



Ford Otosan Romania S.R.L.
Str. Henry Ford (1863-1947),
Nr. 29 200745 Craiova Dolj,
România

**RAPORT ANUAL DE MEDIU (RAM)
pentru activități IPPC - 2022**

CAPITOLUL I – DATE GENERALE

- Titular activitate - amplasament (localizare) - inclusiv coordonate geografice WGS 84, Stereo 70

FORD ROMANIA S.A. / FORD ROMANIA SRL / FORD OTOSAN ROMANIA SRL.

Nume punct	Stereo70		Coordonate geografice, WGS84	
	X	Y	Longitudine	Latitudine
Clădire administrativă / sud-poartă	310912.842791	408125.546538	23.847265	44.292130
Centru	311581.754195	408148.108545	23.847428	44.298152

- Date de contact: adresă / telefon / fax, e-mail, adresă web, pentru sediul social și respectiv punctele de lucru:

S.C. Ford Romania SA / Ford Romaia SRL / Ford Otosan Romnia SRL; CUI 6488696, înregistrare la Oficiul Comerțului J 16/3150/1994,
Str. Henry Ford (1863-1947), nr. 29, loc. Craiova, jud. Dolj, cod 200745,

Persoana de contact: Reischel Rolland – Manager Mediu și Managementul Deșeurilor,
tel. 0372516104, fax: 0372516714, reische@ford.com.

Amplasament: fabrica de autovehicule Ford Otosan Romnia SRL. este amplasată în zona industrială de sud-est a municipiului Craiova, la ieșirea din Craiova spre Caracal, pe DN 6 – km. 3.

- vecinătăți:

NE – zona CFR (teren adiacent căii ferate), urmată de zone destinate culturilor de viță-de-vie;

E – Cobus SRL, teren viran, S.C. ADAZIA IMPEX S.R.L.Str Preciziei / Silozului

E-NE – S.C. AVI S.R.L. (fabrica piscine), S.C. CEREALCOM Dolj S.A. (Silozul Banu-Mărăcine) și S.C. PROVIMI S.R.L. (fabrica nutrețuri concentrate);

SE – DEDEMAN Craiova, cartier rezidențial;

SV și S – Str. Henry Ford, fota Șoseaua Caracal-Craiova, urmată de unități comerciale și industriale, fabrica de textile, hotel, Service, doua constructii tip bloc, Vama Craiova;

V – zona liniilor de înaltă tensiune, case, calea ferată și parc industrial;

Suprafață totală, din care: construcții, drumuri și alei, spații verzi, altele:

Suprafața totală a amplasamentului este de 1091422 m² din care:

- 409.422 m² reprezintă suprafața construită, ocupată de clădirile de producție, administrative, de asistență, depozitare sau utilități;

- 203.100 m² reprezintă suprafață liberă;

- 478.900 m² reprezintă suprafață betonată ocupată de căi de acces și trotuare, o pistă de încercări și un depozit de automobile.

CAPITOLUL II - PREZENTAREA ACTIVITĂȚII / ACTIVITĂȚILOR desfășurate pe amplasament:

Unitatea / Ford Otosan Romania SRL, intră sub incidența:

- Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare:
- ANEXA 1:

Nr. crt.	Cod activitate IED	Denumire activitate IED	NFR	SNAP
1	- 2.6	- Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m ³	-	-
2	- 6.7	- Tratarea suprafețelor materialelor, a obiectelor sau a produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, acoperire, degresare, impermeabilizare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent organic mai mare de 150 kg/oră sau 200 tone/an sau mai mare de 200 tone/an.	- Cod NOSE-P: 107.05 Aplicarea de vopseluri (utilizarea solvenților) -	- Cod SNAP-2: 0601 Aplicarea de vopseluri (utilizarea solvenților)

- ANEXA 7, PARTEA a 3-a:

Acoperirea de protecție a autovehiculelor noi din categoria M1 și din categoria N1, în situația în care sunt acoperite în aceleași instalații ca și autovehiculele din categoria M1 (consumul anual al solvenților organici >15t și capacitate de producția anuală de produse acoperite >5000 unități).

- Ordinului nr. 337/2007 privind actualizarea Clasificării activităților din economia națională – CAEN, cu modificările și completările ulterioare:
- Cod CAEN: 2910 Fabricarea autovehiculelor de transport rutier (activitatea principală);
- Cod CAEN: 2932 fabricarea altor piese pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule (activitate asociată activității principale);
- Cod CAEN: 3700 colectarea și epurarea apelor uzate (activitate asociată activității principale).
- Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18.01.2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emisi și Transferați:

Activitate PRTR	Denumire activitate PRTR
9. (c)	Instalații pentru tratarea suprafeței substanțelor, obiectelor sau produselor utilizând solvenți organici, în special pentru apretare, imprimare, căptușire, degresare, impermeabilizare, calibrare, vopsire, curățare sau impregnare (cu o capacitate de consum de 150 kg pe oră sau 200 de tone pe an).

Capacitatea de producție autovehicule conform proiectului este de 300000 unitati / an iar pentru motoare este de 350000 motoare.

Materii prime și materiale utilizate - producție, non producție și întreținere (cantități anuale):

Secția PRESAJ:

Denumire material	Consum 2022 (t)
Ulei ILOFORM PL 17 ZM	19.931
Ulei Alpha SP150	9.6824
Ulei Castrol Magnaglide D68	0
Ulei Castrol Hyspin AWH-M 100	11.1720
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	10.6134
Ulei Castrol Hyspin AWS 68	0
Ulei CASTROL ALPHA SP 680	0
Ulei tip CASTROL ALPHA SP 220	0
Ulei Castrol Hyspin AWS 10	0
Hyspin AWH-M 46	5.3998
Castrol Optigear Syntetic RO 150	0.3724
Ulei lubrifiere Kyodo Yushi TMO 150	0.1790

Secția CAROSERII:

Sârmă sudură MAG	0 t
Sârmă sudură MIG	0.225 t
Mastic TEROSON 3203	3.44 t
Mastic TEROSON 3248	134.6 t
Mastic BETAMATE 1090 G	46.87 t
Mastic BETAMATE 110	5.77 t
MR 2000 Anti-Reflex	8 buc
CORGON	0.03 m3
Argon comprimat	4808 m3
Mize sudură	156670 buc

Secția MONTAJ GENERAL:

Denumire material	Consum 2022 (t)
Ulei multifunctional Magnaglide SDW220 Castrol	0.02
Ulei transmisie 70 EPCastrol Alpha SP150	0.02
Ulei pompa vid Anderol 555	0
Ulei pompa vid PENTOSIN BVO TYP 80	0
Ulei hidraulic HYPIN AWS 46 Castrol	0.06
Ulei Leybold VE101- Inlocuit Leybonol LVO130	0.01
Ulei special cilindri Liqui Moly	0
Ulei Castrol Alpha SP220	0.03
Ulei pompa vacuum GS 77 Oerlikon Leibold	0
Ulei transmisie Energol GR-100 XP Castrol	0
Ulei MESAMOLL Lanxess (antiadeziv)	0.14

Ulei transmisie	17.808
Ulei transmisie- Cutie viteze manuala Castrol BOT 350 M	116.48
Ulei transmisie – Cutie viteze automata - Ford ATF-ULV	135.400
Lichid frână - auto	136.666
Lichid răcire concentrat pentru autoturisme	489.2
Lichid spălare parbriz concentrat pentru autoturisme	1444754
Apă demineralizată	869.6
Gaz refrigerant auto R134a pentru instalația răcire	3744
Gaz refrigerant auto R1234yf	107744
Motorină	0
Baterii auto	140826
Benzină CO95	1366659

Principalele subansamble, componente ale autoturismelor Ford, model ECOSPORT si Puma, fabricate în anul 2022 și utilizate in sectia Montaj General:

- subansamblu caroserie – 1buc./ autoturism: buc.;
- subansamblu motor-cutie viteze-punte față – 1 buc. / autoturism: buc.;
- subansamblu punte spate – 1 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu planșă bord – 1 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu scaun fata – 2 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu banchetă spate – 1 buc./autoturism: buc.
- subansamblu roată inclusiv roata rezervă (jantă + anvelopă): 5 buc.;
- subansamblu far – 2 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu lampă spate (triplă) – 2 buc./autoturism: buc.;
- subansamblu tobă – tubulatură evacuare: buc.;
- subansamblu bară protecție față (parașoc): buc.;
- subansamblu bară protecție spate (parașoc): buc.

Secția VOPSITORIE

<i>Denumire material</i>	<i>Consum 2022 (t)</i>
<i>PRETRATARE</i>	
Chemkleen 171/11	12,3
Chemkleen 166	138
Chemfos 700R/3	102,36
Chemfos Additive	3,15
Chemfos FE	2,85
Chemseal 59 S/1	6,875
Chemfil Buffer/M	15,9
Rinse Conditioner Versabond	2,93
Foam Depressor 172 CK	4
Chemfos KF	9,74
<i>ELECTROFOREZA</i>	
Binder	951,472
Paste	196,862
Sulfamic Acid Adj038	1,075
Adj 014 PPH	7,6
Butyl Glycol	3

Biocide CB 352	15,325
Biocide CB 362	8,313
H2O2	2,12
SCP 708	6,55
Acid acetic	8,6
ADJ 050-Phosphate catcher	4,5
<i>VOPSIRE</i>	
Light Grey Primer	169,385
Clearcoat	314,691
Clearcoat Tinted	24,543
Frozen White	91,225
Blazer Blue	19,19
Magnetic	77,416
Grey Matter	25,307
Mean Green	2,767
Agate Black Metallic	80,960
Desert Island Blue	56,571
Solar Silver	80,515
Fantastic Red	32,314
Luxe Yellow	2,877
Beautiful Berry Red	0,492
Thinner for Clearcoat	3,1
Thinner for Basecoat	3,758
Thinner for Primer	1,353
Purge Solvent for 3 Wet	373,760
Flash Primer	0,665
Flash Primer Solvente	0,260
<i>CERUIRE & MASTICARE</i>	
Mastic EFTEC	376.225
Ceara EFTEC	101.095
Vopsea retus Frozen White	0,097
Vopsea retus Blazer Blue	0,021
Vopsea retus Magnetic	0,057
Vopsea retus Race Red	0,007
Vopsea retus Beautiful Berry Red	0,001
Vopsea retus Mean Green	0,004
Vopsea retus Grey Matter	0,027
Vopsea retus Agate Black	0,082
Vopsea retus Luxe Yellow	0,003
Vopsea retus Solar Silver	0,100
Vopsea retus Desert Island	0,048
Vopsea retus Fantastic Red	0,074
Fantastic Red Clearcoat	0,145
Fantastic Red - Intaritor AL522/AL524	0,0975
Standocryl Lac Premium VOC	0,865

2k Hardener HS 15-25	0,082
2k Hardener HS 20-25	0,204
Fadeout Thinner Smart Blend Plus	0,215
Thinner for clearcoat	0,280
Silikonentferner Degresant	0,265
Lac PPG P190-6570 HS 5L	0,090
Plus hardener P210-8645 HS, 2,5L	0,045
P273-1106 Spot Blender	0,033
P850-1693 Thinner 5L	0,050
Thinner AL652 For Basecoat	0,240
BASF Air dry Clearcoat Evergloss 1k AD94-0504 1601	0,012
Alcool Izopropilic	3,885
Specialbenzin	12,130
Pasta abraziva de lustruit 3M 82878 (pasta gri)	148 gal
Pasta abraziva de lustruit 3M 06002 (pasat alba)	144 gal

ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE

Ulei KLUBER KLUBERSINTH CH6-110	0,14
Ulei CASTROL VISCOGEN KL 23	0,191
Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL)	0,05
Ulei KLUBER STRUCTOVIS FHD	0,54
Vaselina BECHEM Berulub PV DAB 10	0,05
Vaselina LGMT2	0,01
Vaselina LGMT3 (K3K-30)	0,02
Antigel Havoline XLC	0,24

PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ

Alcool etilic tehnic	0,16
Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare	181,556
Gardofloc Q 5950*	4
Gardofloc Q 5860	72
Agent spalare EFCOAT VW 504 V1	0,162
<i>STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA</i>	<i>Consum 2022 (t)</i>
Peroxid	0,580
Sare pastile Na Cl	16,750

Secția Întreținere Generală, denumire material

Consum 2022 (t)

Ulei CASTROL MAGNATEC A383 15W40	0,074
ULEI FORD FORMULA F 5W30	0
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	0,076
Ulei Castrol ATF Dexron II Multivehicle	0,030

Fabrica de motoare PTO

<i>Denumire material</i>	<i>Consum 2022(t)</i>
ALUSOLS1 61 XBB	8,5
HYSOL SL 35 XBB	8,1
CARECUT ES1	2,5

MULTICUT MICRO SP51	0,8
HYSPRAY A1536	2,4
CARECUT ES3	0,2
TEHNICLEAN 45XBC	0
TEHNICLEAN HP	3,6
HONILO 981	0,49
HYSPIN AWH-M 15	1,38
HYSPIN AWS46	0,12
MAGNA SW D68	1,97
MAGNA SW220	0,37
ALPHA SP150	0,01
ALPHA SP220	0,01
ALPHA SP460	0
ALPHASYN T150	0
ALPHASYN EP220	0
LONGTIMEPD/TRIBOL GR 100-2 PD	0
LONGTIME PD00/TRIBOL GR-00 PD	0,10
CLS 000/TRIBOL GR CLS 000	0,06
OPTIMOL LONGTIME 1/OLISTE LONGTIME	0,01
TMO 150	0,04
SURFACTANT S625	0
ACTICIDE 14	0,20
PH ADJUSTER 401	0,14
ANTIFOME S109	0
COROSION INHIBITOR S611	0,160

Stația Finală de Tratare Ape Uzate

Denumire material	Consum 2022 (t)
Acid sulfuric 35 %	92,545
Var/Ca(OH)2	97,060
FeCl3	121,405
Fosfat monosodic/NaH2PO4	0,6
Nutrient G	8,25
US 99	5

STOCAREA MATERIILOR PRIME:

Secția Presaj

Foile de tablă se stochează pe paleți în zona de depozitare a materiilor prime, special amenajată în secție. Uleiul hidraulic se stochează pe paleți cu cuve de retenție, în zona liniilor, subsol. Produsele de curățenie se stochează în zonele de întreținere.

