

RAPORT ANUAL DE MEDIU (RAM) pentru anul 2022

CAPITOLUL I - DATE/GENERALE

- **Titular activitate** : SC MAGNA Exteriors (Craiova) SRL

- **amplasament**: Compania este localizata pe platforma Ford cu coordonatele de mai jos (localizare) - inclusiv coordonate geografice :

Longitudine WGS84	2384605587
Latitudine WGS84	44,3008211
Longitudine STEREO 70	408040
Latitudine STEREO 70	311884

- **date de contact: adresă/telefon/fax, ve-mail, adresă web, pentru sediul social și respectiv punctele de lucru:**

MAGNA EXTERIORS CRAIOVA, Strada Henry Ford, Nr. 29, Craiova Dolj Cod200745 ,
CUI 272227189, J16/358/2014, bogdan.ivanoiu@magna.com

- persoane de contact (responsabil protecția mediului) IVANOIU BOGDAN, EHS Manager, tel.
0733337208

vecinătăți :

ME Craiova este amplasată în incinta parcului industrial FORD Craiova, situat în extremitatea SE a Municipiului Craiova, într-o zonă cu folosință industrială. Accesul pe amplasament se realizează din str. Henry Ford.

Vecinătățile ME Craiova în incinta parcului industrial FORD Craiova sunt reprezentate de:

N: teren liber și drum de acces, urmat de o serie de clădiri pentru mentenanță și furnizare fluide energetice, după care urmează Hala 12 iar spre NE Hala 8 (Secția Montaj general);

E: Hala 8 (Secția Vopsitorie);

S și SE: Cooper Standard România S.R.L., spații FORD România S.A., teren liber urmat de limita FORD România S.A.;

V: stația de epurare a FORD România S.A. și apoi limita FORD România S.A.

Suprafață totală in ha, din care: construcții ,drumuri și alei, spații verzii, altele

Suprafata totala pe care isi desfasoara activitatea Magna Exteriors Craiova este de 16400 mp.

CAPITOLUL II - PREZENTAREA ACTIVITĂȚII/ACTIVITĂȚILOR desfășurate pe amplasament

-materii prime și materiale utilizate (cantități anuale)

Principalele materii prime utilizate in Departamentul Injectie:

Principalele materii prime/utilizări	Compoziția Chimica Fraze de pericol H	Cantitate anuală achiziționată (tone)	Mod de ambalare /stocare
RM Hostacom G3 R05 105555	Poliiolefină, polimer compus, Polimer compus, Poliiolefină - nepericulos	2,4848	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, amplasate în interiorul magaziei de materie primă
RM BAYBLEND T85XF 901510 FPC	Blend de polimer pe bază de bisfenol A-policarbonat/copolimer stire-butadienă-acrilonitril-nepericulos	2,7743	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, amplasate în interiorul magaziei de materie primă
RM Bayblend T 85XF BBS 910 - 707079 FPB	Blend de polimer pe bază de bisfenol A-policarbonat/copolimer stire-butadienă-acrilonitril - nepericulos	2,1786	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, amplasate în interiorul magaziei de materie primă
RM 1AN19A11 TRC 221P C12719 (YZ9) CGM	Poliiolefină, polimer compus, Poliiolefină, polimer compus 50.0 - 80.0 % - nepericulos	5,6862	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, amplasate în interiorul magaziei de materie primă
RM Novodur H604 000000 / 90151 1100 KG	(C ₈ H ₈ *C ₄ H ₆ *(C ₃ H ₃) _n) _m Acrlonitril-butadien-stirol copolimer 2-Propenenitrile, polimer cu 1,3- Butadiene si Etilbenzol - nepericulos	14,191	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, stocate în interiorul magaziei de materie primă
Bassel TYC 852X E (Black)	Poliiolefină, polimer compus, Poliiolefină, polimer compus 50.0 - 80.0 % - nepericulos	671,301	1 siloz metalic, cilindric (H=15 m,D=3 m) de capacitate 90 m ³ , amplasat în exteriorul magaziei de materie
RM Basell TYC 852P E C12719	Poliiolefină, polimer compus, Poliiolefină, polimer compus 50.0 - 80.0 % - nepericulos	530,566	1 siloz metalic, cilindric (H=15 m,D=3 m), de capacitate 90 m ³ , amplasat în exteriorul magaziei de materie
Borealis Fibremod GB402HP - 8229	Polipropilena H318, H317, H400, H410	36,1478	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, stocate în interiorul magaziei de materie primă
RM HX TRC 280X Black	Poliiolefină, polimer compus, Polimer compus, Poliiolefină nepericulos	185,385	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, stocate în interiorul magaziei de materie primă
HIFA X CA 737 8A naturale	Polipropilena Polimer de 1-propena cu etena Copolimer de polipropilena Copolimer de 1-propena- epropilena	1 227,865	1 siloz metalic, cilindric (H=15 m,D=3 m), de capacitate 90 m ³ , amplasat în exteriorul magaziei de materie

	nepericulos		
RM Novodur® HH - 112 BK 10009	CAS-numar 25747-74-4 Acrilonitril-metilstiren Copolimer CAS-numar 9003-56-9 Stiro- acrilonitril-butadien Copolimer nepericulos	290,962	Octabine de carton de capacitate 1 t, tapetate la interior cu folie de plastic, stocate în interiorul magaziei de materie primă
Total materii prime (granule)	2 965,084 tone/an 2022		

Principalele materii prime utilizate in Departamentul Vopsitorie

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Cantitate anuală utilizată [kg]	Natura chimică/ compoziție/clasa de risc	Mod de ambalare/stocare
1	RM Blazer Blue A-D526008-MM	5 049,84	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
2	RM Frozen White A-D526009-MM	21 489,69	Vopsea lichida - H226, H319	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
3	RM Ebony Black A-D526010-MM	3 404,95	Vopsea lichida- H226, H315, H318, H336, H373, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
4	RM Primer A – O520503- FF	65 685,42	Vopsea lichida - H226, H315, H319, H317, H336	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
5	RM Clearcoat A-O520491-FF	614,00	Lac lichid - H226, H315, H319, H335, H336, H373, H412	recipiente metalice de capacitate 200 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
6	RM Hardener A-O520495-LH	39 613,04	Întaritor - H226, H315, H319, H336	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
7	RM Thinner A-P125070-FF	65 484,61	Solvent - H226, H332, H315, H319, H335, H336, H304	recipiente metalice de capacitate 200 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
8	RM Magnetic A-D526014-MM	15 022,79	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 373; H 412;	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Cantitate anuală utilizată [kg]	Natura chimică/ compoziție/clasa de risc	Mod de ambalare/stocare
9	RM 5851340 Brillantsilber MB 9744 22 K	157,84	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
10	RM 8197157 Disolvente Fondo met 25 L	61,00	Vopsea lichida H226,H335,H336,H411	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
11	RM Clearcoat Matt t A	504,73	Lac lichid H226, H315, H319, H335, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 200 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
12	RM Silver Lining A- D526029-MM	233,26	Vopsea lichida - H226, H315, H319, H335, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
13	RM BS. MEDIUM GREY OBK A- S526000-MM	8 245,95	Vopsea lichida - H226, H315,H318,H336,H373,H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
14	RM Clearcoat A- O520506-MF2K	86 326,00	Lac Lichid - H226,H315,H318,H336,H412	recipiente metalice de capacitate 200 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
15	RM BS. LUXE YELLOW JFSEWHA (ROM)	574,40	Vopsea lichida H 226; H 315; H 318; H 336; H 412;	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
16	RM BRIGHT RED	89,00	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 319; H 336	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
17	RM Gray Matter A- D526037-MM	6 612,87	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
18	RM Agate Black A-D526035-MM	15 422,05	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 373; H 412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
19	RM Cleaning solvent A-D107827- FM	52 980,00	Solvent - H225 H315, H318, H335, H336, H373, H304	recipiente metalice de capacitate 200 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
20	RM Desert Island Blue A-D526038-	13 518,58	Vopsea lichida	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Cantitate anuală utilizată [kg]	Natura chimică/ compoziție/clasa de risc	Mod de ambalare/stocare
	MM		- H 226; H 315; H 318; H 336; H 412	vopselelor (anexă a camerei de mixare)
21	RM Solar Silver A-D526040-MM	15 920,27	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
22	RM DISOLVENTE A-O520096-PF SR-66-1119	3 122,09	Solvent lichid - H226,H332,H315,H319, H335,H336,H373,H304	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
23	RM Fantastic Red A-D526043-MM	7 125,86	Vopsea lichida - H226, H315,H319,H336	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
24	RM Fantastic Red CC:A-D526044-MM	5 770,40	Vopsea lichida - H226, H317, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
25	RM Mean Green A-D526047-MM	595,44	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
26	RM Beautiful Berry Red A – D526048-MM	41,73	Vopsea lichida H226, H315, H319, H336	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
27	TOTAL AN 2021		433 665,81 kg/an 2022	

Spălarea automată a pieselor si sistemul pentru preepurarea apei uzate rezultate de la vopsirea pieselor

IA1060-W30 GARDOFLOC Q 5860*	- Coagulant lichid pentru particulele de lac în apa instalațiilor de dispersare a a vopselelor - nepericulos	4000 L	Recipiente de plastic, de capacitate 200 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor chimice
IA1140-K30 GARDOFLOC Q 5904*	Substanta lichida anorganica cu caracter bazic, coroziva, fara risc auxiliar - nepericulos	1290kg	Recipiente de plastic, de capacitate 20 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor chimice
GARDOPREP	Agent lichid de curățire pentru suprafețe metalice - nepericulos	13000kg	IBC 1000 kg

