inclus toate elementele necesare.

Anexele sunt atasate la Raportul de amplasament