Secția Caroserii

Adezivul este stocat în butoaie metalice de 200l, în zona de stocare a materiilor prime. Gazele de sudură sunt stocate în butelii, de 12-15 litri amplasați în zonele de lucru. Acetilena și oxigenul nu sunt folosite în

procesul de fabricație, ci doar pentru eventuale reparații, fiind stocate în butelii, de 12-15 litri, aflați în zona de reparații. Chimicalele folosite în circuitul apei nu se stochează pe amplasament, firma care asigură întreținerea sistemului le aduce de fiecare dată când este nevoie.

Secția Montaj General

Pentru secția Montaj general, în vederea efectuării primei umpleri a rezervoarelor autoturismelor nou fabricate se utilizează un rezervor de motorină subteran de 30 tone, cu pereți dubli, iar conducta de la rezervor până la punctul de umplere este de asemenea, cu pereți dubli; un rezervor benzină de 45 tone, deasemeni cu pereți dubli, comun pentru secția Montaj general și pentru fabrica de motoare PTO.

Glicolul este amestecat cu apă demineralizată furnizată direct din Vopsitorie, într-un rezervor de amestec de 200 l, aflat pe linia de montaj.

Celelalte lichide pentru Secția Montaj general sunt stocate în butoaie de 200 l în secțiile de producție. Uleiurile de cutie viteze sunt stocate în zona echipare motor (Dress-up – din clădirea PTO) în butoaie de 200 l, plasate pe paleți cu cuve de retenție iar uleiurile de intretinere în recipienți originali ai furnizorilor mai mici, de 1-25 l. Capacitatea maximă de stocare pentru aceste uleiuri (hidraulic, lubrifiant, transmisie și gresaj) este de 1500 l.

Un rezervor de colectare a scurgerilor, căptușit cu material rezistent, este amplasat în zona de alimentare cu carburanți la pompă.

Trusele de intervenție în caz de poluare accidentală, sunt plasate în zona de alimentare cu fluide, atelierul de echipare motor (Dress-up), depozitul de vopsea și atelierul de retuș în puncte – care tine de secția Vopsitorie

Secția Vopsitorie

Toate materiile prime pentru Vopsitorie sunt stocate în clădirea adiacentă Vopsitoriei, folosită de asemenea și pentru amestec. De acolo, sunt trimise prin intermediul pompelor, la locurile de întrebuințare. Cantități reduse de vopsea și lac – cca. 5 kg – sunt stocate în camera de retuș.

Stafia de Tratare Ape Uzate

Pentru stația de epurare finală există incinte de 10 m³ pentru acid sulfuric și clorură ferică, de 30 m³ pentru hidroxid de calciu.

Cerinte BAT privind materiile prime:

- unitatea utilizează materiile prime specifice activității pe care o desfășoară; consumurile specifice sunt în intervalul indicativ din BREF – urile:

- a) - „Tratarea suprafeței materialelor folosind solvenți organici”
- b) - „Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice”.

Pentru fabrica de motoare PTO se utilizează:

Rezervor benzina 1 buc., capacitatea 15 tone, cu pereti dubli; locație Dyno Test – Centrul Tehnic;

Rezervor ulei 1 buc., capacitate 30 tone; locație exterior est fabrica de motoare PTO.

Pentru reducerea consumului de materii prime și a emisiilor de COV, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

- (a) Sisteme de amestecare avansate

Echipamente de amestecare controlate prin intermediul computerului pentru a obține vopseaua/ preparatul de acoperire/cerneala/adezivul dorit/ dorită.

- (b) Automatizarea schimbării culorii

Schimbarea automată a culorii și purjarea liniei de cerneală/vopsea/preparat de acoperire, cu captarea solvenților.

(c) Gruparea culorilor

Modificarea secvenței de produse pentru a obține secvențe mari cu aceeași culoare

(d) Purjarea ușoară în pulverizare

Reumplerea pistolului de pulverizare cu o nouă vopsea, fără clătire intermediară.

Pentru reducerea consumului de materii prime și a impactului general asupra mediului pe care îl au procesele de aplicare a preparatelor de acoperire, constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

(a) Acoperire în stil perdea (turnare)

Piese de prelucrat sunt trecute printr-o peliculă laminată de preparat de acoperire, evacuată dintr-un rezervor de alimentare. Se aplică numai pentru substraturile plate

(b) Electroacoperire

Particulele de vopsea dispersate într-o soluție pe bază de apă se depun pe substraturile imersate sub influența unui câmp electric (depunere electroforetică). Se aplică numai pentru substraturile metalice

(c) Inundare

Piese de prelucrat sunt transportate cu ajutorul unor sisteme transportoare într-un canal închis, care apoi este inundat cu materialul de acoperire prin intermediul unor tuburi de injecție. Materialul în exces este colectat și reutilizat.

(d) Aplicarea cu ajutorul roboților

Aplicarea preparatelor de acoperire și a materialelor de etanșare cu ajutorul roboților pe suprafețe interne și externe.

Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor fugitive de COV în timpul depozitării și al manipulării materialelor care conțin solvenți și/sau a materialelor periculoase, BAT constă în aplicarea principiilor bunei organizări interne, prin utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

Elaborarea și punerea în aplicare a unui plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor

Un plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor face parte din EMS și include următoarele elemente, fără a se limita la acestea:

- planuri pentru incidente pe amplasament, pentru deversări mici și mari;
- identificarea rolurilor și a responsabilităților persoanelor implicate;
- asigurarea faptului că personalul conștientizează aspectele legate de mediu și este instruit pentru a preveni/a gestiona incidentele de deversare;
- identificarea zonelor cu risc de deversări și/sau scurgeri de materiale periculoase și clasificarea acestora în funcție de risc;
- în zonele identificate, asigurarea faptului că există sisteme de izolare adecvate, de exemplu, podele impermeabile;
- identificarea echipamentelor adecvate de izolare și curățare a deversărilor și asigurarea periodică a faptului că acestea sunt disponibile, sunt în bună stare de funcționare și se află aproape de punctele în care se pot produce aceste incidente;
- orientări privind gestionarea deșeurilor pentru deșeurile rezultate din controlul deversărilor;
- inspecții periodice (cel puțin o dată pe an) ale zonelor de depozitare și de producție, testarea și calibrarea echipamentelor de detectare a scurgerilor și eliminarea rapidă a scurgerilor de la supape, presetepe, flanșe etc

Domeniul de aplicare (de exemplu, nivelul de detaliere) al planului va fi, în general, corelat cu natura, dimensiunea și complexitatea instalației, precum și cu tipul și cantitatea de materiale utilizate.

- (a) Sigilarea sau acoperirea recipientelor și zona de depozitare îngrădită, astfel;

Depozitarea solvenților, a materialelor periculoase, a solvenților uzați și a agenților de curățare uzați în recipiente sigilate sau acoperite, adecvate pentru riscul asociat și menite să reducă emisiile la minimum. Zona de depozitare a recipientelor este îngrădită și are o capacitate adecvată.

(b) Reducerea la minimum a depozitării materialelor periculoase în zonele de producție, astfel; Materialele periculoase sunt prezente în zonele de producție numai în cantitățile necesare pentru producție; cantitățile mai mari sunt depozitate separat.

(c) Tehnici pentru prevenirea scurgerilor și a deversărilor în timpul pompării, astfel; Scurgerile și deversările se previn prin utilizarea unor pompe și garnituri adecvate pentru materialul manipulat și care asigură o etanșeitate adecvată. Acest lucru include echipamente precum motopompe încapsulate, pompe cu cuplaj magnetic, pompe cu mai multe etanșări mecanice și cu sistem de răcire sau tampon, pompe cu mai multe etanșări mecanice și etanșări uscate, pompe cu membrană sau pompe cu burduf.

(d) Tehnici pentru prevenirea debordărilor în timpul pompării, astfel; Acest lucru include asigurarea, de exemplu, a faptului că:

- operațiunea de pompare este supravegheată;
- pentru cantități mai mari, rezervoarele de depozitare în vrac sunt prevăzute cu alarme acustice și/sau optice de înalt nivel, cu sisteme de închidere, dacă este necesar.

(e) Captarea vaporilor de COV în timpul livrării de materiale care conțin solvenți Atunci când se livrează materiale în vrac ce conțin solvenți (de exemplu, încărcarea sau descărcarea rezervoarelor), vaporii evacuați din rezervoarele receptoare sunt captați, de obicei folosind un sistem antiretur. Poate să nu se aplice pentru solvenții cu presiune scăzută a vaporilor sau din considerente de cost.

Combustibili carburanți și lubrifianți (sortimente și cantități, furnizori) – cantități anuale:

Se utilizează motorină și benzină (furnizor OMV Petrom) care sunt depozitate în rezervoare metalice amplasate subteran și suprateran. Cantitățile de carburanți utilizați la secțiile de producție pe parcursul anului 2022 au fost următoarele:

Motorină: Secția MP&L: 5 tone (rezervor suprateran tip skid pentru motorină):

- 52445 l

Benzină: rezervor suprateran tip skid 2 bazine cu pereti dubli:

- 34806 litri

Ulei motor:

Fabrica de motoare PTO: = 1255 tone (rezervor ulei PTO); furnizor BP

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

APĂ

În anul 2022 societatea a funcționat conform Autorizației de Gospodărire a Apelor (AGA) nr. 137 R 31.12.2021.

Conform Acordului de preluare ape uzate la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 12 / 13.12.2021, reînnoit cu nr. 10 R 13 / 15.06.2022, valabila până la 15.06.2024.

Valorile limită admise la evacuarea apelor uzate tehnologice, conform Acordului de racordare-deversare la sistemul public de canalizare, sunt următoarele:

- temperatura = max. 40°C;
- pH = 6,5-8,5 unități pH;
- materii în suspensii = max. 150 mg/l;
- CCOCr = max. 250 mg/l;
- sulfuri = max. 1 mg/l;
- substanțe extractibile = max. 20 mg/l;
- detergenți sintetici = max. 25 mg/l;
- amoniu = 3 mg/l;
- sulfați = 600 mg/l;
- cloruri = 700 mg/l;
- plumb = 0,2 mg/l;
- cadmiu = 0 mg/l;
- crom total = 0,5 mg/l;
- fier total ionic = 3 mg/l;
- nichel = 0,5 mg/l;
- fluoruri = 10 mg/l.

Pentru indicatorii de calitate ai apelor uzate menajere se va respecta NTPA 002/2002

Pentru indicatorii de calitate ai apelor meteorice se va respecta NTPA 001/2002.

Instalații de captare: racord la rețeaua orașului cu Dn = 400 mm.

Instalații de aducțiune și înmagazinare a apei: conducte metalice Dn = 400 mm, L=0,56 km, rezervor înmagazinare cu volum de 500 m³, din beton armat.

Instalații de captare: racord la rețeaua orașului cu Dn = 400 mm.

Instalațiile de aducțiune și înmagazinare: conductă metalică Dn = 400 mm, două rezervoare de înmagazinare cu V = 5000 m³ fiecare, din beton armat.

Alimentarea cu energie electrică

- Este asigurată din rețelele aparținătoare SC Distribuție și Furnizare a Energiei Electrice / Electrica Oltenia SA, în baza contractului de distribuție încheiat de S.C. ENGI Romania. Fabrica de autovehicule este alimentată prin trei linii electrice aeriene de 110 kV, făcându-se transformarea în SRA (stație de racord adânc) 110 / 20 kV. Energia electrică se transportă în interiorul unității la tensiunea de 20 kV, iar la nivelul secțiilor se face transformarea finală 20 / 0,4 kV

Energia termică

Pentru încălzirea spațiilor este asigurată de SC ELECTOCENTRALE CRAIOVA, pe baza contractului de furnizare a energiei termice din sistemele de alimentare centralizată la tarifele reglementate.