IA1170-K30 GARDOFLOC Q 5970*	Agent lichid împotriva formării spumei - nepericulos	30 L	Recipiente de plastic, de capacitate 20 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor
GARDOFLOC Q 5854*	Agent lichid împotriva formării spumei - nepericulos	6000 L	Recipiente de plastic, de capacitate 20 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor
GARDOBOND ADDITIVE H 7030	Biocid lichid - H314, H317, H411	2325 L	Recipiente de plastic, de capacitate 25 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor chimice
HIDROXID DE SODIU	Substanța solidă pentru dedurizarea apei de spalare H 348, H290	9840 kg	Recipiente de plastic, de capacitate 20 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor
CLORURA DE SODIU	Substanța nepericuloasă	12000 kg	Recipiente de plastic, de capacitate 20 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor
ALCOOL IZOPROPILIC	Dezinfectant H 225, H319, H336	108 L	Recipiente de plastic, de capacitate 20 kg, depozitate în subsol, în zona de stocare a substanțelor

-combustibili carburanți și lubrifianți (sortimente și cantități, furnizori) – cantități anuale

Mentenanța echipamentelor și instalațiilor			
Corgon	- gaze pentru operațiile de sudură	53 m ³	Butelie 50L
Argon	- gaze pentru operațiile de sudură	14.8 m ³	Butelie 10L/50L
Azot Comprimat	- gaze pentru operațiile de sudură	180 m ³	Butelie 50L
Mobil Vactra 2	Masinele de injectie	20 L	Recipient de plastic de 20L
MOBILGEAR 600 XP 220	Masinele de injectie	240	canistra de plastic
Krytox GPL 227;	Gresare Conveior	15kg	recipient plastic 800gr
Addinol Hydraulic Oil HLP 46	Fluid hidraulic - nepericulos	6050 L	IBC 1000 l
MCD 501	Cleaner Matrite	576	Spray 250
Addinol Gear Oil 320 F. Butoi 205 litri/ 20 L recipient de plastic	Gresare Masinele de injectie	520L	20 L recipient de plastic
Ulei RIEGLER aer comprimat	Gresare Masini cu percutie	2.5	2,5 litri.Recipient plastic

-utilități (apă potabilă, apă industrială, azot, gaze naturale, energie electrică și termică etc.)
(cantități anuale)

Alimentarea cu apă

Apa necesară desfășurării activităților ME Craiova este furnizată de către proprietarul amplasamentului, FORD România S.A. În vederea măsurării debitelor de alimentare cu apă și a achitării contravalorilor aferente, FORD România S.A. a montat contoare separate pentru apa industrială și apa în scop igienico-sanitar furnizate.

Apa industrială este utilizată prepararea apei osmozate necesare la spălarea automată a pieselor înainte de vopsire, mai exact la etapele de clătire. Apa osmozată se prepară într-o instalație de osmoză inversă. De asemenea, apa industrială mai este utilizată în cabinetele de pulverizare, sub formă de perdea de apă cu rol de a capta excesul de vopsea. O altă folosință a apei industriale este ca agent de răcire pentru cele 4 chillere de la Secția Injecție.

EVACUAREA APELOR UZATE

Categoriile de ape uzate rezultate din activitățile desfășurate pe amplasamentul ME Craiova sunt:

- Ape uzate menajere care sunt evacuate în rețeaua de canalizare menajeră a FORD România S.A.;
- Ape uzate tehnologice rezultate de la cabinetele de vopsire. Acestea sunt pretratate (sistem de coagulare a nămolului), colectate în rezervorul de apă curată de 2 m³ și redistribuite prin pompare la cabinetele de vopsire. După un anumit număr de cicluri de vopsire, apele uzate pretratate sunt evacuate într-un cămin betonat, situat în zona de spălare a pieselor injectate, de unde sunt dirijate la stația de epurare a FORD România S.A. De asemenea, în perioada reviziilor are loc golirea și spălarea sistemului de coagulare, apele fiind dirijate către stația de epurare a FORD România S.A.;
- Ape uzate provenite de la spălarea automată a pieselor injectate (înainte de intrarea pieselor pe linia de vopsire). Acestea sunt recirculate în bazinele de spălare, prevăzute cu sisteme de filtrare pentru reținerea impurităților solide. După un anumit număr de cicluri de spălare, apele uzate sunt evacuate într-un cămin betonat, situat în zona de spălare a pieselor injectate, de unde sunt dirijate la stația de epurare a FORD România S.A.;
- Ape pluviale care sunt colectate separat de apele uzate tehnologice și sunt evacuate direct în canalizarea pluvială a orașului, prin intermediul unui cămin amplasat în incinta parcului industrial FORD Craiova, în partea de SV

Consumul de apă în cadrul activităților ME Craiova pentru anul 2022:

Sursa de alimentare cu apă	Volum de apă captat (m ³ /an)	Utilizări pe faze ale procesului
Apă din rețeaua FORD România S.A	228 m ³	Consum igienico-sanitar
	11 851 m ³	Apă industrială pentru vopsirea pieselor

Măsuri pentru utilizarea eficientă a apei (în conformitate cu BAT 20):

- se realizează recircularea apelor uzate tehnologice de la cabinetele de vopsire, după pretratare (sistem de coagulare a nămolului);
- se realizează recircularea apei din chillerele de la Secția Injecție;
- se realizează recircularea apei de spălare piese injectate înainte de vopsire;
- la spălarea automată a pieselor se utilizează clătirea în 3 etape (în cascadă);
- sunt utilizate sisteme de răcire și schimbătoare de căldură în sistem închis;
- se verifică periodic instalațiile de apă.

Volumul de apa uzata evacutata in cursul anului 2022 a fost de 7587 mc.

UTILIZAREA EFICIENTĂ A ENERGIEI

Energia electrică necesară desfășurării activităților ME Craiova este furnizată de către proprietarul amplasamentului, FORD România S.A., în conformitate cu contractul de închiriere încheiat între cele două părți.

Energia electrică este utilizată pentru operarea tuturor echipamentelor și instalațiilor de pe amplasament (mașinile de injecție, uscătoarele de granule, sistemele de răcire, sistemele de roboți, cuptoarele de la operațiile de vopsire, instalațiile de recirculare a aerului, OTR, etc.).

Consumul de energie electrică în cadrul activităților ME Craiova pentru anul 2022:

Secția	Consum de energie electrică (kW/an)
Injecție	2 858 008 kW
Vopsitorie	4 237 790 kW
Asamblare	84 478 kW
Logistica	26 022 Kw
TOTAL KW/2022	7 206 298 Kw

GAZE NATURALE

Gazele naturale sunt necesare pentru sistemele de tratare cu flacără, pentru cuptoarele de la operațiile de vopsire, pentru arzătoarele instalațiilor de recirculare a aerului, pentru OTR.

Consumul gaze naturale pentru anul 2022 este de 223 347 m³.

-procese tehnologice de producție adoptate, instalații și echipamente (parametrii tehnico-constructivi și funcționali, randamente etc.)

Activitatea principală a ME Craiova este producerea și vopsirea anumitor piese din materiale plastice (în special bare de protecție față și spate) pentru un model de autovehicul produs de FORD. Piesele sunt modelate prin injecție, iar după verificarea elementului injectat, acesta este trimis la vopsitorie sau la livrare. În cadrul vopsitoriei, au loc o serie de procese precum: curățire (prin spălare), uscare, răcire, tratare cu flacără, aplicare grund, aplicare vopsea de bază, aplicare lac, uscare în cuptor. După procesul de vopsire produselor li se vor asambla prin clipsare diverse părți componente (grila inferioară, caneluri, armătura centrală, inele pentru faruri, suport pentru faruri de ceață, elemente de prindere de caroserie și pentru grila radiatorului).

În prezent, activitatea ME Craiova se desfășoară în trei secții principale de producție (Injecție, Vopsitorie, Asamblare).

2.1 Injecție mase plastice

Instalațiile de injecție mase plastice au fost proiectate pentru realizarea pieselor din plastic (bare de protecție, grile motor, etc.) printr-un proces de injecție. Acestea au fost puse în funcțiune în perioada 2011-2012, 2020 și pot asigura o capacitate totală de producție de 300.000 de seturi auto (bară față, bară spate, grilă inferioară/centrală/superioară, panou fals, mâner, etc.)/an.

- **In anul 2022 au fost realizate 194 189 carseturi, astfel:**
- 41637 carset B X 515
- 152552 carset BX 726

2.1.1 Livrarea și stocarea materialului

Materia primă (granulele din materiale plastice) poate fi livrată și stocată pe amplasament în două modalități:

- Sub formă vrac, transportată prin intermediul cisternelor și stocată în trei silozuri metalice, de capacitate 90 m³, amplasate în exteriorul magaziei de materie primă;
- În octabine de carton, stocate în interiorul magaziei de materie primă. Unele tipuri de granule sunt transferate în 3 buncăre metalice, de capacitate 5 t fiecare, situate în interiorul magaziei de materie primă.

Materia primă este transferată din octabine în buncăre cu ajutorul unei pompe de vid a sistemului centralizat de transport.

In anul 2022 s-au utilizat cca 2 674,413 tone granule.

2.1.2 Uscarea materialului

Din buncăre materialul este transportat cu ajutorul aceleiași pompe de vid în 5 uscătoare. Acestea au rolul de a elimina umiditatea din granule, înainte ca acestea să fie trimise către mașinile de injecție. Procesul se derulează conform specificațiilor

producătorilor. De obicei, uscarea durează aproximativ 2-3 ore și se desfășoară la o temperatură de aproximativ 80 °C.