Gazele naturale

Sunt asigurate pe amplasament printr-o rețea supra terana, legată la conducta de alimentare printr-un racord situat în partea de sud-vest a amplasamentului pe baza de contract încheiat cu S.C. ENGI Romania

Aerul comprimat

Este asigurat printr-o stație centrală proprie de compresoare și printr-o stație aflată în subsolul secției Vopsitorie (8 bar).

UTILITĂȚI - Consumuri specifice și anuale ale secțiilor de producție:

Secția	Utilități	Consum anual (2022)
Presaj	Energie electrică	11676.526 MWh
	Energie termica	6890.587 MWh
	Apă	9412 m ³
	Aer comprimat	14170.387 m ³
Caroserii	Energie electrică	13308 MWh
	Energie termica	11190 MWh
	Apă	16000 m ³
	Aer comprimat	7460 m ³
Montaj General	Energie electrică	6385754 KWh
	Energie termica	12724522 KWh
	Apa	25570 mc
Vopsitorie	Energie electrică	33.127.864 kWh
	Energie termica	21.260.211 kWh
	Gaz metan	77.886.244 kWh
	Apa	204.684 m ³
	Aer comprimat	18.525.939 m ³
Fabrica de motoare	Energie electrică	18056 Mwh
	Energie termica	3098 Mwh
	Apă tehnologică	15363 mc
	Aer comprimat	26744993 mc

Procese tehnologice de producție, instalații și echipamente (parametrii tehnico-construcțivi și funcționali, randamente etc.), instalații și fluxuri tehnologice existente pe amplasament.

Activitatea societății se desfășoară în următoarele secții și ateliere de producție:

- Presaj-Caroserii,
- Vopsitorie,
- Montaj-General,
- Uzinare-Asamblare Motoare,
- Activități administrative și pentru asigurarea utilităților, logistică și depozite de materii prime, produse intermediare și finite.

SECTIA PRESAJ

În secția Presaj se produc repere din tablă de diferite forme și dimensiuni, utilizate la construcția caroseriei. Pentru obținerea acestor repere sunt necesare linii de prese și seturi de matrițe. Liniile de prese conțin presele, echipamentele de încărcarea tablei brute, instalații de ungere, roboți de transfer piese tablă semifabricate de la o presă la alta, încărcătoare automate tip "destacker" precum și conveioare de piese finite. Seturile de matrițe sunt ansamble de dispozitive complexe care realizează ștanțarea pieselor conform cerințelor tehnice de proiect:

A. Livrare foi tablă

Tolele de oțel sunt livrate cu camioane în zona de ștanțare.

B. Depozitare matrițe / tole

Depozitul de matrițe și tole se află în imediata vecinătate a mașinilor de matrițat. Stivele de tole de pe paleți sunt aduse cu motostivuitorul în zona de depozitare sau direct la prima presă.

C. Schimb de matrițe / tole

Matrițele sunt transportate cu podul rulant sau cu autocamionul la linia de presaj, unde se pregătesc pentru următoarea matrițare.

D. Presaj / Flori

Exista cinci linii functionale de prese cu dublu sau cu simplu efect (H1, H2, H6, H9 si H10); astfel, H1 – 5 prese, H2 – 5 prese, H6 – 4 prese, H9 – 5 prese si H10 – 5 prese. Manevrarea între operațiunile de presaj este automată sau semi-automată. Înafara celor 5 linii funcționale de prese, mai există o presă de debitare – “blanking” folosită la tăierea flanurilor din tablă la dimensiunile cerute, un utilaj “întorcător de flanuri” necesar pentru aducerea în poziția necesară a pieselor scoase din linia de debitare precum și o presă hidraulică de try-out de 1000 tf, utilizată în regim discontinuu, la operații de întreținere, pentru testarea matrițelor, atunci când se fac modificări ale acestora pe liniile de prese.

Tot în cadrul secției Presaj, există un Atelier de Sculărie-Matrițerie care realizează sau repara piese atât pentru Presaj cât și pentru alte secții de pe amplasament și unde se efectuează lucrări de reparare, modificare, întreținere și testare a matrițelor.

E. Livrare panouri

Panourile se încarcă pe stive și se tractează (câte 4-5 stative o dată) în zona de depozitare caroserie.

F. Curățenie și întreținere

Activitățile de curățenie și întreținere sunt efectuate de către echipele de operatori de fabricație, întreținere și matrițeri.

G. Transport deșeurii metalice

Deșeurile industriale sunt transferate pe benzi transportoare subterane și printr-un tunel-pod către instalația de balotare.

H. Balotare și transport deșeurii metalice

Deșeurile tehnologice se balotează în pachete gata pentru expediție cu mijloace rutiere.

SECȚIA CAROSERII

În această secție procesul tehnologic se desfășoară în cadrul a 5 linii principale:

A. Linia pentru planșeul asamblat (UNDERBODY)

Este o linie de sudură semi-automată unde transferul și sudarea subansamblelor se realizează automat, de către roboți industriali.

Planșeul asamblat este construit din :

Blocul față, Planșeul față și Planșeul spate care la rândul lor sunt construite în linii de sudură semi-automate din piese sau subansamble provenite de la Presaj sau alți furnizori. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură.

Planșeele asamblate se transferă la finalul liniei către linia asamblare Caroserii (FRAMING)

B. Linia pentru panouri laterale (BODY SIDE)

Panourile laterale ale caroseriei se realizează pe două linii de sudură semi-automate, simetrice, pe dispozitive cu strângere automată, iar sudura prin intermediul roboților industriali. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură. Panourile laterale se transferă, la finalul liniei, către linia asamblare Caroserie (FRAMING).

C. Linia pentru Asamblare Caroserie (FRAMING)

Asamblarea caroseriilor se realizează pe o linie automată cu roboți de sudură și cu transfer automat de la o stație la alta. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură.

D. Linii producere elemente amovibile (CLOSURES)

Aripile față, ușile față și spate, capota motorului, usa portbagaj, se produc pe linii separate, prin operații de sudură și sertizare. Stațiile de masticare sunt combinate cu cele de sudură.

E. Linia montare elemente amovibile (HANGING)

Aripile față, ușile față și spate, capota motorului, usa portbagaj se monteaza prin operatii manuale cu ajutorul dispozitivelor mecanizate.

După montarea tuturor elementelor, caroseriile sunt finisate, se corectează eventualele defecte minore apărute, la finalul liniei de asamblare existând un post de BUY-OFF al caroseriei complete. Transferul către secția Vopsitorie se realizează automat, prin intermediul unui lift, al unui conveior iar mai apoi printr-un tunel suprateran.

SECȚIA VOPSITORIE

A. Recepția materiilor prime

Substanțele lichide sunt livrate în containere cu capacitatea de 1000 l, 200 l, 20 l sau 5 l. Substanțele solide se livrează în saci de 25 kg (dispuși pe paleți) sau recipienți metalici de aceeași greutate (25 kg).

B. Stocarea materiilor prime

Se face într-o clădire adiacentă vopsitoriei care a avut aceeași destinație și în trecut. Substanțele lichide sunt stocate în cuve de retenție cu capacitatea de 110% din conținutul recipientului. Pardoseala este din beton special, impermeabil, constituind al doilea sistem de protecție în cazul unei deversări accidentale. Clădirea este împărțită în 18 zone bine delimitate, printre care spațiul de recepție și control al materialelor, spațiul de stocare al secțiilor, camerele de amestec și dozaj, sistemul de recuperare al solventului folosit la spălarea capetelor de vopsire. Încăperea este prevăzută cu sistem automat de ventilație și control al umidității. Materiile prime sunt stocate pentru o producție de 2 săptămâni.

C. Sistemul de umplere și transport

Este specific fiecărei activități din vopsitorie. De exemplu, pentru pretratare, pe o latură a zonei se află stocate produsele chimice, iar pe latura cealaltă se afla cuvele de dozaj și amestec care sunt puse în legătură prin intermediul pompelor și țevilor cu fiecare cuvă (13 cuve) – similar electroforeză – 5 cuve. Cuvele sunt prevăzute de asemenea și cu senzori min/max în scopul prevenirii opririi producției sau deversării accidentale.

D. Pretratare

Pretratarea presupune următoarele etape: degresare (soluție apoasă alcalină), activare (săruri de titan și fosfați), fosfatare (soluție apoasă de acid fosforic < 10% și nitrat de zinc), clătire, clătire cu apă RO. Există 13 cuve de spray-ere sau imersie – ultima cuvă fiind de scurgere. Caroseriile asamblate în secția Caroserii sunt transportate pe un conveyor aerian și trec succesiv prin cele 13 băi cu diferite soluții (bazice pentru degresare/curățare, acide pentru fosfatare) și prin băi de clătire. Procesul are loc într-un tunel cu atmosferă controlată care are în secțiune 4 m lățime și 3 m înălțime. Primele băi sunt de curățare/degresare și folosesc soluții bazice, soluții care sunt recirculate și filtrate. Lichidul de degresare este recirculat în sistem cascadă, în sens invers deplasării caroseriilor, cu scopul de a menține băile curate. Următoarele două băi sunt de clătire, unde apa este recirculată în sistem cascadă, tot în sens invers înaintării caroseriilor, pentru prevenirea contaminării. Baia nr. 6, este de activare, cu săruri de titan și fosfați. Baia nr. 7 este de fosfatare. Ca produs secundar al fosfatării se formează fosfat feros care este eliminat periodic din băi și care este deshidratat printr-un filtru presă, după care se recirculă soluția lichidă. Următoarele două băi sunt de clătire, asemănătoare băilor 4 și 5. Baia nr. 10 este pentru pasivarea caroseriilor și obținerea unei fosfatări mai bune. Urmează alte două cuve de clătire și ultima cuvă – cea de picurare – unde apa de pe suprafața caroseriilor se scurge. Ultima clătire se face cu apă RO. Băile de tratare și clătire sunt încălzite la 40-50°C cu ajutorul unor schimbătoare de caldura, agentul termic fiind apa caldă furnizată de sistemul orășenesc. Separatorul de ulei de la cuvele de degresare are rezistențe electrice submerse întrucât temperatura trebuie să fie de cca.85°C. Pentru lucrări de întreținere și curățare există două cuve 2x100 mc combinate în sistem unic, cuve în care lichidul din acestea poate fi evacuat și, la terminarea intervenției, poate fi pompat înapoi în cuve. În apropierea cuvelor, la nivelul zero al secției, există cuve de dozaj (1 m³) pentru soluțiile din băi. Întreg procesul este automatizat. Tipurile de filtre utilizate sunt: filtre cu saci, filtru-bandă, multiciclon, ultrafiltrare, separator de ulei precum și filtrele utilizate în sistemul de ventilație.

E. Cataforeza

Cataforeza este reprezentată de vopsirea catodică a caroseriilor, proces în care caroseria are sarcina electrică negativă. Există o baie de vopsire cu o capacitate de 10 m³ și trei băi de clătire (3x10,5m³), plus ultima baie, de scurgere. Există de asemenea un rezervor de cca. 200 m³ care poate prelua conținutul celei mai mari băi în caz de necesitate. Activitatea este IPPC (Punctul 2.6. Instalatii pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m³.) și va fi detaliată în cele ce urmează. Caroseria acoperită trece prin zone succesive de clătire iar vopseaua în exces este înlăturată. Materialul filtrat revine la unitatea de ultrafiltrare prin circuit închis în sistem cascadă în zonele de clătire, în direcția înaintării caroseriei iar la final se întoarce în cuva de imersie a caroseriei. Pentru situații de urgență există o cuvă de golire rapidă a cuvei de vopsire cu capacitatea de 350 m³. Freonul utilizat este tip R 134a, capacitatea de răcire este de 627,8 kW, agentul de răcire fiind apa. Cuptoarele sunt formate din două camere, prima de uscare propriu-zisă iar cealaltă de revenire (răcire). Căldura este furnizată printr-un schimbător de căldură, prin intermediul aerului cald curat, provenit de la incineratoarele EC.

F. Uscare / fixare după cataforeză

După faza de scurgere și suflare, caroseriile intră în 3 cuptoare de uscare care folosesc aerul cald de la cele 3 incineratoare EC. Încalzirea durează 10 minute, după care caroseria este menținută încă 20 de minute într-un cuptor de revenire. Temperatura în cuptor este de cca. 180°C. Gazele evacuate din cuptorul de uscare sunt dirijate la incinerator cu recuperare de căldură. Incineratoarele EC corespund coșurilor de evacuare nr. 8a, 8b și 8c. Diametrul incineratoarelor este de 2,5 m și lungimea de 10,4 m. Consumul de gaze naturale: 95 Nm³/h iar putere instalată 1500 kW. Temperatura aerului recirculat și temperatura în focar sunt monitorizate continuu. Incineratoarele sunt interconectate cu linia cataforeză, iar un semnal de alarmă se transmite în caz că nu funcționează. Volumul de aer exhaustat este de 8000 Nm³/h, temperatura gazelor la ieșirea din coș este 180-200°C, iar temperatura în focar este de 700-750°C.

G. Masticare și terosonare

În această etapă are loc procesul de impermeabilizare și insonorizare a caroseriei. Aici se lipesc toate rosturile rămase după etapă de sudură, manual și cu ajutorul roboților, iar în final se aplică manual pe partea de jos a caroseriei o vopsea pe bază de PVC pentru protecție sporită.

H. Uscare / fixare după masticare și terosonare

Următoarea etapă după masticare și terosonare este cea de uscare/polimerizare a masticurilor utilizate. Aceasta are loc într-un cuptor ce folosește aerul cald de la incineratorul Mastic. Temperatura în cuptor este de cca. 100°C. Gazele evacuate din cuptorul de uscare sunt dirijate la un incinerator prevăzut cu recuperare de căldură. Incineratorul masticare (sealer) corespunde coșului de evacuare nr. 10. Acest incinerator este similar celor de la cataforeză însă puterea instalată este 2200 kW, volumul de aer exhaustat este de 10000 Nm³ / h, diametrul este de 3,5 m și lungimea de 8,9 m, iar consumul orar de gaze naturale este de 100 Nm³ / h. După răcirea caroseriilor, acestea sunt inspectate vizual și eventual retușate manual.

I. Grunduire

Prima etapă este cea de ștergere automată a exteriorului caroseriei (fosta Tac-Rag) cu un echipament cu pene de strut, o cameră de deprăfuire, urmată de grunduirea propriu-zisă a suprafeței exterioare. Operațiunea este automatizată, folosindu-se roboți de vopsire. După grunduire, caroseriile intră direct la vopsire, fără a mai suferi vreun proces de uscare, datorită grundului special folosit, cu un conținut mare de solide.

J. Vopsire

Vopsirea propriu-zisă are loc în cabinetele de vopsire Nord și Sud. Prima etapă constă în vopsirea interioară a caroseriei cu ajutorul roboților de vopsire + manual; etapa următoare este vopsirea exterioară a caroseriei cu roboți. Activitatea este IPPC (punctul 6.7. Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 130 kg/oră sau 200 t / an). O cameră de vopsire are trei componente:

- camera de vopsire propriu-zisă cu sistem Venturi – scrubber umed – care preia surplusul de vopsea (41,5 m liniari de scrubbere de-a lungul liniei de vopsire);
- sistemul de recirculare al apei – filtrare, pretratare prin floclare
- camere de revenire – flash-off.

Camerele de vopsire au o circulație a aerului dinspre tavan spre podea, ambele având filtre încorporate, gradul de murdărie fiind controlat prin senzori de presiune diferențială și alarme.

Scrubberele sunt de tip DURR Standard Envirojet 3, proiectate pentru a crea o turbulență crescută pentru favorizarea amestecului aer / apă și cu respectarea standardelor de emisie. Ventilațiile către atmosferă sunt prevăzute cu filtre textile, gradul de murdărie al filtrelor fiind continuu monitorizat electronic prin monitorizarea puterii absorbite de ventilatoare.

K. Lăcuire

Este etapa urmatore vopsirii și constă din două operații: lăcuire interioară a caroseriilor, făcută manual și lăcuire exterioară, efectuată cu roboți, în câmp electrostatic (ESTA). Are loc o etapă scurtă de inspecție vizuală și eventuale retușuri (back-up). O cameră de "liniștire" este următoarea etapă înainte de cuptor.

L. Uscare / fixare după lăcuire

Aceasta are loc în două cuptoare care folosesc căldura recuperată de la incineratoarele Nord și Sud.

Temperatura în cuptoare este de cca. 145°C. Gazele evacuate din cuptoarele de uscare sunt dirijate către cele două incineratoare prevăzute cu recuperare de căldură. Incineratoarele cuptoarele TC Nord și Sud corespund coșurilor de evacuare nr. 9 (nord) și 11(sud). Consumul de gaze naturale: 110 Nm³/h, iar putere instalată 2800 kW. Temperatura aerului recirculat și temperatura în focar sunt monitorizate continuu. Incineratoarele sunt interconectate cu linia de vopsire, iar un semnal de alarmă se transmite în caz că nu funcționează.

Volumul de are exhaustat este de 14700 Nm³/h, temperatura gazelor la ieșirea din coș este 180-230°C, iar temperatura în focar este de 700°C.

După ieșirea din cuptoare, caroseriile sunt introduse într-o cameră de revenire, unde se răcesc. Apoi caroseriile intră în camera de inspecție și, în funcție de rezultatul acesteia, pot urma două trasee: la ceruire (operațiune care poate fi precedată de aplicarea unor embleme – abțibilduri) sau la cabina de retuș / reparații minore, fie reintroduse la vopsire.

M. Ceruire

Este o zonă închisă tip tunel, pe conveior tip mese cu role (70 m), separată prin perdele de aer. Operațiunea este executată automat, dar și manual, în situația în care una dintre duzele instalației automate nu aplică ceară: se sprayează ceară, cca. 600 gr. în zonele predispuse la coroziune: front bumper, sub caroserie, interiorul ușilor, portbagaj, pentru protecție sporită la ruginire. Ceruirea este un proces "uscat", eventualele scăpări de ceară fiind colectate pe filtre textile.

N. Retuș / reparații minore

Operațiile care se desfășoară aici sunt: șlefuirea zonei defecte, cabina de vopsire, camera de liniștire, cuptor de uscare / fixare (gaze naturale – 40 Nm³ / h). Toate operațiunile sunt manuale.

O. Cabine de retuș

Operațiile de retuș, aferente procesului de vopsire, se efectuează în cadrul a patru cabine special echipate: o cabină localizată în cadrul secției Vopsitorie, în care se efectuează mici reparații de vopsire (zgârieturi) și care are în componență o cameră de vopsire cu un cuptor de uscare pe gaz natural, max. 40 Nm³ / h și 3 cabine localizate în cadrul secției Montaj general, între stâlpii A8-B8, și care folosesc gaz natural – 16 Nm³ / h fiecare cabină, durata unui ciclu complet fiind de o oră. În aceste cabine se realizează coacerea vopselei la 80°C. Operațiile derulate pe timpul funcționării cabinelor sunt aerarea – la pomirea cabinei, aplicarea manuală a vopselei de retușare, coacerea – cu circuit închis de aer și revenirea.

P. Stocare / manipulare a caroseriilor vopsite

Zona este situată la coordonatele C-D-E-F (orizontal) și 6-7-8 (vertical) pe layout-ul vopsitoriei. Zona este cea folosită și în trecut pentru această activitate.

Q. Curățenie / întreținere

Este un proces continuu – pentru funcționarea normală a vopsitoriei (schimbarea filtrelor apă / aer etc), și programat – pentru perioadele de nefuncționare (golirea băilor și curățarea lor etc).

R. Incineratoare COV

Există 6 incineratoare: 3 la cataforeză, 1 la Mastic / terosonare și 2 aferente cabinelor de vopsire Nord și Sud. Toate cele 6 incineratoare sunt prevăzute cu recuperare de căldură. Conform cărților tehnice, toate cele 6 incineratoare din secție au eficiență de 95% pentru COV, iar nivelul emisiilor de CO și NOx este: CO ≤ 100 mg/Nm³, NOx ≤ 100 mg/Nmc.

S. Pretratare ape uzate

Pentru linia de pretratare accentul s-a pus pe recircularea soluțiilor din băi. În acest scop există filtre cu panza filtranta și hartie, filtre ciclon (degresare) și separatoare de ulei. Apele acide și bazice sunt pompate direct și separat la stația centrală de epurare. Două tancuri de câte 5 m³ fiecare servesc pentru stocare temporară pentru apele uzate alcaline și acide (de aici se face pomparea).

Pentru apele uzate provenite de la cataforeză există un tanc de 12 m³ pentru coagulare și floculare. Apele uzate sunt pompate în rețeaua de ape acide. Apele uzate provenite de la cabinetele de vopsire (scruber Venturi) se strâng într-un rezervor, unde este supus unui proces de floculare / flotare pentru a ușura curățarea soluției și îndepărtarea impurităților prin raclare, după care reintră în circuit. Rata de circulare a apei prin scrubere este de 25 m³ / h pe metru liniar de scrubber. Apele uzate sunt dirijate în sistemul de canalizare al apelor acide.

T. Recuperare / refolosire solvent

Este un sistem complet închis care permite refolosirea aproape integrală a solventului utilizat la spălarea capetelor de vopsire. Sistemul este absolut etanș și închis, legând direct rezervorul de solvent curat din camera de amestec / stocare - pistoalele de vopsire - cu rezervorul de solvent uzat din camera de amestec. Trebuie menționat că, înainte de schimbarea culorii vopselei (când are loc spălarea capetelor de vopsire), vopseaua existentă în circuit este trimisă înapoi în rezervorul specific printr-un sistem de conducte de retur, atât în scopul evitării risipei de vopsea, cât și în scopul evitării utilizării unei cantități mari de solvent de spălare. Întregul proces este automatizat și controlat prin calculator. Solventul de spălare circulă de la camera de amestec la capetele de vopsire și înapoi.

U. Preparare apă demineralizată

Are la bază principiul osmozei inverse (apa RO). Apa din sursa orașului intră într-un rezervor de stocare, din care este pompată printr-un filtru de nisip, apoi printr-un filtru de carbune activ, după care trece printr-un prefiltru unde este filtrată sub 5 microni, de unde este trimisă la osmoză, pentru purificare. Următoarea etapă este demineralizarea (corecția de duritate) iar ultima etapă este reprezentată de reducerea conductivității sub 10 microsiemens.

V. Decapare piese suport

Activitatea de decapare se desfășoară în cadrul fostei Secții Vopsitorie 2 și presupune curățarea pieselor suport vopsire (skid-uri, grătare, scule și dispozitive) pentru caroserii, prin imersia acestora în patru băi cu soluție de 54,6% apă, 37,46% Gardobond Additive H 7205 (aditiv alcalin) și 7,84% Gardostrip Q 7940 (activator), fără solvenți clorurați. Băile sunt de construcție metalică, cu înălțimea pereților de protecție de 1 m și capacitatea de 30 m³ fiecare.

SECȚIA MONTAJ GENERAL

Banda de montaj a autoturismelor este constituită dintr-o linie principală și mai multe linii secundare pentru montarea subansamblurilor mari, după cum urmează:

A. Linia principală

Este compusă din trei conveioare interconectate între ele: Trim, Chassis și Final Line. De-a lungul liniei principale se deplasează caroseria pe care se adaugă treptat diferite piese, componente și subansambluri în fiecare stație de lucru până ce autoturismul este complet în ultima stație a liniei Finale. Din acest moment, automobilul este trecut prin diverse teste de funcționare și operații de verificare. Automobilele la care s-au găsit neconformități se aduce în zona de Retus-reparații, se remediază sau se înlocuiesc componentele defecte după care este reintors în zona de verificare, după Linia Finală de montaj. Automobilul reia testele pe bancurile de testare și verificările finale pe linia CAL (Customer Acceptance Line) încât, ajunge în zona de comercializare de unde pleacă la dealerii de vânzări doar după ce a trecut toate testele și verificările de calitate.

B. Liniile secundare

Sunt reprezentate de liniile de asamblare pentru montarea principalelor subansambluri mari precum uși, grup motopropulsor, planșa de bord, punte spate, roți, linii care sunt legate prin conveioare aeriene de linia

principală.

C. Linia de inspecție și retuș

Este compusă din standuri individuale de inspecție și reglaj a unghiurilor roților, de verificare a funcționării motorului și de teste de rulaj pentru verificarea direcției, frânelor și trenului de rulare.

Aceste bancuri de testare sunt completate cu o linie de verificare finală, o cabină de verificare etanșeității caroseriei – cabina de ploaie, utilizată pentru verificarea rezistenței la intrarea apei de ploaie în caroserie. Pentru retușul individual al defectelor mici de montaj, găsite la verificarea pe linie sau la pista de încercare externă, există un platou de retuș cu posturi individuale și elevatoare (tip service) , pentru ridicarea autoturismelor, unde se fac retușuri sau se înlocuiesc piesele cu defecte depistate la ultimele verificări.

Legătura dintre secțiile Montaj General și Vopsitorie se asigură printr-un transportor similar cu cel de pe linia Trim, numit Pretrim. Acesta este situat pe tunelul de legătură dintre secții, iar pe acesta se transporta caroseria, plasată pe săniile de transport (skid), apoi coboară cu ajutorul unui lift la prima stație de lucru de pe linia Trim.

Autoturismele finalizate se rulează pe o pistă de probă și se inspectează pentru zgomot, pierderi de lichide sau orice alte defecte de montaj (vibrații, mers neuniform). Pentru autoturismele la care se găsesc defecțiuni, se efectuează retuș în platoul de retuș sau în garajul din imediata vecinătate a pistei de încercări.