2.1.3 Procesul de injecție

În cadrul acestei etape, granulele vrac sunt transformate prin topire și modelare în piese injectate, cu ajutorul a 5 mașini de injecție (UBE 1600T, UBE 3500T și ENGEL 2X 2700T, ENGEL 4000T). Procesul este automatizat, mașinile de injecție dispunând de o unitate de control în care se introduc digital presiunile și vitezele de lucru. Atunci când este necesar, granulele sunt transportate către mașinile de injecție prin intermediul celei de-a doua pompe de vid a sistemului centralizat de transport granule. Materia primă este trasă în unitatea de injecție cu ajutorul unui șurub electric. Pe măsură ce avansează în josul șurubului, granulele sunt încălzite până la topire de o serie de benzi de încălzire. Materialul topit este comprimat pentru a elimina aerul, după care este injectat cu presiune în matriță. După întărire, matrița se deschide, iar piesa injectată este preluată de un robot cu 6 axe. Robotul manevrează piesa pe o bandă transportoare, de unde este preluată de un operator în așteptare. Acesta înlătură duzele de injecție de pe piesă și o așează pe sistemul de stocare.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Temperatura de încălzire a benzilor: aprox. 250 °C;
- Presiunea matriței: aprox. 90 bar;
- Timpul de răcire a piesei în matriță: aprox. 50 secunde.

Stocare componente injectate

Profilele modelate se stochează printr-un sistem gravitațional cu agățătoare, într-o zonă situată între zona de injecție și cea de vopsire. Datorită cerințelor de fabricare diferite pentru fiecare tip de vehicul, nu toate produsele sunt vopsite. Cele nevopsite sunt depozitate temporar în zona de depozitare a Secției Injecție, după care sunt mutate în zona de depozitare din cadrul Secției Asamblare. Durata de staționare a pieselor în zona de depozitare este de 8-32 ore.

2.1.4 Vopsire

Instalația de vopsire a fost pusă în funcțiune în anul 2012 și are o capacitate maximă de 230.000 de seturi auto (bară față, bară spate, grile pentru bara de față, mâner haion și panouri fals)/an.

- **In anul 2022 au fost vopsite 194 189 carseturi, astfel:**
- 41637 carset B X 515
- 152552 carset BX 726

2.1.5 Zona de încărcare

În zona de încărcare (stația de încărcare manuală) personalul fixează manual piesele injectate pe sistemul de transport, reprezentat de un lanț conveior dotat cu o sanie pentru fiecare sistem de prindere. Acest lanț conveior asigură transportul pieselor prin toate etapele procesului de vopsire. Lanțul conveior are o lungime de cca. 504 m și se deplasează cu o viteză de 3 m/min, distanța între sănii fiind de 3 m.

2.1.6 Spălarea pieselor injectate înainte de vopsire

Următoarea etapă din cadrul procesului de vopsire este reprezentată de spălarea pieselor injectate, ce presupune trecerea acestora prin 5 zone de spălare. Un sistem de duze pulverizează pe piese apa preluată din bazinele aferente zonelor de spălare.

În primele două zone (degresare 1, degresare 2) este realizată degresarea pieselor, cu apă încălzită cu ajutorul a două schimbătoare de căldură. Apa astfel încălzită este recirculată în interiorul fiecărei zone, între bazinele de apă (amplasate la baza zonelor) și sistemul de pulverizare ce spală piesele. În zona 2 de degresare se dozează automat, dintr-un recipient amplasat la subsolul amplasamentului, o substanță de degresare (Gardoprep).

În următoarele 3 zone (clătire 1, clătire 2 și clătire cu apă osmozată) se realizează clătirea pieselor. Zona 5 (clătire cu apă osmozată) este alimentată cu apă osmozată obținută printr-un proces de osmoză inversă. Din bazinul zonei 5 apa curge prin cădere liberă în bazinele zonelor 4 (clătire 2) și apoi 3 (clătire 1).

Caracteristicile tehnice ale celor 5 zone de spălare sunt prezentate în tabelul de mai jos.

Nr. zonă	Proces	Temperatură	Timp proces	Volum bazine	Metoda de udare
1	Degresare 1	65 °C	0,5 min	2.400 l	Aspersiune
2	Degresare 2	65 °C	1,5 min	6.400 l	
3	Clătire 1	Temperatura camerei	1 min	3.600 l	
4	Clătire 2	Temperatura camerei	1 min	3.600 l	
5	Clătire cu apă osmozată	Temperatura camerei	0,5 min	1.000 l	

2.1.7 Îndepărtarea automată a apei (suflare)

După spălarea pieselor se efectuează îndepărtarea automată a apei, care se realizează prin intermediul unei duze deschise, urmată de 24 de duze Air Force One. Duzele asigură uscarea pieselor prin suflarea acestora cu aer. Debitul instalației de îndepărtare a apei este de 11.000 m³/h, presiunea aerului este de 3.000 Pa iar puterea de 22 KW.

2.1.8 Îndepărtarea manuală a apei

În această etapă, în cazul în care pe piese se observă un surplus de apă, un operator va îndepărta manual acest surplus cu ajutorul unui pistol cu aer comprimat.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt aceleași ca în cazul procesului anterior de îndepărtare a apei.

2.1.9 Uscătorul de apă reținută

După îndepărtarea apei, piesele trec printr-un uscător cu aer, încălzit prin intermediul unui arzător indirect cu gaz. Rolul uscătorului este de a elimina orice urmă de apă rămasă pe piese după spălarea acestora.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Consum de gaz: aproximativ 33 m³/h;
- Temperatură: 100-110 °C;
- Presiune: 1.000 Pa;
- Debit aer: 52.000 m³/h;
- Durată proces: aproximativ 20 min.

2.1.10 Răcirea

Piese uscate anterior trebuie răcite de la o temperatură de aproximativ 80 °C până la o temperatură de 30 °C. Pentru a realiza acest lucru, piesele trec printr-o încăpere ce este conectată la un sistem separat de răcire cu aer.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Presiune aer: 1.150 Pa;
- Debit aer: 30.000 m³/h;
- Capacitate de răcire: 125 KW;
- Durată proces: aprox. 10 minute.

2.1.11 Tratarea cu flacără

Tratarea cu flacără este un proces de pretratare pentru activarea suprafeței de plastic ce urmează a fi vopsită. Acest proces crește aderența suprafețelor ce urmează a fi vopsite, fără să modifice proprietățile fizice și optice ale materialului. Tratarea se realizează cu o flacără de 1700 °C, rezultată din combustia unui amestec de aer și gaz. Procesul se realizează prin utilizarea a doi roboți de tip T1, dotați cu 2 sisteme cu flacără EF 75-1D și prin sisteme mecanice automatizate.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Capacitate de încălzire sisteme cu flacără: 2 x 50 KW;
- Debit aer: 6.000 m³/h;
- Presiune aer: 1.000 Pa;
- Durată proces: aprox. 3 minute.

2.1.12 Răcirea pieselor tratate cu flacără

Piesele tratate cu flacără trec printr-o zonă de răcire, în care o unitate de aer condiționat suflă aer rece, rezultatul final fiind coborârea temperaturii pieselor până la valoarea de 26 °C. Această etapă este necesară pentru asigurarea unui proces de vopsire, de nivel înalt, cu parametri de proces constanți.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Debit aer: 4.000 m³/h;
- Presiune aer: 1.000 Pa;
- Temperatură aer: 23 °C;
- Durată proces: 3,5 minute.

2.1.13 Aplicarea grundului

Pentru aderarea vopselei, piesele sunt mai întâi grunduite cu ajutorul a 2 roboți de tip T1. Grundul este aplicat sub forma unui strat de 8-11 μm. Procesul se realizează prin aplicarea pe piese a unui amestec de grund și întăritor. Din camera de amestec, grundul și întăritorul sunt transportate în cabina de grunduire prin intermediul unui sistem de conducte. Prin intermediul unui adaptor de amestec situat pe robotul de vopsire, grundul și întăritorul sunt mixate. Un aplicator distribuie apoi acest amestec pe piese. Eficiența transferului acestui amestec de la aplicator pe piese este de 40%. Excesul de grund și întăritor este preluat de o perdea de apă amplasată pe peretele din spatele pieselor ce trec prin cabină. Această apă este recirculată între cabină și un sistem de pretratere a apei amplasat la subsolul amplasamentului.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Tip sistem de dozare: 2K;
- Tip aplicator: pistol automat LZ 2008;
- Capacitate de încălzire/răcire: 165 KW;
- Debit de aer: 59.000 m³/h;
- Presiune aer: 3.091 Pa.

2.1.14 Zona de uscare (flash off) a grundului

Zona de uscare este localizată în spatele cabinei de aplicare a grundului. În această zonă, piesele pe care a fost aplicat grundul sunt uscate, în vederea evaporării unei cantități cât mai mare de solvent. Uscarea se realizează prin suflarea pieselor cu aer recirculat între cabina de „flash-off” și o instalație de recirculare a aerului (IRA) aferentă acesteia.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Debit aer: 20.000 m³/h;
- Capacitate de răcire: 25 KW;
- Presiune aer: 1.150 Pa;
- Temperatură aer: 23 °C;
- Durată proces: 7 minute.

2.1.15 Aplicarea vopselei de bază

Această etapă presupune aplicarea stratului vopsea de bază cu ajutorul a 4 roboți de tip T1. Doi dintre roboți aplică 70% din grosimea stratului de vopsea în câmp electrostatic, iar ceilalți doi aplică restul de vopsea realizând de asemenea finisajul și potrivirea culorii. Sistemul de transport și aplicare al vopselei de bază este același ca cel de aplicare a grundului (cap.4.2.2.9), schimbarea culorii putând fi însă realizată rapid prin utilizarea sistemului cu piston de tip “pig”, prin care vopseaua este împinsă înapoi în sistemul de transport a culorii. Eficiența transferului vopselei de la aplicator pe piese este de 38%. Excesul de vopsea este preluat de o perdea de apă similară celei de la cabina de grunduire.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Tip sisteme de dozare: 1K, cu sistem “pig”;
- Tip recipiente de schimbare a culorii: A-B cu 17 culori;
- Tip aplicator: pistoale automate de vopsire LZ 2008 și sisteme de aplicare a vopselei în câmp electrostatic cu rotație mare PPH 707 ;
- Capacitate de încălzire/racire: 320 KW;
- Debit de aer: 116.600 m³/h;
- Presiune aer: 3.091 Pa.