FABRICA DE MOTOARE

În cadrul fabricii de motoare se assemblează trei tipuri de subproduse care concură la fabricarea produsului final (motoare), și anume: blocuri motor din fontă, chiulase din aluminiu și arbori cotiți – vibrochen din fontă.

A. Linia asamblare motoare

Linia de asamblare motoare constă într-o bandă transportoare de circa 900 m lungime, cu circuit închis, echipată cu săniile. Linia are traseu șerpuit, alcătuit din șase segmente și este prevăzută cu zone de încărcare și descărcare. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de încărcare și asamblare piese componente, de verificări de pierderi la circuitul ulei/apă precum și de testare a motorului la cald și la rece - testarea Dyno. Pe lângă această linie mai există și două linii de asamblare intermediară a chiulasei respectiv a bielei, situate în vecinătatea liniei de asamblare arbore cotit.

B. Linia uzinare arbore cotit

Este o linie dispusă în formă de "U", cu încărcare și descărcare la capete și este compusă din 24 de stații de lucru echipate cu sisteme individuale de răcire de tip MQL (Minimal Quantity Lubrication) adică sistem de lubrifiere cu cantitate minimală, o mașină de spălat și o mașină de uscat. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de frezare, găurire, alezare, strunjire, ungere, rectificare, echilibrare arbore cotit, control final și spălare.

C. Linia uzinare bloc motor

Blocul motor este uzinat în cadrul a 46 centre de prelucrare echipate cu sisteme individuale de răcire tip MQL; etapele de prelucrare, mai includ 2 mașini de honuit și o mașină de spălat. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de găurire, frezare, alezare, filetare, spălare intermediară, honuire, spălare finală, control final linie și testarea etanșeităților cu aer.

D. Linie uzinare chiulasă

Uzinarea chiulasei se realizează în cadrul a 28 centre de prelucrare echipate cu sisteme individuale de răcire tip MQL, 2 mașini de spălare intermediară și o mașină de spălare finală. Operațiile aferente acestei linii sunt cele de asamblare, montare, găurire, alezare, frezare, spălare intermediară, strunjire, găurire, spălare finală și control.

Aferent liniilor de uzinare și asamblare, există și o zonă în care se desfășoară activități de sculărie, localizată lângă zona de control calitate, în partea de sud-vest a clădirii, între stâlpii 20-22K și K-H. Aici, pe o suprafață de circa 400 m², se desfășoară activități de uzinare a pieselor de schimb curente și accidentale, utilizate la mașinile și echipamentele aferente liniilor de uzinare și asamblare. Operațiile care se execută aici sunt de rectificare, frezare și polizare.

Activități administrative și pentru asigurarea utilităților, logistică și depozite de materii prime, produse intermediare și finite (ACTIVITĂȚI AUXILIARE)

Clădirile și instalațiile utilizate pentru activități auxiliare sunt:

- Depozite (magazia centrală, piese ambutasate, piese brute, materiale de montaj, CKD-uri, piese de schimb etc.)
- Depozite de carburanți, uleiuri, solvenți, vopsea, butelii de fluide tehnologice;
- Atelier de întreținere generală (general instalații-utilități);
- Transportoare și conveioare (suspendate și la nivelul solului);
- Transporturi (întreținere vehicule, întreținere echipamente electrice și încărcarea bateriilor, dispozitive de tractare etc.);
- Ateliere de reparații și întreținere mașini, unelte și echipamente;
- Hală de matrițe;
- Laboratoare: fizico-chimic și metalurgic;
- Metrologie: instrumente și dispozitive și echipamente de control și control tridimensional caroserii;
- Stație de transformare 110 / 20kV, 75 MVA , putere instalată;
- Stație de compresoare de 8 bar;
- Stație de epurare (epurare fizico - chimică și biologică);
- Stații de preepurare la secția Vopsitorie;
- Punct termic (capacitate de încălzire tehnologică 1300 m³ / h, 8 bar, 140⁰C / 110⁰C și capacitate termică de 2300 m³ / h 140⁰C / 70⁰C);
- Sisteme de distribuție a apei (apă potabilă, apă pentru stingerea incendiilor, apă industrială, apă decarbonată și demineralizată);
- Sistem de canalizare a apelor (ape pluviale, efluenți menajeri și de ape uzate industriale);
- Sistem de alimentare cu gaze naturale (debit de 4250 Nmc / h);
- Drumuri și căi ferate de incintă și rampe de încărcare / descărcare;
- Pistă de încercări autovehicule;
- Parcarii de autoturisme;
- Clădire administrativă, centru de instruire, anexe administrative, dotări sociale, cantina, locații tip bufet, dispensar;
- Stație PSI de prevenire și combatere a incendiilor.

Produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)

Producția realizată în nr.buc. în perioada 01 ian. 2022 – 31 dec. 2022 pentru fiecare produs:

195237

U/M buc.	I	F	M	A	M	I	I	A	S	O	N	D	Total
Ecosport	4131	3849	4379	2292	3072	5632	4721	1098	4320	2885	4745	818	41942
Puma	15223	1386	17906	10767	8039	12728	16793	4873	16685	11616	10760	12519	153295
Motoare	27440	27860	27720	15260	16660	23520	26460	11620	30520	22260	25060	20300	274680

- acte de reglementare deținute pentru desfășurarea activității pe amplasament eliberate de autoritățile competente (emitentul, felul actului, nr. și data eliberării termen de valabilitate):

Nr. crt.	Emitent	Denumire document	Nr. document
1	APM Craiova	Autorizație integrată de mediu	60 / 08.04.2011 rev. R3 / 21.10.2013
2	APM Craiova	Autorizație integrată de mediu	Nr 5 / 17.10.2022
3	A.B.A. Jiu	Autorizație de gospodărire a apelor	137 R / 31.12.2021
4	C.A. Oltenia S.A.	Acord racordare / deversare la rețeaua de canalizare orășenească	010 R 12 / 13.12.2021
5	C.A. Oltenia S.A.	Acord racordare / deversare la rețeaua de canalizare orășenească	010 R 13 / 15.06.2022

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

III.1 PROTECȚIA CALITĂȚII AERULUI

- surse și cauze de poluare a aerului :
- instalații și echipamente de reținere, depoluare și dispersie (parametrii tehnico – constructivi și funcționali, randamente, etc):
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări pentru monitorizare indicatori:

Emisii și echipamente de reducere a emisiilor:

Secția CAROSERII:

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Mijloace de reducere emisii	Viteza gazelor (m/s)	Diametru coș (mm)
1-13	Fumuri de sudură	NOx	Sudură în puncte/roboți	Da/Filtre cartridge din poliester cu capacitate de reținere de 95%	12	500-630
		Sox				
		CO				
14	Aer impurificat cu pulberi	Pulberi	Montare caroserii-cabina de polizare	Da/Panouri de filtrare cu capacitate de reținere de 99,9%	14	600

Secția VOPSITORIE

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Mijloace de reducere emisii	Viteza gazelor (m/s)	Diametrul coș (mm)
1	Soluții lichide	Urme vapori acizi/baze	Pretratate	Nu/Nu	21	600
2	Soluții lichide	Urme vapori acizi/baze	Pretratate	Nu/Nu	21	660
3	Soluții lichide	Urme vapori acizi/baze	Pretratate	Nu/Nu	21	630
4	Soluții lichide	Urme vapori acizi/baze	Pretratate	Nu/Nu	21	630
5	Soluții lichide	COV	Pretratate	Nu/Nu există mijloace de reducere a emisiilor de COV	21	660
6	Soluții lichide	COV	Pretratate	Nu/Nu există mijloace de reducere a emisiilor de COV	21	660
7	Soluții lichide	Urme vapori acizi/baze	Pretratate	Nu	21	520
8A	Gaze naturale	COV NOx CO	Cataforeză (cuptor)	Da/Incineratoare EC pentru distrugere COV și cu recuperare de căldură (eficiență 95%)	21	684
8B	Gaze naturale	COV NOx CO	Cataforeză (cuptor)		21	684
8C	Gaze naturale	COV NOx CO	Cataforeză (cuptor)		21	684
9	Gaze naturale	COV NOx CO	Cabină vopsire Nord (cuptor)		21	900
10	Gaze naturale	COV NOx CO	Masticare/terosonare (cuptor)		21	654
11	Gaze naturale	COV NOx CO	Cabină vopsire Sud (cuptor)		21	900

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Mijloace de reducere emisii	Viteza gazelor (m/s)	Diametru coș (mm)
12	Mastic	COV	Masticare/terosonare	Nu/Filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	1170
13	Vopsea	COV	Cabine vopsire	Nu/Scrubber umed și filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	2500
		Pulberi				
14	Vopsea	COV	Cabine vopsire	Nu/Scrubber umed și filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	2500
15	Grund	COV	Cabine vopsire	Nu/Scrubber umed și filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	1300
		Pulberi				
16	Vopsea	COV	Cabine vopsire	Nu/Scrubber umed și filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	2200
		Pulberi				
17	Vopsea	COV	Cabine vopsire	Nu/Scrubber umed și filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	2200
		Pulberi				
18	Vopsea	Urme COV	Reparații/retuș	Nu/Filtru textil, fără sistem de reducere COV	20	200
19	Vopsea	Urme COV	Reparații/retuș	Nu/Filtru textil, fără sistem de reducere COV	20	200
20	Gaze naturale, caroserii vopsite	NOx	Reparații (cuptor)	Da/Filtru textil cu capacitate de reținere particule de 96%	20	Gaze naturale, caroserii vopsite
		CO				
		Pulberi				
		COV				
21	Vopsea	COV	Reparații/retuș	Nu/Filtru textil, fără reducere COV	21	2600
		Pulberi				
22	Ceară	COV	Ceruire	Nu/Filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	9,03

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Mijloace de reducere emisii	Viteza gazelor (m/s)	Diametru coș (mm)
23	Vopsea	Urme COV	Reparații/retuș	Nu/Filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	8,74
23	Vopsea	Urme COV	Reparații/retuș	Nu/Filtru textil, fără sistem de reducere COV	21	8,74
24A	Aer	Aer exhaustat	Zona cataforeză	Nu este cazul	13,3	-
24B	Aer	Aer exhaustat	Zona cataforeză	Nu este cazul	13,3	-
25	Aer	Aer exhaustat	Zona cataforeză	Nu	21	17,53
26A	Aer	Aer exhaustat	Zona mastic/terosonare	Nu	20	18,28
26B	Aer	Aer exhaustat	Zona mastic/terosonare	Nu	20	18,28
27A	Aer	Aer exhaustat	Zona mastic/terosonare	Nu este cazul	13,7	-
27B	Aer	Aer exhaustat	Zona mastic/terosonare	Nu este cazul	13,7	-
28A	Aer	Aer exhaustat/posibile urme de COV	Zona cataforeză	Nu	21	16,5
28B	Aer	Aer exhaustat/posibile urme de COV	Zona cataforeză	Nu	20,3	7
Tubulatură nr. 29	Aer exterior (pentru răcire)	Nu este cazul	Zona cuptoare vopsire Nord și Sud	Nu este cazul	10,3	1,58
30	Aer	Aer exhaustat/posibile urme COV	Zona retuș	Nu este cazul	10,3	4,1
31	Aer	Aer exhaustat/posibile urme de COV	Ceruire	Nu este cazul	10,3	4,1

Emisii pe faze de proces:

- Secția MONTAJ GENERAL

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Mijloace de reducere emisii	Viteza gazelor (m/s)	Diametru coș (mm)
3 cosuri	Solvent,	COV	Cabine de	Da / Emisiile	12	1000x500

afere stâlp A3	vopsea, lac	NOx	retuș în puncte (localizate în cadru Secției Montaj General, dar afere Secției Vopsitorie) Da/Filtre textile cu grad de reținere de 90%	gazoase sunt trimise/recirculate prin flacăra de la arzătorul pe gaz, care încălzește cabinele la temperatura de ca. 260 gradeC; astfel, volumul de emisie de gaze evacuat prin coș este redus.		
		CO				
1-9	Benzină / Motorină	COV	Operații specifice	Da/Filtre textile cu grad de reținere de 90%	15	1) Stâlpul C6, zona platou retuș, D = 900 mm, debit = 8.000 mc/h; 2) Stâlpul D6, prima pornire, D = 600 mm, debit = 22.000 mc/h; 3) Stâlpul E7, zona de așteptare pentru reglare paralelism roți (unghiuri) și reglare unghiuri (paralelism), D = 900 mm, debit = 8.000 mc/h; 4) Stâlpul F7, intrare geometrie roți, D = 600 mm, debit =
		NOx				
		CO				
		Pulberi				

						<p>26.000 mc/h;</p> <p>5-6) Stâlpul F7-F8, bancuri cu rulouri, D = 900mm, debit = 12.000 mc/h;</p> <p>7-8) Stâlpul G7-9, platou retuș; D = 900 mm, debit = 8.000 mc/h;</p> <p>9) Stâlpul J5, zona prima umplere cu motorină și benzină, D = 600mm, debit = 800 mc/h.</p>
--	--	--	--	--	--	--

Fabrica de motoare PTO

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Mijloace de reducere emisii	Viteza gazelor (m/s)	Diametru coș (mm)
1	Aer impurificat cu pulberi de fontă	Pulberi	Linia de uzinare arbore cotit, OP 30, 50, 60	Da/Sistem centralizat de exhaustare uscat, tip CE1, model PT echipat cu filtru textil	3,2	570
2	Lichid de așchiere	Pulberi	Linia de uzinare arbore cotit, OP 10, 120, 130, 135, 140, 150 și 160	Da/Sistem de exhaustare umed tip CE2, model ENA-D, echipat cu filtru de plastic tip OENA	3,1	715
3	Lichid de așchiere	Pulberi	Linia de uzinare bloc	Da/Sistem de exhaustare	3,1	400

			motor, OP 180, 185	centralizat umad tip CE3, model ENA-D, echipat cu filtru de plastic tip OENA		
4	Benzină	COT	Linia de asamblare motoare OP 350 și 360 - testarea la cald	Da/Filtru electrostatic	4,1	300
		NOx				
		CO				
		Pulberi				
5-6	Benzină	COT	Testarea Dyno	Da/Filtru electrostatic	1,2	300
		NOx				
		CO				
		Pulberi				
7	Aer specific	Aer specific	Încărcare acumulatori multicare	Nu	1,2	450
8	Aer specific				1,2	500

Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive

Sursa	Activitatea	Poluanți	% estimat din evacuările totale ale poluantului din instalație	Măsuri de control
SECȚIA PRESAJ				
Stocare intermediară și manipulare materii prime/ materiale	Alimentare cu uleiuri hidraulice, de ambutisare	Miros	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise pe timpul stocării.
Reumplerea/ completarea nivelului în rezervoarele de uleiuri	Transvazare uleiuri hidraulice, de ambutisare	Micro-particule de ulei	Nu se poate face o estimare cantitativă	Umplere/ completare prin pompare, containere închise, utilizare echipamente adecvate
Colectare temporară scurgeri accidentale ulei	Recipiente metalice descoperite pentru colectare scurgeri	Micro-particule de ulei	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente golite periodic
Recipiente de stocare	Deșeuri stocate temporar – lavete și/ sau materiale absorbante contaminate etc.	Miros	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise Recipiente golite periodic
Stocare temporară a deșeurilor (plastic, hârtie, carton, șpan, ulei uzat)	Majoritatea deșeurilor sunt colectate în containere mai mari	Miros	Nu se poate face o estimare cantitativă	Containerele de deșeuri acoperite
Butoaie goale	Butoaie și containere goale	Micro-particule de ulei	Nu se poate face o estimare cantitativă	Butoaie/containere goale etanșate
Emisii accidentale cauzate de incidente la	Sculărie-Matrițerie (aparate de sudură, frezare, rectificare,	CO, NOx,	Emisii accidentale cauzate de incidente la sistemele de	Sculărie-Matrițerie (aparate de sudură, frezare, rectificare,

sistemele de exhaustare	șlefuire etc.)		exhaustare	șlefuire etc.)
SECȚIA CAROSERII				
Roboți de sudură	Roboți de sudură	Particule și fumuri de sudură (necaptate de instalațiile locale de extracție)	Nu se poate face o estimare cantitativă	Instalațiile locale de extracție
SECȚIA VOPSITORIE				
Stocare materii prime Recipiente de materii prime de dimensiuni mari	Stocare vopsea/solvent, Solvenți, acizi, baze	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise pe timpul stocării Proceduri pentru furnizare, instruirea personalului
Manipularea, amestecarea, stocarea și utilizarea solvenților, vopselurilor	Vopsitorie, stația de preparare vopsele, reparații	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Pompare, containere închise, întreținere corespunzătoare
Emisii accidentale în caz de incidente	Incineratoare, scrubere umede, sisteme de ventilare	CO, COV, NOx, particule	Nu se poate face o estimare cantitativă	Întreținere preventivă, sisteme de alarmare
Băi de coagulare/floculare	Tratare emisii (Scrubere Venturi)	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Întreținere preventivă, sisteme automate de dozare
Recipiente de stocare/ Deșeuri contaminate	Deșeuri stocate temporar, lavete contaminate cu solvenți, etc.	COV, miros, vapori alcalini și acizi	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise
Stocarea temporară a deșeurilor	Deșeuri colectate / decantate în containere mai mari (de ex. butoaie, IBC) – în subsolul secției	Miros, COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Containere de deșeuri acoperite
Butoaie goale	Butoaie și containere (IBC) goale	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Butoaie/containere goale etanșate
Stația finală de epurare	Lagune (Bazine de aerare)	COV, miros, vapori alcalini și acizi	Nu se poate face o estimare cantitativă	Întreținere corespunzătoare în vederea evitării apariției mirosurilor neplăcute
SECȚIA MONTAJ GENERAL				
Adezivi	Pregătire geamuri	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise pe timpul stocării.
Stocare materii prime	Încărcare/ descărcare rezervoare de stocare a carburantului	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise pe timpul stocării. Instruirea personalului
Depozitarea și manevrarea adezivilor, vopselelor și a solvenților	Inspecție și retuș	COV	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise pe timpul stocării.
Emisii accidentale în caz de incidente	Echipamentele din secție	CO, NOx, particule	Nu se poate face o estimare cantitativă	Întreținere preventivă, sisteme de alarmare
Gaze de eșapament de la testarea motoarelor	Testarea vehiculului	NOx, CO, particule	Nu se poate face o estimare cantitativă	Întreținere preventivă, sisteme de alarmare

SECȚIA MOTOARE				
Stocare intermediară materii prime	Alimentare cu uleiuri hidraulice, de lubrifiere, de răcire	Miros, COV	Nu se poate face o estimare cantitativă (numai prin monitorizarea emisiilor)	Recipiente închise pe timpul stocării.
Stații lichide de așchiere	Prelucrare prin așchiere	Miros, vapori de ulei	Nu se poate face o estimare cantitativă	Control nivel și presiune prin senzori cu oprire automată
Recipiente de stocare	Deșeuri stocate temporar – lavete contaminate cu solvenți, etc.	Miros	Nu se poate face o estimare cantitativă	Recipiente închise Recipiente golite periodic
Stocarea temporară a deșeurilor (plastic, hârtie, carton, praf, șlam, șpan)	Majoritatea deșeurilor sunt stocate temporar în containere mai mari	Miros	Nu se poate face o estimare cantitativă	Containerele de deșeuri acoperite
Butoaie goale	Butoaie și containere (IBC) goale	Vapori ulei	Nu se poate face o estimare cantitativă	Butoaie/containere goale etanșate
Emisii accidentale cauzate de incidente la sistemele de exhaustare	Linia de uzinare repere și linia de asamblare motoare	CO, NOx, particule	Nu se poate face o estimare cantitativă	Întreținere preventivă, sisteme de alarmare

Monitorizarea și raportarea emisiilor atmosferice:

MONITORIZAREA MEDIULUI

Montaj – General
Determinările au fost facute in data de 21 – 22.11.2022, a fost eliberat raportul de incercare nr. 796-2 E / 09.12.2022

Sursa de emisie	Indicator	VLE cf. AIM nr. 5 / 17.10.2022	U/M	Valori măsurate	Metoda de analiză
Cos 1	NOx	450	mg/Nm ³	5,64	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	9,2	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	2,5	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mgC/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 2	NOx	450	mg/Nm ³	7,52	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	5,76	

	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 3	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 4	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 5	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 6	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 7	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 8	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	0	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 9	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170	mg/ Nm ³	1,15	
	COV expri-mați în COT	20	mgC/ Nm ³	8,22	SR EN 12619:2013
	Pulberi totale	50	mg/Nm ³	< 0,5	SR EN 13284 -1:2018
Cos 10,	NOx	450	mg/Nm ³	1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170		1,15	
	COV expri-mați	20		6.1	SR EN 12619:2013

	în COT				
	Pulberi total	50		0.5	SR EN 13284 -1:2018

Caroserii

Determinările au fost facute in data de 23.11.2022, a fost eliberat raportul de incercare nr. 796-3 E / 09.12.2022

Sursa de emisie	Indicator	VLE cf. AIM nr. 5 / 17.10.2022	U/M	Valori măsurate	Metoda de analiză
Coșul nr. 14, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C7	Pul-beri	50	mgC/ Nm ³	8,93	SR EN 13284-1:2008. Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gravimetrică manuală

Sectia Vopsitorie

- monitorizare continuă: la incineratoare pentru parametrul temperatură pentru urmărirea eficienței arderii (distrugerii COV);
- monitorizare continuă: sisteme filtrare;
- monitorizare discontinuă: prin analize efectuate de laboratoare externe la:
 - incineratoare (COV, NO_x, particule)
 - atelierul de reparații ușoare (COV, NO_x, particule)
 - ventilația de la cabina de ceară (COV)

Vopsitorie

Determinările au fost facute in data de 14,15,16, 21.11.2022, a fost eliberat raportul de incercare nr. 7961-1 E / 09.12.2022

Sursa de emisie	Indicator	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Valori măsurate	Metoda de analiză
Cos 5	COV	-	mg/Nm ³	6,59	SR EN 12619 / 2013
Cos 6	COV	-	mg/Nm ³	< 1	SR EN 12619 / 2013
Coș 8A	NO _x	100	mg/Nm ³	7,83	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/Nm ³	63,51	
	COV	20	mg/Nm ³	< 1	SR EN 12619 / 2013
Coș 8B	NO _x	100	mg/Nm ³	11,12	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/Nm ³	62,12	
	COV	20	mg/Nm ³	11,61	SR EN 12619 / 2013
Coș 8C	NO _x	100	mg/Nm ³	8,64	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/Nm ³	56,43	
	COV	20	mg/Nm ³	< 1	SR EN 12619 / 2013
Coș 9	NO _x	100	mg/Nm ³	14,64	Instr. operare analizor

	CO	100	mg/Nm ³	16,41	gaze HORIBA PG 250
	COV	20	mg/Nm ³	< 1	SR EN 12619 / 2013
Coş 10	NO _x	100	mg/Nm ³	15,18	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/Nm ³	13,23	
	COV	20	mg/Nm ³	< 1	SR EN 12619 / 2013
Coş 11	NO _x	100	mg/Nm ³	10,65	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/Nm ³	15,15	
	COV	20	mg/Nm ³	< 1	SR EN 12619 / 2013
Coş 12	COV	-	mg/Nm ³	7,98	SR EN 12619 / 2013
Coş 13	COV	-	mg/Nm ³	7,98	SR EN 12619 / 2013
	Pulberi totale	1-3		1,5	SR EN 13284-1 / 2018
Coş 14	COV	-	mg/Nm ³	53,18	SR EN 12619 / 2013
	Pulberi totale	1-3		1,68	SR EN 13284-1 / 2018
Coş 15	COV	-	mg/Nm ³	85,89	SR EN 12619 / 2013
	Pulberi totale	1-3		< 1	SR EN 13284-1 / 2018
Coş 16	COV	20	mg/Nm ³	84,84	SR EN 12619 / 2013
	Pulberi totale	1-3		< 1	SR EN 13284-1 / 2018
Coş 17	COV	-	mg/Nm ³	43,94	SR EN 12619 / 2013
	Pulberi totale	1-3		1,53	SR EN 13284-1 / 2018
Coş. 20	COV	20	mg/Nm ³	6,12	SR EN 12619 / 2013
	NO _x	130	mg/Nm ³	24	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	150	mg/Nm ³	65,2	
	Pulberi totale	1-3	mg/Nm ³	< 1	SR EN 13284-1 / 2018
Coş 21	COV	-	mg/Nm ³	33,28	SR EN 12619 / 2013
	Pulberi totale	1-3		< 1	SR EN 13284-1 / 2018
Coş 22	COV	-	mg/Nm ³	5,6	SR EN 12619 / 2013
Instalatia 1	COV expri-maţi în COT	20	mgC/ Nm ³	3,58	SR EN 12619 / 2013
	NO _x	130		1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	150		2,23	
	Pulberi totale	1-3		< 1	SR EN 13284-1 / 2018
Instalatia 2	COV expri-maţi în COT	20	mgC/ Nm ³	3,14	SR EN 12619 / 2013
	NO _x	130		1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	150		2,17	
	Pulberi totale	1-3		< 1	SR EN 13284-1 / 2018
Instalatia 3	COV expri-maţi în COT	20	mgC/ Nm ³	4,82	SR EN 12619 / 2013
	NO _x	130		1,88	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	150		3,55	
	Pulberi totale	1-3		< 1	SR EN 13284-1 / 2018

Motoare
Determinările au fost facute în data de 23.11.2022, a fost eliberat raportul de încercare nr. 7961-4 E / 09.12.2022

Sursa de emisie	Indicator	VLE cf. AIM nr. 5 / 17.10.2022	U/M	Valori măsurate	Metoda de analiză
Coș 1	Pul-beri totale	50	mg/Nm ³	<0,5	SR EN 13284-1 / 2018
Coș 2	Pul-beri totale	50	mg/Nm ³	1,12	SR EN 13284-1 / 2018
Coș 3	Pul-beri totale	50	mg/Nm ³	<0,5	SR EN 13284-1 / 2018
Sistem de evacuare a gazelor de la celulele hot test					
Coș 1	COV expri-mați în COT	20	mg/Nm ³	7,2	SR EN 12619 / 2013
	NOx	450		9,4	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	170		72,24	
	Pulberi totale	50		< 0,5	SR EN 13284-1 / 2018

Analizând rezultatele și comparând cu limitele / valorile, din IPPC nr 5 / 17.10.2022, Urmare a determinarilor / monitorizarilor de emisii, descrise mai sus, putem trage concluzia:

Nu au am avut depasiri, privind emisiile in aer din procesele de productie Ford.