2.1.16 Zona de uscare (flash off) a vopselei de bază

Această zonă, amplasată în spatele cabinei de aplicare a vopselei de bază, are același rol și specificații tehnice ca și zona de “flash off” a grundului.

2.1.17 Aplicarea lacului

Pe piesele vopsite cu stratul de bază este aplicat în această etapă lacul. Pentru aplicarea lacului sunt utilizați 4 roboți de tip T1. Primii 2 roboți aplică un strat principal, iar

următorii doi realizează finisarea în câmp electrostatic cu rotație mare. Distribuitorul de lac este echipat cu două lacuri și un întăritor, iar transportul și aplicarea sunt similare cu cele din cadrul procesului de aplicare a grundului. Eficiența transferului amestecului de lac și întăritor de la aplicator pe piese este de 50%. Excesul de amestec este preluat de o perdea de apă similară celor de la cabina de grunduire și cabina de vopsire.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Tip sisteme de dozare: 2K;
- Tip aplicator: pistoale automate de vopsire LZ 2008 și sisteme de aplicare a vopselei în câmp electrostatic cu rotație mare PPH 707 ;
- Capacitate de încălzire/racier: 320 KW;
- Debit de aer: 116.600 m³/h;
- Presiune aer: 3.091 Pa.

2.1.18 Zona de uscare (flash off) a lacului

Această zonă, amplasată în spatele cabinei de lăcuire, are același rol și specificații tehnice ca și în cazul zonelor de “flash off” a grundului și vopselei.

2.1.19 Cuptorul de uscare a lacului

După ce au fost vopsite și lăcuite, piesele sunt trecute printr-un cuptor pentru a asigura aderența lacului la vopseaua de bază și uscarea acestora la o temperatură de 95 °C. Temperatura de uscare din cuptor este obținută printr-un amestec de gaz și aer.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Consum gaz: 26 m³/h;
- Debit aer: 70.000 m³/h;
- Presiune aer: 1.150 Pa;
- **Durață proces: aprox. 40 de minute.**

2.1.20 Zona de răcire

În această etapă a procesului, piesele sunt răcite prin suflare cu aer rece, pentru a putea fi apoi manipulate de operatori la temperatura camerei.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Debit aer: 30.000 m³/h;
- Presiune aer: 700 Pa;
- Temperatură aer: 23 °C;
- Durață proces: aprox. 9 minute.

2.1.21 Descărcarea

Piesele vopsite, uscate și răcite sunt descărcate de pe linia de vopsire și ambalate în cutii de depozitare sau puse pe cărucioare de transport. Activitatea se desfășoară manual, de către operatori.

2.2 Procese auxiliare Secției Vopsitorie

2.2.1 Prepararea apei osmozate

Prepararea apei osmozate se realizează într-o instalație Eurowater, tip EWGD 9500 SXT. Instalația este situată în vecinătatea ultimei zone de spălare și este amplasată într-o cuvă betonată. Apa osmozată produsă în această instalație este utilizată în procesul de clătire a pieselor, înainte de vopsire.

Instalația este automatizată și cuprinde următoarele echipamente: un rezervor pentru prepararea soluției de clorură de sodiu, o instalație de dedurizare (două rezervoare cu rășini schimbătoare de ioni), o unitate de osmoză inversă și un rezervor din plastic pentru apă osmozată, de capacitate 5.000 l.

Duritatea apei brute este eliminată în instalația de dedurizare, clorul liber (dacă există) este îndepărtat prin intermediul unui filtru cu carbon iar turbiditatea este redusă prin trecerea printr-un prefiltru înainte ca apa să fie osmozată cu ajutorul membranelor din instalația de osmoză inversă.

Capacitatea de tratare a instalației este de 5 m³/h iar capacitatea de producție este de 4 m³/h apă osmozată.

2.2.2 Generarea aerului comprimat

Aerul comprimat la 6 bar este furnizat de către FORD România S.A., în conformitate cu contractul de închiriere încheiat între cele două părți. Pe lângă acesta, ME Craiova deține două compresoare Atlas Copco, amplasate în subsolul halei. Aerul comprimat la 8 bar generat de cele două compresoare este necesar pentru roboții de vopsire și echipamentul de la stația de preparare vopsele.

2.2.3 Pregătirea amestecurilor utilizate la vopsirea pieselor (grund, vopsea și lac)

Pregătirea amestecurilor (grund, vopsea și lac) utilizate la vopsirea pieselor se desfășoară în camera de mixare. Procesul este automatizat și se desfășoară în tancuri de amestecare prevăzute cu agitatoare. Tancurile de amestecare sunt prevăzute cu cuve metalice de retenție și cu pompe de distribuție a amestecurilor către cabinele de pulverizare.

Întregul sistem de pompare a lichidelor din camera de mixare la cabinele de pulverizare este monitorizat electronic.

2.2.3 Recuperarea solventului uzat

Solventul uzat este recuperat prin intermediul unei instalații de recuperare solvent model IST ECO PLUS, amplasată într-o cameră alăturată camerei de mixare. Solventul uzat colectat din instalația de vopsire este condus prin intermediul pompelor de la cabinele de

pulverizare într-un container IBC din plastic, de capacitate 1 m³, amplasat în camera de mixare. După umplere, containerul este transportat în camera instalației de recuperare solvent. Instalația are un rezervor de 400l care este alimentat cu solvent uzat din containerul IBC și funcționează pe baza unui proces de distilare, în care acesta este încălzit până la punctul de fierbere, după care este condensat prin intermediul unui schimbator de căldură răcit cu aer. Astfel, fracția volatilă (solventul) este separată de reziduuri (vopsele, pigmenți, rășini, uleiuri, etc.) Solventul recuperat este colectat într-un container IBC din plastic, de capacitate 1 m³ și este utilizat pentru spălarea instalațiilor după vopsire, iar deșeurile de vopsele din interiorul rezervorului este eliminat la sfârșitul ciclului de recuperare.

In anul 2022 s-au recuperat 29 750,85 kg Solvent

2.2.4 Pretratarea apelor uzate provenite de la cabinele de vopsire

Pretratarea apelor uzate provenite de la cabinele de vopsire are la bază un proces de coagulare-floculare.

Apa industrială utilizată la cabinele de vopsire este recirculată între cuvele cabinelor și un sistem de coagulare a nămolului din cabine. Acest sistem este compus din 3 recipiente: un rezervor de flotare de 4 m³, un rezervor tampon de 18 m³ și un rezervor de apă curată de 2 m³, amplasate în subsol. În cuvele cabinelor de vopsire sunt dozate o serie substanțe coagulante, floculante și antispumante. Efluentul din aceste cuve este pompat către rezervorul sistemului de flotare unde este dozat un coagulant. Apa va staționa o perioadă în interiorul rezervorului. După un timp, coagulantul va forța vopseaua și solventul să plutească deasupra apei. Astfel, cu ajutorul unui dispozitiv special, este posibilă îndepărtarea deșeurilor de vopsea și solvent de la suprafața apei. Apa este recirculată înapoi către cabinele de vopsire.

2.2.5 Reducerea emisiilor de COV în atmosferă

Reducerea emisiilor de COV este realizată prin intermediul unui oxidator termic regenerativ (OTR). OTR are în componență 3 camere individuale care sunt umplute cu faguri, realizați din ceramică. Emisiile de COV traversează OTR de la un capăt la celălalt și sunt încălzite treptat până la temperatura de ardere. Încălzirea se realizează prin transferul căldurii la trecerea emisiilor de COV prin fagurele ceramic al camerei de admisie și prin ardere suplimentare de gaze naturale. La părăsirea ultimei camere, gazele de ardere cedează căldura în fagurele aferent și sunt evacuate pe un coș de dispersie, având H=12 m și Dn=710 mm. După un număr de cicluri, sensul de traversare a camerelor se schimbă automat, ultima cameră devenind acum cea care va ceda căldură, iar procesul se reia.

Caracteristicile tehnice ale procesului sunt:

- Volumul de aer încărcat cu COV prelucrat de OTR: 17.000 m³/h;
- Temperatura de ardere: aprox. 800 °C;
- Temperatura de evacuare a gazelor în atmosferă: aprox. 80 °C;

- Randamentul de ardere a COV: 95-98 %;
- Concentrația rămasă de C total: < 20 mg/Nm³;
- Concentrația rămasă de CO: < 50 mg/Nm³;
- Concentrația rămasă de NO_x: < 50 mg/Nm³;
- Consum de gaz natural: 12-28 m³/oră.

2.3 Asamblare

“Instalația” de asamblare cuprinde mai multe mașini de asamblare.

După ce operatorul se asigură că subansamblele sunt așezate corect pentru procesul de asamblare, urmează asamblarea propriu-zisă:

- pentru asamblare bara fata 8 x Masini Punching & Welding, 12 X Mese asamblare – partea exterioara, 7 x Mese asamblare – partea interioara;
- pentru asamblare bara spate 10 x Masini Punching & Welding, 7 x Mese asamblare – partea exterioara;
- pentru asamblare elron 6 x Masini Welding, 6x Masa asamblare componente;
- pentru asamblare ornamente 1 x Masina CNC, 12 x Mese asamblare componente.

Componentele finale sunt verificate și plasate într-un container pentru bunuri finalizate.