Pulberi și fum - Cerințe specifice BAT:

- acoperirea rezervoarelor și recipientelor;
- benzi transportoare închise, transmisie pneumatică, minimizarea pierderilor;
- buna gospodărire a amplasamentului;
- extracție adecvată a emisiilor din procese.

III. 2. PROTECȚIA CALITĂȚII APELOR

- surse și cauze generatoare de poluanți
- instalații tehnice și tehnologice de preluare (colectare) preepurare și epurare ape
- metode și mijloace de recoltare probe și efectuare determinări: automonitorizari, punctele de prelevare tratare ape
- evacuări în ape (efluenți finali) și/sau în rețele de canalizare, stații de epurare, receptori etc.

Surse de ape uzate și de poluanți	Metode de preepurare	Epurare/evacuare
Secția Vopsitorie		
Pretratare la golirea cuvelor	Preepurare: filtrare, separatoare ulei, filtru presă	Pompare ape preepurate către stația de epurare finală a amplasamentului, epurare și evacuare în rețeaua municipală
Cataforeză – la golirea cuvelor	Preepurare: filtrare, separatoare ulei, filtru presă; Pretratare prin floclare și coagulare	Pompare ape preepurate către stația de epurare finală a amplasamentului, epurare și evacuare în rețeaua municipală
Cabinele de vopsire Nord și Sud	Preepurare: Pretratare prin floclare și coagulare	Pompare ape preepurate către stația de epurare finală a amplasamentului, epurare și evacuare în rețeaua municipală

Secția Montaj General		
Testarea cu apă	n/a	Apa uzata este transferata la STAU, printr-o conducta supraterana
Secția Presaj & Caroserii		
Instalația de recirculare a apei de răcire grupului hidraulic – secția Presaj și clești de sudură, la golirea rezervorului, o dată la 2 ani	n/a	Transportul apei uzate, atunci când are loc curățarea rezervorului, către stația de epurare finală
Fabrica de motoare		
Linia de uzinare arbore cotit: mașina de spălat final OP240 și mașina de spălat scule/portscule	Linia de uzinare arbore cotit: mașina de spălat final OP240 și mașina de spălat scule/portscule	Linia de uzinare arbore cotit: mașina de spălat final OP240 și mașina de spălat scule/portscule
Linia uzinare bloc motor: o mașină de spălat intermediar OP80 și o mașină de spălat final OP190	Linia uzinare bloc motor: o mașină de spălat intermediar OP80 și o mașină de spălat final OP190	Linia uzinare bloc motor: o mașină de spălat intermediar OP80 și o mașină de spălat final OP190
Linia de uzinare chiulasă: o mașină de spălat intermediar OP70, o mașină de spălat final OP190 și o mașină de spălat scule/port-scule	Linia de uzinare chiulasă: o mașină de spălat intermediar OP70, o mașină de spălat final OP190 și o mașină de spălat scule/port-scule	Linia de uzinare chiulasă: o mașină de spălat intermediar OP70, o mașină de spălat final OP190 și o mașină de spălat scule/port-scule
Linia de uzinare arbore cotit, în urma operațiilor OP10, OP120, OP130, OP135, OP140, Op150, OP160	Linia de uzinare arbore cotit, în urma operațiilor OP10, OP120, OP130, OP135, OP140, Op150, OP160	Linia de uzinare arbore cotit, în urma operațiilor OP10, OP120, OP130, OP135, OP140, Op150, OP160
Linia de uzinare bloc motor, în urma operațiilor OP80 și OP185	Linia de uzinare bloc motor, în urma operațiilor OP80 și OP185	Linia de uzinare bloc motor, în urma operațiilor OP80 și OP185

Instalații de preepurare a apelor uzate, descriere:

Sistemul de pretratare a apelor uzate situat în subsolul secției de Vopsitorie:

- a) **Stația de pretratare ape uzate de la cataforeză** - apele uzate sunt colectate într-un bazin cu $V=12,6 \text{ m}^3$, pentru coagulare și floculare, după care ajung în bazinul cu $V = 5,0 \text{ m}^3$ de unde sunt pompate prin conducte supraterane în rezervoarele de depozitare a apei de spălare din cadrul stației de epurare finală.
- b) - **Stația de pretratare ape uzate de la cabinetele de Vopsire Nord și Sud** – apele / solutia de Gardofloc Q5860 in concentratie de 5 – 10 % icarcata/e cu materie organica, provenite de la cabinetele de vopsire se strâng într-un bazin cu $V = 246 \text{ m}^3$ pentru cabina de sud, $V = 450 \text{ m}^3$ pentru cabina de nord. Produsul Gardofloc Q5860, este utilizat pentru a faforiza flotatia, vopseaua floculata este colectata / raclata de un skimmer pentru a curati solutia care este recirculata. Flocoanele de vopsea sunt colectate intr-un ASP si eliminate ca duseu (slam vopsea)
- c) - Apele uzate acide și bazice sunt pompate, prin conductele supraterane, către rezervoarele de depozitare a apei de spălare din cadrul stației finale de epurare.

- Apa rezultat în urma procesului de deionizare si dedurizare

Sunt colectate într-un bazin de colectare de 20 m^3 iar de aici sunt pompate catre canalizarea menajera si catre instalatia de irigat spatii verzi pentru perioada de vara

- Apele uzate rezultate de la secția Motoare

Sunt colectate prin intermediul a două conducte supraterane din inox, care dirijează aceste ape într-un rezervor metalic suprateran, cu $V = 8 \text{ m}^3$, amplasat în incinta clădirii secției.

STAȚIA DE EPURARE FINALĂ

- Se găsește în zona de sud-vest a platformei.

Pentru colectarea și evacuarea apelor uzate, platforma S.C. Ford România S.A este prevăzută cu:

- rețea de canalizare menajeră,

Alcătuită din tuburi de beton, cu lungimea de 7000 m și diametre între 200 mm – 400 mm și sunt evacuate direct în rețeaua de canalizare a orașului, în amestec cu apele uzate tehnologice, după epurare; de-a lungul canalizării sunt amplasate 147 cămine de vizitare aflate la adâncimi între 1,5 și 6 m;

Rețeaua de canalizare menajeră preia și apele „menajere” de la:

- a) S.C.AVI PISCINE SRL $Q_{zi \text{ med}} = 43,48 \text{ mc / zi}$, $Q_{zi \text{ max}} = 49,12 \text{ mc / zi}$,
- b) SC Provimi Romania SRL $Q_{zi \text{ med}} = 2,16 \text{ mc / zi}$, $Q_{zi \text{ max}} = 2,80 \text{ mc / zi}$,

Durata celor doua acorduri, este de un an pentru fiecare

- rețea de canalizare ape uzate tehnologice preepurate, preia apele preepurate de la secția Vopsitorie (de la instalația de coagulare) și este alcătuită din conducte supraterane din metal, (înlocuite conform avizului nr. 129 / 02.09.2009, emis de către ANAR București), cu lungimea totală de 1800 m (alcătuită din două tronsoane a câte 900 m fiecare), $D_n = 125 \text{ mm}$, și prin care sunt transportate prin pompare spre stația de epurare finală; treapta fizico-chimică. Tot în această treaptă ajung și apele uzate provenite de la furnizorii de pe site (Magna – vopsire piese din plastic)

- rețea de canalizare ape uzate tehnologice, emulsie (apă-ulei), reprezentată de o conductă metalică, $L=900 \text{ m}$, care transportă apele uzate generate de fabrica de motoare - cca. $9,7 \text{ m}^3/\text{zi}$, către bazinul de stocare de 200 mc. Din bazinul de stocare, emulsia este pompata la instalația de ultrafiltrare. Apa separata de ulei este trimisa in treapta fizico-chimica pentru tratare. Uleiul solubil concentrat prin separarea de apa este colectat in IBC-uri si predat catre furnizor de servicii (TWM).

- sistemul de canalizare a apelor pluviale are o lungime totală de 8410 m și este construit din tuburi de beton cu $\varnothing 300 - 1.500 \text{ mm}$. De-a lungul canalizării sunt amplasate 302 cămine de vizitare aflate la adâncimi între 1,6 – 6 m. Ultimul cămin este amplasat în afara limitei de amplasament; apele pluviale sunt evacuate direct în sistemul propriu de canalizare pluvială și ulterior în sistemul de canalizare pluvială al orașului.

Descrierea instalațiilor și a fluxurilor tehnologice existente

Stația de epurare FORD Craiova are următoarele componente care funcționează în prezent pentru proces:

- Ultrafiltrarea apelor reziduale uleioase de la PTO (UF WWTP) – NU SE INTERVINE
- Stația de epurare fizică-chimică (PC WWTP)
- Stație de epurare biologică (WTP BIO).
- Tratarea nămolurilor

Capacitatea stației de epurare

Debit	m^3/zi	m^3/h	l/s
Quz zi med	880,00	36,67	10,19

Quz zi max	1.200,00	50,00	13,89
Quz orar min	300,00	12,50	3,47

Surse de ape uzate si metode de epurare/evacuare:

- **Treapta de Ultrafiltrare - UF a stației de epurare Ford Craiova are următoarele caracteristici:**

Apa uzată este pompată din zona PTO (rezervorul de pompare 8 m³) la rezervorul tamponul 25B01 (200 m³) din parcul de rezervoare al stației de epurare. Acest rezervor tampon permite tratarea apelor reziduale în stația de epurare a apelor reziduale UF (în interiorul clădirii UF) și stocarea apei uzate atunci când PTO-ul funcționează în timpul weekend-ului sau oprirea instalației VO.

În stația de epurare UF, apele uzate din rezervorul 25B01 sunt mai întâi tratate cu un filtru de bandă pentru a îndepărta substanțele solide și uleiurile. Apa uzată filtrată este colectată într-un rezervor de lucru și circulată în ultrafiltrare.

Această unitate de ultrafiltrare (cu capacitatea 2 x 0,5 m³/h) funcționează o dată pe săptămână sau la fiecare două săptămâni. Permeatul este trimis la statia de pompare 17B01 (care pompeaza in apa uzata spre tratarea fizico-chimica). O curățare alcalină cu Ultrasil se efectuează după fiecare functionare a instalatiei (aproximativ săptămânal sau la fiecare 2 săptămâni). Uleiul uzat concentrat este descărcat într-un rezervor și preluat pentru tratare de o firma specializata.

Secțiunea de tratare fizică-chimică (PC WWTP), a stației de epurare Ford Craiova are următoarele caracteristici:

Influentul in treapta de tratare fizico-chimica este reprezentat de:

- 1) fluxul de efluent (permeat) al stației de epurare UF, tratarea apei reziduale de la PTO
- 2) Apele uzate PTEC, cele mai multe colectate în rezervorul 40B01 (12 m³) și rezervorul de pompare 15B01 (5 m³) amplasat în subsolul cladirii de Vopsitorie.
- 3) alte ape reziduale de vopsea, colectate în cea mai mare parte în grundul de pompare PS711 (41 m³) amplasat în subsolul cladiri de Vopsitorie, între rezervoarele de sistem BS130 și BS230
- 4) furnizori de apă uzată: Magna, Entrerrios
- 5) filtratul provenit de la filtrul de presă din trepata de tratare a namolurilor (amestec de nămoluri fizico-chimice și biologice de reziduuri).

Toate aceste ape uzate influente sunt colectate în stația de pompare 17B01 situată langa rezervoarele de stocare a apelor reziduale inainte de a fi epurate.

Apa uzată colectată în bazinul de aspiratie, al statiei de pompare 17B01, este pompată în rezervoarele tampon 27B01 sau 27B02, ambele având o capacitate de 500 m³. Apa reziduală este apoi tratată în instalația de tratare fizico-chimică, incluzând coagularea și floclularea.