Instalațiile tehnologice (roboții, sistemele mecanice automatizate, etc.) din cadrul ME Craiova sunt dotate cu tablouri de comandă, în care gradul de automatizare este ridicat. Reglarea parametrilor de proces este efectuată la pornirea instalațiilor.

- *Produse si subproduse obtinute (cantitati anuale)*

Numele procesului	Descriere	Cantitate realizata seturi/an
Injecție mase plastice	Modelarea pieselor prin injecție, verificarea și trimiterea acestora către zonele de vopsire sau livrare, după caz.	194 189 seturi auto/an
Vopsire piese	Vopsirea pieselor cuprinde următoarele faze: spălare, uscare, răcire, tratare cu flacără, aplicare grund, aplicare vopsea de bază, aplicare lac, uscare în cuptor. După vopsire piesele sunt trimise către zonele de asamblare sau livrare.	194 189 seturi auto/an
Asamblare	Asamblarea finală a pieselor presupune clipsarea diverselor părți componente: grila inferioară, caneluri, armătură centrală, inele pentru faruri, suport pentru faruri de ceață, elemente de prindere de caroserie și pentru grila radiatorului.	194 189 seturi auto/an

- **Acte de reglementare detinute pentru desfasurarea activitatii pe amplasament eliberate de autoritatile competente (emitentul, felul actului, nr. si data eliberarii, termen de valabilitate)**

SC Magna Extérieurs Craiova isi desfasoara activitatea in baza AIM nr.71/13.07.2015, actualizata la data de 07.03.2022 in conformitate cu Concluziile BAT, eliberata de APM Dolj, valabila pe toata durata desfasurarii activitatii cu conditia obtinerii vizei anuale.

CAPITOLUL III - PROTECȚIA CALITĂȚII FACTORILOR DE MEDIU. DATE DE MONITORIZARE

III.1 PROTECȚIA CALITĂȚII AERULUI

- surse și cauze de poluare a aerului

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Uscarea și răcirea pieselor după spălarea automată	1 coș de dispersie 1 coș de evacuare	Gaze de ardere, pulberi	IRA cu arzător	Existent
Procesul de tratare cu flacără a pieselor	Coș OTR având H=12 m și Dn=710 mm	Gaze de ardere, pulberi	Sistemul central de distribuție aer	Existent
Procesele de aplicare a stratelor de acoperire pe piese în cabinetele de pulverizare	Coș OTR având H=12 m și Dn=710 mm	COV	- IRA - OTR	Existent
Procesele de uscare de tip flash off, după fiecare aplicare a stratelor	Coș OTR având H=12 m și Dn=710 mm	COV	- IRA - OTR	Existent
Procesul de uscare a lacului	Coș OTR având H=12 m și Dn=710 mm 1 coș de evacuare	Gaze de ardere, COV, pulberi	- IRA cu arzător - OTR	Existent
Procesul de răcire a pieselor lăcuite	1 coș de dispersie	Aer	- IRA	Existent
Pregătirea amestecurilor pentru vopsirea pieselor		Urme de COV		
Recuperarea solventului	1 coș de dispersie și coș hotă	Urme de COV de la deschiderea instalației de recuperare solvent pentru evacuarea deșeurilor	- IRA - instalația de recuperare solvent este prevăzută cu o hotă de evacuare	Existent
Depozitarea substanțelor chimice utilizate la vopsirea pieselor		Emisii fugitive COV		
Pretratarea apelor uzate de la vopsirea pieselor	1 coș de dispersie	Urme de COV	-	Existent

- instalații și echipamente de rafinare, depoluare și dispersie (parametrii tehnico-construcțivi și funcționali, randamente etc.)

Pentru reducerea emisiilor de COV rezultate de la cabinetele de pulverizare, de la zonele de uscare tip flash off și de la uscarea lacului IRA aferente acestora sunt conectate la un oxidator termic regenerativ (OTR). Parametrii de funcționare ai OTR sunt: temperatură 750-1.000 °C, respectiv 980-1.200 °C, în cazul existenței unor componente periculoase; timp de staționare 0,5-2 s; curgere tipică de gaz 900-86.000 Nm³/h. Coșul de evacuare a gazelor reziduale are înălțimea de 12 m și diametrul de 710 mm. Emisiile gazoase de la camera de mixare, de la instalația de recuperare a solventului și de la depozitarea substanțelor chimice utilizate la vopsirea pieselor sunt recirculate prin intermediul unei IRA prevăzute cu filtre și ulterior eliminate în atmosferă. Din această cauză, MEI Craiova trebuie să se asigure că urmele de COV din aceste emisii gazoase sunt reduse/distruse înainte de eliminarea în atmosferă. Pentru evidențierea concentrațiilor de COV eliminate de la cele trei încăperi se recomandă monitorizarea periodică a acestor emisiilor gazoase evacuate prin coșul de dispersie respectiv prin coșul hotei. Dacă în urma acestor monitorizări se constată depășirea valorilor limită de emisie pentru COV în gazele reziduale, atunci MEI Craiova trebuie să găsească o soluție tehnică optimă pentru reducerea/distrugerea urmelor COV din acestea. Conectarea IRA aferentă celor trei încăperi la OTR nu este fezabilă din punct de vedere economic deoarece presupune modificarea procesului tehnologic. Însă, dacă va fi necesar, se pot monta echipamente de reducere/distrugere a COV pe coșul de dispersie respectiv pe coșul hotei.

- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări pentru monitorizare indicatori Evacuări în aer

a) Emisii

Nr.crt.	Denumire parametru (indicator)	Surse generatoare	Concentrații			Valoare CMA și temeii legal [mg/Nm ³]	Cantități [t/an]
			minim [mg/Nm ³]	mediu [mg/Nm ³]	maxim [mg/Nm ³]		
1	CO	Coș OTR	-	29,3	-	20-150	-
2	NOx		-	86,3	-	20-130	-
3	pulberi		-	1,99	-	1-3	-
4	COV/COT		-	12,55	-	20	-
1	CO	IRA Arzator 1	-	28,7 mg/Nmc sau 24,4 mg/kwh	-	60 mg/kwh	-
2	NOx		-	92,7 mg/Nmc Sau 78,9 mg/kwh	-	80 mg/kwh	-

3	pulberi		-	1,98	-	5*	-
5	SOx		-	16,7	-	35*	-
1	CO	IRA Arzator 2	-	41,6 mg/Nmc sau 22,2 mg/kwh	-	60 mg/kwh	-
2	NOx		-	97 mg/Nmc Sau 51,6 mg/kwh	-	80 mg/kwh	-
3	pulberi		-	2.11	-	5*	-
4	SOx		-	6	-	35*	-
1	COV	IRA-ventilator recirculare Mixroom	-	10,21	-	20	-
1	COV	Instalatie recuperare solvent	-	9,8	-	20	-
1	COV	Exaustor- subsol Magna	-	9,38	-	20	-

b) Imisii – dacă se monitorizează (concentrații înregistrate – minim, mediu, maxim)

Nu se efectueaza determinari pentru imisii in zona de catre SC Magna Exteriors SRL.

Concluziile reiesite din Bilantul de solventi pentru anul 2022, sunt urmatoarele:

În urma realizării bilanțului masic al solvenților organici pentru activitățile desfășurate pe amplasamentul S.C. Magna Exteriors (Craiova) S.R.L., localizat pe strada Henry Ford, nr. 29, Craiova, au rezultat următoarele concluzii:

- Nu a fost înregistrată depășirea valorii limită de emisie în gazele reziduale, valoarea de **12,55 mgC/Nm³** măsurată la coșul OTR fiind mai mică decât limita de emisie de **20 mgC/Nm³**;
- Nu a fost evidențiată depășirea valorii limită pentru emisii fugitive de solvenți organici, valoarea emisiilor fugitive calculate prin metoda indirectă fiind mai mică decât valoarea limită de 10% din cantitatea de solvent utilizată.

Valoarea-limită pentru emisiile fugitive ($F_{\text{limită}}$) se exprimă conform BAT 24 Tab. 10.

S-a calculat ca raport procentual între emisiile fugitive calculate prin metoda indirecta si cantitatea de solvenți organici utilizată , cu ajutorul ecuației următoare:

$$F_{\text{cov}} = F/C \times 100 = 12\,366,46 \text{ kg}/306\,213,35 \text{ kg} \times 100 = 4,03 \% < 10 \% \text{ (limita BAT)}$$

- Nu a fost înregistrată depășirea valorii limită pentru Emisii totale de COV, calculate ca raport între kg C OV/ kg din masa materiilor solide consumată, raportându-ne la valorile totale ale materiilor solide, la un consum 306213,35 kg solvent avem un conținut de materii solide de cca 126 912,46 kg, iar valoarea totală a emisiilor de COV din bilanțul de solvenți este de **13.577,61 kg**, raportul acestora conduce la valoarea de 0,097 încadrându-se în nivelurile de emisie asociate BAT de 0,05 – 0,3.

Emisii totale de COV calculate conform BAT 24, tab 9: kg C OV per kg din masa materiilor solide consumată = $12\ 366,46/126\ 912,46 = 0,097\ \text{kg} < 0,05 - 0,3$ (limita BAT).

III. 2. PROTECȚIA CALITĂȚII APELOR

- surse și cauze generatoare de poluanți

Pretratarea apelor uzate provenite de la cabinetele de vopsire are la bază un proces de coagulare-floculare.

Apa industrială utilizată la cabinetele de vopsire este recirculată între cuvele cabinetelor și un sistem de coagulare a nămolului din cabine. Acest sistem este compus din 3 recipiente: un rezervor de flotare de 4 m³, un rezervor tampon de 18 m³ și un rezervor de apă curată de 2 m³, amplasate în subsol. În cuvele cabinetelor de vopsire sunt dozate o serie substanțe coagulante, floculante și antispumante. Efluentul din aceste cuve este pompat către rezervorul sistemului de flotare unde este dozat un coagulant. Apa va staționa o perioadă în interiorul rezervorului. După un timp, coagulantul va forța vopseaua și solventul să plutească deasupra apei. Astfel, cu ajutorul unui dispozitiv special, este posibilă îndepărtarea deșeurilor de vopsea și solvent de la suprafața apei. Apa este recirculată înapoi către cabinetele de vopsire.

- instalații tehnice și tehnologice de preluare (colectare) preepurare și epurare ape
Pe amplasament există două sisteme de preepurare, după cum urmează:

- un sistem de coagulare a nămolului utilizat pentru preepurarea apelor uzate provenite de la cabinetele de vopsire, în vederea recirculării acestora în procesul tehnologic;
- un sistem de filtrare a apelor provenite de la spălarea pieselor injectate, în vederea recirculării acestora în băile de spălare.

- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări

Evacuări în ape (efluenți finali) și/sau în rețele de canalizare, stații de epurare, receptori etc.

a) Ape uzate industriale, management etc.

Ape uzate industriale după preepurare proprie, livrate către stația de epurare Ford România SA, conform acordului NR AO/6/20.01.2014 To the Lease Agreement Dated , September 8,2010.

Nr.crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M.	Concentrații Înregistrate			Valori CMA temei legal	Volum anual [mii m ³]	Cantitate poluant [t/an]
			minim	mediu	maxim			
1	Cadmiu	mg/L		<0,0006		0	-	-
2	Crom	mg/L		<0,0049		0.5	-	-
3	Fier	mg/L		0.257		3	-	-
4	Nichel	mg/L		<0.0040		0.5	-	-
5	Plumb	mg/L		<0.0064		0.2	-	-
6	Consum Biochimic de Oxigen CBO5	mgO ₂ /L		97		130	-	-
7	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mgO ₂ /L		130		250	-	-
8	Fluoruri	mg/L		0,459		5	-	-
9	Substanțe extractibile cu solvenți organici	mg/L		<20		20	-	-
10	Materii totale în suspensie la 105 C	mg/L		<10		150	-	-
11	Cloruri	mg/L		97		700	-	-
12	pH	pH Unit		6,9		6.5-8.5	-	-
13	T	°C		18,7				

Calitatea apelor subterane (dacă este cazul) și a forajelor de monitorizare și control al poluării.
NA

III.3 PROTECȚIA CALITĂȚII SOLULUI

- surse și cauze generatoare de poluanți în sol
 - măsuri, mijloace și dotări pentru prevenirea poluării solului
- Nu este cazul.

Incintele în care se află instalațiile sunt betonate și acoperite cu vopsea epoxidică iar instalațiile tehnologice sunt racordate la sistemul de canalizare al amplasamentului.

Mașinile de injecție sunt împrejmuite de canale colectoare pentru scurgerile de emulsii apă-ulei care sunt evacuate și eliminate ca deșeu.

Zona de spălare a pieselor injectate (inclusiv instalația de osmoză inversă pentru prepararea apei osmozate) este amplasată într-o cuvă betonată, eventualele scurgeri fiind dirijate la căminul betonat din vecinătatea acestei zone.

Având în vedere faptul că materialele din care sunt confecționate conductele de canalizare sunt rezistente la coroziune și acțiuni mecanice, se estimează că pierderile în subteran datorate apariției de fisuri sunt reduse. De asemenea, zona de depozitare a deșeurilor din exteriorul halei este betonată și acoperită, ceea ce contribuie la reducerea riscului apariției pierderilor sau scurgerilor de poluanți

- **concentrații (minime, medii și maxime) înregistrate [mg/kg]**

N/A

- **cantități anuale de poluanți deversate în/pe sol [t/an]**

N/A

Conform buletinului de analiza sol intocmit de catre Laboratoarele ALS Life cu nr.

PI2207150 /28.07.2022, activitatea la Magna Exteriors Craiova NU constituie sursa de poluare a solului pentru zonele protejate din vecinatati.

Determinari sol - 2021

Nr.crt.	Denumire parametru (indicator)	Locul prelevării	Concentrații			Valoare CMA și temeii legal mg/kg SU (valori normale)	Cantități [t/an]
			minim mg/kg SU	mediu mg/kg SU	maxim mg/kg SU		
1	Total Hidrocarburi Petroliere (THP)	Interior amplasament societate-langa siloz		<27		<100	-

- **cantitati anuale de poluanti deversate in/pe sol [t/an]**

Nu este cazul.

III. 4 PROTECTIA IMPOTRIVA ZGOMOTULUI SI ASEZARILOR UMANE

- **surse și cauze generatoare de zgomot**

Nu este cazul, Magna Exteriors Craiova isi desfasoara activitatea pe platforma Ford, echipamentele folosite in productie fiind de ultima generatie fara a avea impact major in vecinatatile platformei Ford.

- **măsuri, mijloace și dotări pentru protecția împotriva zgomotului**

Nu este cazul.

- **determinări efectuate și valori înregistrate (minim, mediu și maxim) dB (A). Valori maxim admise și temeiiul legal**

Nivelul de zgomot este stabilit în conformitate cu prevederile O.M. nr. 152/2008 pentru aprobarea Ghidului privind adoptarea valorilor – limită și a modului de aplicare a acestora atunci când se elaborează Planurile de acțiune, pentru indicatorii L_{zsn} și L_{noapte} în cazul zgomotului produs de traficul rutier pe drumurile principale și în aglomerări, traficul feroviar pe căile ferate principale și în aglomerări, traficul aerian pentru aeroporturile mari și/sau urbane și pentru zgomotul produs în aglomerări unde se desfășoară activități industriale prevăzute în anexa 1 la OUG 152/2005 privind prevenirea și controlul integrat al poluării, aprobată cu modificări și completări prin Legea 84/2006.

L_{zsn} - dB (A):

- valoarea maxim permisă= 60 dB (A)

L_{noapte} - dB (A):

- valoarea maxim permisă= 50 dB (A)

Valoarea limita admisibila a nivelului de zgomot exterior este conform SR 10009:2017.

Conform buletinului de analiza zgomot intocmit de catre Laboratoarele ALS Life cu nr. PI2207158 /27.07.2022, activiatatea la Magna Exteriors Craiova NU constituie sursa de disconfort acustic pentru zonele protejate din vecinatati.

<i>Cod proba/locul prelevării</i>	<i>Tip masuratori</i>	<i>Nivel zgomot LAeq</i>	<i>Incertitudinea extinsa de masurare [dB]</i>	<i>Valoarea limita</i>
PI2104984-002: la limita amplasamentului- in zona sudica, pe directia predominanta a vantului. Coordonate GPS: Lat: 44.296050; Long: 23.844426	Masuratori sonometrice de zi (12:00-13:06) 5 masuratori	58	±4.22	65

<i>Cod proba/locul prelevării</i>	<i>Tip masuratori</i>	<i>Nivel zgomot LAeq</i>	<i>Incertitudinea extinsa de masurare [dB]</i>	<i>Valoarea limita</i>
PI2104984-001: la limita amplasamentului- in zona nordica, pe directia predominanta a vantului. Coordonate GPS: Lat: 44.297533; Long: 23.841067	Masuratori sonometrice de zi (10:01-11:08) 5 masuratori	58,3	±4.22	65

Nu au fost inregistrate depasirii privind nivelul de zgomot.

III. 5 PROTECȚIA NATURII ȘI CONSERVAREA BIODIVERSITĂȚII (dacă este cazul)

- măsuri și mijloace de protecție și conservare a habitatelor, speciilor de floră și faună etc

Nu sunt necesare intrucat desfasurarea activitatii pe amplasament nu conduce la afectarea habitatelor ori a speciilor de flora si fauna din zona.

III. 6 PROTECȚIA ÎMPOTRIVA POLUĂRII RADIOACTIVE (dacă este cazul)

- măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a cauzelor poluării radioactive

Nu sunt necesare intrucat in procesul de productie nu se lucreaza cu surse de radiatii.

CAPITOLUL IV - MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

- Cauze și surse generatoare de deșeuri

Activitățile din secțiile de producție sunt principalele cauze și surse generatoare de deseuri.

Gestionarea diferitelor categorii de deșeuri s-a facut cu respectarea prevederilor următoarelor acte normative:

- OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor, cu modificarile si completarile ulterioare;
- H.G. nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor;
- H.G. nr. 621/2005 modificata și completata de H.G. nr. 1872/2006 privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje;
- OM nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaj

- Dotări și amenajeri pentru gestionarea adecvată a deșeurilor (modalități de colectare, transport, valorificare, tratare, neutralizare, incinerare, stocare, depozitare temporară eliminare)

Magna Exteriors Craiova are amenajata zona de stocare temporara deseuri in conformitate cu legislatia in vigoare.

- Cantități de deșeuri generate și gestionate anual:

-deșeuri menajere :

Deseurile menajere sunt colectate de catre Ford Romania SA

-deșeuri periculoase

-deșeuri nepericuloase

Tip deșeu	Sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	Cod deșeu cf. H.G. 856/2002	Cantitate generată (tone/an)	Mod de stocare
Deșeuri nepericuloase				
Deșeuri materiale plastice	- Injecția pieselor - Vopsirea pieselor - Asamblarea pieselor	16.01.19	126,629	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Deșeuri metalice	- Menținerea echipamentelor	16.01.17	9,044	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Folie de plastic	- Furnizarea materiilor prime și a materialelor	15.01.02	33,078	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Ambalaje de carton	- Furnizarea materiilor prime și a materialelor	15.01.01	67,633	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Deseu Lemn	- Furnizarea materiilor prime și a materialelor	15.01.03	12,443	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Deseuri Periculoase				
Material absorbant, lavete, filtre contaminate	- Injecția pieselor - Vopsitorie	15.02.02*	16,207	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Emulsie apă-ulei	- Injecția pieselor	13.01.05*	11,599	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Ambalaje metalice sau din plastic contaminate	- Vopsitorie - Sistem de coagulare nămol	15.01.10*	62,239	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici	- Vopsitorie - Instalație recuperare solvent	08.01.11*	27,010	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL
Nămoluri cu conținut de substanțe periculoase	- Vopsitorie - Sistem de coagulare nămol	08.01.15*	213,777	Aceste deșeuri au fost predate către SC ECOTOTAL

Uleiuri uzate	- Mentenanța echipamentelor	13.01.11*	0.157	Aceste deșeuri au fost predate catre SC ECOTOTAL
Tuburi Florescente	Instalatii de iluminat	20 01 21*	0,045	Aceste deșeuri au fost predate catre SC ECOTOTAL
AMESTEC MATERIALE CERAMICE	Materiale in urma curatarii pavimentului	17 01 07	9,044	Aceste deșeuri au fost predate catre SC ECOTOTAL
Tonere	Act de birouri	08 03 18	0,047	Aceste deșeuri au fost predate catre SC ECOTOTAL

- Modalități de evidență și raportare conform prevederilor HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor

Deșeurile sunt stocate temporar in zone special amenajate si livrate zilnic catre colector SC ECOTOTAL conform contract.

CAPITOLUL V - GESTIONAREA SUBSTANȚELOR ȘI PREPARATELOR CHIMICE PERICULOASE (exclusiv cele utilizate în laborator)

- sortimente și cantități de substanțe și preparate chimice periculoase (produse, importate, utilizate) – cantități anual

-modalități de stocare, transport, depozitare, utilizare etc.

-magazii special amenajate, cu platformă betonată, acoperita și sistem de ventilație; depozitarea substantelor chimice pe categorii de incendiu și proprietăți fizico – chimice

-spații dotate cu sisteme de ventilație;

- măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a impactului asupra mediului
- mod de valorificarea ambalajelor și deșeuri de ambalaje ale acestora
- fișa cu datele de securitate a substanțelor și preparatelor periculoase

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Natura chimică/compoziție	Cantitate anuală utilizată [kg]	Mod de ambalare/stocare
1	RM Blazer Blue A-D526008-MM	5 049,84	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
2	RM Frozen White A-	21 489,69	Vopsea lichida	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Natura chimică/compoziție	Cantitate anuală utilizată [kg]	Mod de ambalare/stocare
	D526009-MM		- H226,H319	a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
3	RM Ebony Black A-D526010-MM	3 404,95	Vopsea lichida-H226,H315,H318, H336,H373,H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
4	RM Primer A – O520503- FF	65 685,42	Vopsea lichida - H226, H315, H319, H317, H336	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
5	RM Clearcoat A-O520491-FF	614,00	Lac lichid - H226, H315, H319, H335, H336, H373, H412	recipiente metalice de capacitate 200 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
6	RM Hardener A-O520495-LH	39 613,04	Intaritor - H226, H315, H319, H336	recipiente metalice de capacitate 22 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
7	RM Thinner A-P125070-FF	65 484,61	Solvent - H226, H332, H315, H319, H335, H336, H304	recipiente metalice de capacitate 200 kg, stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
8	RM Magnetic A-D526014-MM	15 022,79	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 373; H 412;	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
9	RM 5851340 Brillantsilber MB 9744 22 K	157,84	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
10	RM 8197157 Disolvente Fondo met 25 L	61,00	Vopsea lichida H226,H335,H336,H411	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
11	RM Clearcoat Matt t A	504,73	Lac lichid H226, H315, H319, H335,	recipiente metalice de capacitate 200 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Natura chimică/compoziție	Cantitate anuală utilizată [kg]	Mod de ambalare/stocare
			H336, H412	camerei de mixare)
12	RM Silver Lining A-D526029-MM	233,26	Vopsea lichida - H226, H315, H319, H335, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
13	RM BS. MEDIUM GREY OBK A-S526000-MM	8 245,95	Vopsea lichida - H226, H315,H318,H336,H373,H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
14	RM Clearcoat A-O520506-MF2K	86 326,00	Lac Lichid - H226,H315,H318,H336,H412	recipiente metalice de capacitate 200 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
15	RM BS. LUXE YELLOW JFSEWHA (ROM)	574,40	Vopsea lichida H 226; H 315; H 318; H 336; H 412;	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
16	RM BRIGHT RED	89,00	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 319; H 336	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
17	RM Gray Matter A-D526037-MM	6 612,87	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
18	RM Agate Black A-D526035-MM	15 422,05	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 373; H 412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
19	RM Cleaning solvent A-D107827-FM	52 980,00	Solvent - H225 H315, H318, H335, H336, H373, H304	recipiente metalice de capacitate 200 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
20	RM Desert Island Blue A-D526038-MM	13 518,58	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)

Nr. Crt.	Substanță utilizată/preparat	Natura chimică/compoziție	Cantitate anuală utilizată [kg]	Mod de ambalare/stocare
21	RM Solar Silver A-D526040-MM	15 920,27	Vopsea lichida - H 226; H 315; H 318; H 336; H 412	recipiente metalice de capacitate 22 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
22	RM DISOLVENTE A-O520096-PF SR-66-1119	3 122,09	Solvent lichid - H226,H332,H315,H319, H335,H336,H373,H304	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
23	RM Fantastic Red A-D526043-MM	7125,86	Vopsea lichida - H226, H315,H319,H336	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
24	RM Fantastic Red CC:A-D526044-MM	5 770,40	Vopsea lichida - H226, H317, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
25	RM Mean Green A-D526047-MM	595,44	Vopsea lichida - H226, H315, H318, H336, H412	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
26	RM Beautiful Berry Red A - D526048-MM	41,73	Vopsea lichida H226, H315, H319, H336	recipiente metalice de capacitate 20 kg stocate în camera de depozitare a vopselelor (anexă a camerei de mixare)
27	Total	433 665,81 kg/an 2022		

CAPITOLUL VI - GESTIONAREA AMBALAJELOR

- surse de generare, sortimente și cantități anuale

Departamentele care generează deseuri de ambalaje sunt Asamblare, Logistica, Injectie și Vopsitorie. Mai jos se regăsesc cantitățile totale pentru deseurile de ambalaje generate în anul 2022.

- modalități de gestionare și/sau valorificare

Valorificarea/eliminarea deseurilor generate, din procesul de producție al MAGNA EXTERIORS CRAIOVA face prin firma ECOTOTAL SRL pentru deseurile periculoase și nepericuloase.

Din activitatea de producție aferentă anului 2022, au rezultat următoarele cantități de deșeuri provenite din ambalaje:

Denumire material	Codul european al deșeului	Cantitate generată kg	Cantitate reciclată kg	Firma colectoare
Deșeu ambalaje hârtie-carton	15.01.01	67 633	67 633	Eco Total SRL Strada Crângului, Craiova 200361
Deșeu ambalaje plastic	15.01.02	33 078	33 078	Eco Total SRL Strada Crângului, Craiova 200361
Deșeu ambalaje lemn	15.01.03	12 443	12 443	Eco Total SRL Strada Crângului, Craiova 200361

CAPITOLUL VII - STADIUL REALIZĂRII ÎN TERMEN MĂSURILOR DIN „PLANUL DE ACȚIUNI” ce face parte integrantă din AIM sau **după caz** din celelalte planuri, proiecte, programe și strategii referitoare la protecția mediului (Plan de urgență internă, Planul de prevenire al poluărilor accidentale, plan de gestionare deșeuri, plan de reducere progresivă a emisiilor de poluanți etc.)

- denumirea măsurii N/A
- termen de realizare N/A
- stadiul fizic al realizării (în procente) N/A
- justificarea depășirii termenelor N/A
- măsuri impuse și/sau dispuse ori întreprinse pentru realizarea în termen N/A

S-a transferat din RA paragraful (tabelul) cu stadiul realizării măsurilor și acțiunilor întreprinse de SC Magna Exteriors Craiova,

Măsura	Data propusă pentru implementare	Stadiul realizării
Deșeuri		
Realizarea unui audit de deșeuri conform cerințelor OUG 92/2021	Anual	R
Implementarea unui program de prevenire și reducere a cantităților de deșeuri generate	Anual	R
Ape uzate		
Studiu privind utilizarea eficientă a apei	31.12.2013	Există
Studiu de fezabilitate cu privire la evacuarea apelor provenite de la spălarea automată a pieselor direct în stația de epurare a orașului	31.12.2013	Există
Monitorizarea calității apelor uzate evacuate	Anual	R
Emisii atmosferice		
Monitorizarea emisiilor atmosferice de la coșul OTR	Anual	R
Monitorizarea periodică a emisiilor de COV de la coșul de dispersie și coșul hotei aferente camerei de mixare, instalației de recuperare a solvenților și depozitării substanțelor chimice utilizate la vopsirea pieselor precum și a celor de la coșul de dispersie aferent sistemului de pretratare a apelor uzate de la vopsirea pieselor	Anual	R
Studiu de soluție privind reducerea/distrugerea COV din gazele reziduale provenite de la camera de mixare, de la instalația de	Dacă în urma monitorizării se	Nu a fost necesar

recuperare a solventului, de la depozitarea substanțelor chimice utilizate la vopsirea pieselor și de la pretrarea apelor uzate de la vopsirea pieselor	constată depășirea valorilor limită de emisie pentru COV în gazele reziduale	
Bilanț solvenți	Anual	R

CAPITOLUL VIII - MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

- SMM, schema de audit EMAS, sistemul integrat calitate mediu, asigurarea calității și securității muncii, ecoetichetare etc. (după caz)

In conformitate cu BAT 1 - Societatea a implementat și certificat Sistemul de management al calitatii, ISO 9001/2015/IATF 16949/2016, Management al mediului, ISO 1400:2015 si Management al Securitatii si Sanatatii in munca SR ISO 45001/2018.

Este elaborat, implementat și menținut un sistem de proceduri și instrucțiuni de sistem și operationale care să acopere atât cerințele stabilite prin Standardul international de mediu SR EN ISO 14001: 2015, cât și procesele și activitățile cu impact semnificativ asupra mediului.

De asemenea, am definit responsabilitățile și atribuțiile angajaților, am stabilit programe de instruire, conștientizare și competențe, am stabilit reguli pentru comunicarea internă și externă. Periodic sunt raportate situații legate de performanța de mediu a societății și aspectele de mediu.

Societatea are stabilită Politica de Mediu, prin care se angajează să ia măsuri pentru protecția factorilor de mediu.

Prin procedura (CRV-EHS-P-006 Pregătire pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns si CRV-EHS-P-020 Combaterea poluarii in caz de deversare accidentala produse chimice), au fost stabilite măsuri ce trebuie aplicate (in cazul aparitiei de eventuale situații de urgență), de salariați organizatiei, cu scopul prevenirii si diminuării posibilelor impacturi asociate asupra mediului, astfel prin:

- plan combatere poluarii accidentale
- lista cu echipamente si instalatii cu risc in exploatare
- lista materialelor, substantelor si deseurilor care pot produce poluari

- *Gradul de conformare la prevederile reglementărilor comunitare și naționale în vigoare (IPPC, SEVESO, COV – solvenți, LCP, emisii GES, E-PRTR etc.)*

SC Magna Exteriors Craiova raporteaza anual in SIM activitatiile IPPC si E – PRTR, intocmeste prin intermediul unei societati acreditate planul de gestionare al solventilor si raporteaza anual situatia APM Dolj.

Activitatea desfasurata de SC Magna Exteriors Craiova nu se supune prevederilor legislatiei comunitare si nationale in vigoare referitoare la SEVESO, LCP si emisii GES

Modul de respectare a obligațiilor și condițiilor impuse prin actele de reglementare referitoare la gospodărirea cantitativă și calitativă a apelor utilizarea durabilă a resurselor, protecția factorilor de mediu și sănătății populației etc.

UTILIZAREA EFICIENTĂ A ENERGIEI

Energia electrică este furnizată din rețeaua Ford Romania SA.

Energia termică pentru încălzire este furnizată Ford Romania SA

Cerințe BAT pentru utilizarea eficientă a energiei:

- izolarea eficientă a sistemelor de abur, a recipientelor și conductelor încălzite;
- prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii;
- dotare cu senzori și întrerupătoare temporizate simple prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite;
- iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic;
- minimizarea utilizării apei și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei; izolație bună

Pentru protecția factorilor de mediu și sănătății salariaților, societatea a manifestat interes și preocupare pentru:

-întreținerea tuturor echipamentelor de reducere a poluanților, conform celor mai bune tehnici disponibile în domeniu;

- verificarea în permanență și eliminarea posibilității existenței altor emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepția celor acceptate legal;

- în cazul în care se va intenționa efectuarea unor modificări la instalațiile existente sau la procesul tehnologic, se va informa autoritatea pentru protecția mediului;

- Magna Exteriores Craiova a implementat în 2022 sistemul de monitorizare amănunțită a tuturor echipamentelor și evaluarea în timp real a consumurilor nejustificate .

- De asemenea s-a realizat reducerea consumului electric în subsol și mix rom prin implementarea senzorilor de prezentă.

- **Cheltuielile cu protecția mediului și stadiul realizării investițiilor în domeniul protecției mediului (total mii lei planificat și realizat pentru fiecare măsură în parte și total general anual)**

- Cheltuieli totale realizate pentru protecția mediului în anul 2022 = 327426 lei reprezentând bilanț solvenți, monitorizarea emisiilor la cos, audit, valorificare/eliminare deseuri, training-uri și instruirii precum și investiția Sistem de monitorizare consumuri de energie .

- **Respectarea obligațiilor de plată la fondul de mediu – total anual din care: defalcat conform prevederilor OUG 196/2005 cu completările și modificările ulterioare**

Luna	Contributie 2% din valoarea substantelor periculoase	
Ian	31 054	Lei
Febr	25 695	Lei
Martie	28 005	Lei
Aprilie	14 579	Lei
Mai	12 269	Lei
Iunie	24 703	Lei
Iulie	26 320	Lei
August	10 374	Lei
Septembrie	25 082	Lei
Octombrie	17 580	Lei
Noiembrie	18 385	Lei
Decembrie	19 133	Lei
Total	253 179	Lei

- **Sanctiuni și/sau penalități pentru nerespectarea legislației în domeniul protecției mediului și protecției calității apelor**

Cu prilejul verificarilor efectuate pe amplasament de catre reprezentantii Garzii Nationale de Mediu (controale programate sau tematice) nu s-au semnalat neconformitati ori nereguli referitoare la respectarea legislației in domeniul protecției mediului si in consecinta nu au fost aplicate masuri coercitive (sanctiuni contravenționale ori penalitati.)

- **Sesizări și/sau semnalări privind nerespectarea legislației comunitare și naționale de ape și mediu în vigoare, modul de soluționare și măsuri de prevenire întreprinse**

In cursul anului 2022 nu s-au inregistrat sesizari ori semnalari referitoare la nerespectarea legislației comunitare si nationale de ape si mediu in vigoare din partea receptorilor sensibili din vecinatate.

- **Alte aspecte relevante de mediu demne de prezentat, semnalat și/sau menționat**

Activitatea desfasurata de ME Craiova adopta si respecta conditiile concluziilor BAT STS 2020 si anume: BAT 1 (pct i-xx si i-iii), Activitatea desfasurata de ME Craiova adopta si respecta prevederile BAT 2, BAT 3 (pct. a si b), BAT 4 (a), BAT 5 (a, b, c), BAT 6 (a, b, c, d, e, f), BAT 7 (pct. l) BAT 8 (f), BAT 9 (a, g, h), BAT 10 (a, b, c), BAT 11, BAT 13 (a, b), BAT 14 (a, b, c, d, e, f, g), BAT 15 (f), BAT 16 (b), BAT 17 (a) , BAT 18 (a,b), 19 (a, b, c, e, f, g, h), BAT 20 (a, b, c), BAT 21 (a, b, c, f, j, k, l, n) BAT 22 (a, b, c) BAT 23 si BAT 24.

Tehnici BAT aplicate/implementate în activitatea ME Craiova privind respectarea nivelurilor de emisie asociate BAT

Activitatea desfasurata de ME Craiova respecta nivelurile de emisie asociate BAT (BAT-AEL) din Concluziile BAT STS (2020), respectiv:

Tabelul 1 - Nivelurile de emisie asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de NOX din gazele reziduale și nivelul de emisie indicativ pentru emisiile de CO din gazele reziduale rezultate din tratarea termică a efluenților gazoși

La ME Craiova concentratia de NOx din gazele reziduale se încadrează în intervalul BAT (20-130 mgC/Nmc), iar concentratia de CO se încadrează în intervalul BAT (20-150mgC/Nmc), concret în anul 2022 la cosul instalatiei OTR concentratia NOx a fost de 86,3 mg/Nmc si CO a fost 29,3 mg/Nmc.

Respectarea prevederilor BAT 18, Tabelul 2 - Nivelurile de emisie asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de pulberi din gazele reziduale

La ME Craiova concentratia pentru emisiile de pulberi din gazele reziduale se încadrează în limitele BAT (< 1-3 mgC/Nmc), concret în anul 2022 la cosul instalatiei OTR concentratia pentru Pulberi a fost de 1,99 m/Nmc

Tabelul 9 - Nivelurile de emisie asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile totale de COV provenite de la acoperirea altor suprafețe metalice și din material plastic

Raportul dintre cantitatea de COV din masa materiilor solide consumată (0, 097 kg) se încadrează în nivelurile de emisie asociate BAT (<0,05-0,3)

Tabelul 10 - Nivelurile de emisie asociate BAT (BAT- AEL) pentru emisiile fugitive de COV provenite de la acoperirea altor suprafețe metalice și din material plastic

ME Craiova respecta valoarea medie anuala (< 1-10) pentru emisiile fugitive de COV calculate prin bilanțul masic al solvenților (4,03 % în anul 2022).

Tabelul 11 - Nivelurile de emisie asociate BAT (BAT- AEL) pentru emisiile de COV din gazele reziduale provenite de la acoperirea altor suprafețe metalice și din material plastic

La ME Craiova concentratia de COV din gazele reziduale se încadrează în intervalul BAT (1-20 mgC/Nmc), concret în anul 2022 pentru instalatia exhaustare subsol concentratia de COV a fost de 10,21 mg/Nmc, pentru instalatia IRA mixare concentratia de Cov a fost de 10,21 mg/Nmc, pentru instalatia de recuperare solvent a fost de 9,8 mg/Nmc, iar pentru instalatia OTR a fost de 12,55 mgC/Nmc (exprimat ca COT).

Mentionam faptul ca prin respectarea prevederilor legislatiei de mediu in vigoare, a masurilor si conditiilor impuse prin actele de reglementare in vigoare (avize, acorduri, autorizatii), precum si a masurilor si actiunilor interprinse pentru asigurarea conditiilor de functionare corespunzatoare a instatiilor, utilajelor si echipamentelor tehnice de productie nu s-au inregistrat avarii ori incidente tehnice si/sau tehnologice care sa conduca la emisii suplimentare de poluanti in factorii de mediu si nici opriri si respectivi porniri accidentale ale procesului tehnologic de productie.

Intocmit,
EHS Manager,
Bogdan Ivanoiu