Următoarele etape de tratare se aplică în stația de epurare PC (capacitate 50 m³/h):

- 6) coagularea și acidificarea ulterioară în reactorul 49B01 (18 m³) cu FeCl₃ (34%), doza medie 0,7 l / 3 și H₂SO₄ (35%) până la pH <5,2,
- 7) neutralizarea cu lapte de var până la pH 10,2 în reactorul 50B01 (18 m³);

- 8) doza de flocculant (Unifloc 9191, poliacrilamidă anionică 0,1%) într-un amestecător static, o doză medie de 0,8 l/m³,
- 9) sedimentarea în decantorul primar exterior 70B01 (250 m³);
- 10) nămolul decantat este pompat în tamponul de nămol 69B01 (150 m³),
- 11) apa curată este pompată într-un rezervor final de neutralizare 51B01 (18 m³) unde nutrienții sunt dozați pentru tratamentul biologic ulterior, în cazul în care nu se administrează nutrienți, eventual se poate administra H₂SO₄ pentru corectarea acidității.
- 12) efluentul condiționat este pompat de la rezervorul de pompare 75B01 (9 m³) la stația de epurare biologică.

Secțiunea de tratare biologică (BIO), a stației de epurare Ford Craiova are următoarele caracteristici:

Stația de epurare biologică este o stație de tratare aerobă cu nămol activat, pentru tratarea efluentului din treapta de tratare fizico-chimică. Treapta de tratare biologică a fost construită în 1982.

Următoarele etape de tratare se aplică în cadrul treptei de tratare biologică:

- alimentarea prin pompare a bazinelor de aerare (volumul total de 1.300 m³), 4 bazine din care 2 (81B03-1 și 81B03-2) echipate cu aeratoare și în funcțiune. În prezent, alimentarea cu aer este efectuată de aer comprimat (CA). Ambele bazine (81B03-3 și 81B03-4) nu sunt echipate și sunt folosite ca rezervoare suplimentare tampon în cazul în care nu sunt îndeplinite cerințele privind evacuarea efluentului, sau în scopul reutilizării apei;
- sedimentarea în decantorul secundar 81B04 (150 m³);
- pomparea continuă a nămolurilor de recirculare de la baza decantorului secundar în bazinele de aerare;
- nămolul în exces este pompat până la tamponul de nămol 69B01 (150 m³), pentru a fi tratat în comun cu nămolurile din treapta de tratare fizico-chimică;
- efluentul tratat, este evacuat în camera de control final 82RIP01. De aici o parte a efluentului poate fi pompată din nou la stația de epurare biologică (reutilizarea efluentului pentru alimentarea cu apă în timpul perioadelor de weekend sau de închidere și pentru fabricarea substanțelor chimice sau reutilizare pentru curățenie);
- restul efluentului este evacuat în canalul municipal după măsurarea debitului și a pH-ului.

Evacuarea apelor uzate se face în rețeaua de canalizare a orașului Craiova, conform Acordului de preluare ape uzate la rețeaua de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 12 / 13.12.2021, și 010 R 13 / 15.06.2022.

Apa generată de Ford Romania SA / Ford Romania SRL / Ford Otosan Romania SRL și deversată în rețeaua Municipiului Craiova, atât efluentul de pe amplasament cât și cel din canalele de scurgere pluvială sunt evacuate în rețeaua de canalizare municipală pentru ape menajere și respectiv pluviale.

Nu se fac evacuări directe de pe amplasament în apele de suprafață.

Laboratorul stației de epurare finală, monitorizează zilnic în punctul final de evacuare indicatori de calitate ai apelor deversate în rețeaua de canalizare municipală.

Monitorizarea emisiilor din apă

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M	Valorii înregistrate 15.09.2022	Valorii impuse prin A.R.D.
1	pH	unit.pH	7,63	6,5-8,5
2	Temperatura	Grade C	21,2	max40grade C
3	Materii în suspensie	mg/l	36,8	150mg/l
4	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O2/dm3	92,1	250mg/l
5	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0,503	3mg/l
6	Substanțe extractibile	mg/l	0,00	20mg/l
7	Cloruri	mg/l	547	700mg/l
8	Fluoruri	mg/l	7,88	10mg/l
9	Plumb	mg/l	0,130	0,2mg/l
10	Cadmiu	mg/l	0	0mg/l
11	Crom total	mg/l	0,019	0,5mg/l
12	Fier total ionic	mg/l	0,088	3mg/l
13	Nichel	mg/l	0,375	0,5mg/l
14	Sulfai	mg/l	242	600mg/l
15	Sulfuri	mg/l	0,017	1mg/l
16	Detergenți sintetici	mg/l	0,931	25mg/l

Ape uzate industriale, concentratii, descarcate in reseaua municipala dupa tratare.

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M	Concentrații medii înregistrate 2022	Volum anual [mii m³]
1	pH	unit.pH	7,59	Intrat = 148002 Iesit = 110103
2	Materii în suspensie	mg/l	27.245	
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O2/dm3	94667	
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0.596	
5	Substanțe extractibile	mg/l	0.00	
6	Temperatura	°C	26	
7	Cloruri	mg/l	446096	
8	Fluoruri	mg/l	0,274	
9	Plumb	mg/l	0,118	
10	Cadmiu	mg/l	0.000	
11	Crom total	mg/l	0.0006	
12	Fier total ionic	mg/l	0.0061	
13	Nichel	mg/l	0.0099	
14	Sulfai	mg/l	156836	
15	Sulfuri	mg/l	0.030	
16	Detergenți sintetici	mg/l	0.806	

Analizand rezultatele automonitorizarii, comparand cu limitele din Acordului de preluare ape uzate la reseaua de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 12 / 13.12.2021, si 010 R 13 / 15.06.2022, declaram ca:

Nu au fost depasirii privind emisiile in apa, confirmata si prin raspunsul dat de CA Oltenia (nr.1145 / 09.02.2023), privind apa evacuată in intervalul 01.01.2022 – 31.12.2022.

Monitorizarea și raportarea privind apa subterană

Parametrii și frecvența activităților de monitorizare a apei subterane au fost stabilite prin; AGA

Program monitorizare puțuri apă subterană:

Monitorizarea Forajelor:	Monitorizarea apelor subterane se face conform A.G.A. nr. 137 R / 31.12.2021. Determinarile pentru probele de apa subterana prelevate trimestrial, se fac cu laborator acreditat.					
	Tricloretilenă	Tetracloretlenă	Temperatura	pH	Conductivitate	Nivel hidrostatic
BH 5 A	*	*	*	*	*	*
BH 6 A	*	*	*	*	*	*
BH 15	*	*	*	*	*	*
BH 23	*	*	*	*	*	*
BH 26-2	*	*	*	*	*	*
BH 42 A	*	*	*	*	*	*
BH 30	*	*	*	*	*	*

Concentratia TCE (tricloretilena) si PCE (tetracloretlenă), indicatori monitorizati / 2021, conform cu cerintele din Autorizatia de Gospodarire a Apelor mentionate mai sus

trimestrul I / 2022

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretlenă (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura $^{\circ}\text{C}$	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic "m"	Observatii
1	BH-5 A	0,8	10,4	14,7	6,73	852	114,95	
2	BH-6 A	3,3	16,8	15,1	6,19	653	115,12	
3	BH-15	7,8	64,1	18,1	6,19	660	109,21	
4	BH-23	13,9	427,7	19,5	7,15	500	113,20	
5	BH26-2	1,4	2,5	14,2	6,61	978	106,87	
6	BH30A	2,2	7,7	18,6	6,52	610	108,12	
7	BH42A	11,3	1385	20,5	6,53	846	110,54	

trimestrul II / 2022

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretilena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic" m"	Observatii
1	BH-5	0,7	6,9	16,6	7,38	897	114,88	
2	BH-6	1,6	16,1	18,5	6,71	714	115,01	
3	BH-15	10,4	51	20,5	6,47	788	-	
4	BH-23	39,6	419,9	20,4	6,64	965	113,12	
5	BH-26-2	0,8	5,6	18	6,69	1027	106,91	
6	BH-30A	2	6,4	20,1	6,60	665	107,98	
7	BH-42A	12,7	1400	21	6,78	911	110,53	

trimestrul III / 2022

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretilena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic" m"	Observatii
1	BH-5	0,6	1,4	19,3	6,65	833	114,76	
2	BH-6	3,3	13,7	20	6,20	614	114,88	
3	BH-15	18,8	120,7	17,7	6,40	603	-	
4	BH-23	12,8	378,7	21,4	6,45	920	113,03	
5	BH-26-2	0,6	1,6	16,2	6,27	865	106,75	
6	BH-30A	2,5	8,7	18,8	6,23	584	107,92	
7	BH-42A	10,1	998	21,5	6,68	830	110,42	

trimestrul IV / 2022

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretilena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic" m"	Observatii
1	BH-5	0,8	1,0	17,6	7,75	835	114,71	
2	BH-6	2,9	12,4	17,8	7,98	599	114,83	
3	BH-15	20	143	16,8	7,74	614	-	
4	BH-23	289	506	20,6	8,35	934	113,00	
5	BH-26-2	0,9	3,9	15,4	7,86	910	106,81	
6	BH-30A	3,7	9,1	17,4	8,22	605	107,94	
7	BH-42A	8,9	847	19,4	7,18	870	110,33	

III.3 PROTECȚIA CALITĂȚII SOLULUI

- surse și cauze generatoare de poluanți în sol

SOL

Principalele surse de poluare

- sisteme canalizare;
- depozit de chimicale;
- rezervoare subterane de combustibili;
- emisii fugitive și dirijate;
- operații de încărcare - descărcare a materiilor prime și auxiliare din mijloacele de transport;
- depozitarea deșeurilor;
- emisii datorate circulației autovehiculelor;

- poluare istorica
- poluări accidentale.

Monitorizarea și raportare;

Au fost monitorizati indicatorii TCE si PCE pe amplasament in partea de SV, a cladirii depozitului de chimicale si partea de N, a cladirii fostei sectii Ansamble Auto (actual furnizor Ford Magna Exteriors&Interiors), cu o frecventa de 1 / an prin Autorizația Integrata de Mediu, nr. 5 din 17.10.2022, astfel :

Raport de incercare Nr. 1872 -AINS, din 05.07.2022 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru Ecologie Industrială – ECOIND Bucuresti.

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg	< 0,05	SR EN ISO	N. Magna
2	Tetracloretilena	mg / Kg	< 0,05	22155:2016	N. Magna

Raport de incercare Nr. 1872 -AINS, din 05.07.2022 / Institutul National de

Cercetare-Dezvoltarepentru Ecologie Industrială – ECOIND Bucuresti.

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg s.u	< 0,05	SR EN ISO	SV- D. Chimicale
2	Tetracloretilena	mg / Kg s.u	< 0,05	22155:2016	SV- D. Chimicale

Raport de incercare Nr. 3165 - AINS, din 07.11.2022 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru Ecologie Industrială

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg	< 0,05	SR EN ISO	N. Magna
2	Tetracloretilena	mg / Kg	< 0,05	22155:2016	N. Magna

Raport de incercare Nr. 3165 - AINS, din 07.11.2022 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru Ecologie Industrială

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg s.u	< 0,05	SR EN ISO	SV- D. Chimicale
2	Tetracloretilena	mg / Kg s.u	< 0,05	22155:2016	SV- D. Chimicale

CA urmare a detertminarilor facute / 2022, constatam ;

- **„Tricloreetilena si Tetracloretilena in sol este de 0,05”**

Controlul emisiilor pe sol:

- Se evita deversarile accidentale de produse petroliere pe sol.
- Încărcările și descărcările de materiale, se fac în zone desemnate / stabilite, protejate împotriva pierderilor prin scurgere de lichid.
- Deșeurile sunt colectate în containere etanșe și evacuate periodic, nu se depoziteaza pe sol.

- Toate conductele subterane sunt etanșate și izolate corespunzător, după caz, pentru a preveni poluarea solului.
- Se curăță căile de acces ori de câte ori este nevoie, pentru reducerea emisiilor datorate circulației autovehiculelor.
- Se evită deversările accidentale de produse care pot polua solul și implicit apa.

În cazul în care acestea se produc, se utilizează materiale absorbante și se restabilesc condițiile anterioare producerii deversărilor.

- Ford Otosan SRL are un "Plan de revizii și reparații", toate instalațiile, utilajele, elementele de construcții, rețele de alimentare subterane (conducte, cămine, guri de vizitare, etc.).

Măsuri, mijloace și dotări pentru prevenirea poluării solului:

Prevenirea poluării solului

- Atât suprafețele interioare unde se desfășoară activitățile productive cât și o parte a suprafețelor exterioare, cum ar fi suprafața aferentă rețelelor și a căilor de transport, sunt complet betonate și se mențin în perfectă stare de curățenie. Suprafața nebetonată este formată parțial din spațiu verde.
- Substanțele chimice folosite în procesul de producție se păstrează în încăperi betonate și înpregnate împotriva infiltrațiilor, scurgerilor, acoperite și închise, ventilate, gestionate de personal instruit.
- Nu stocăm și nu deversăm accidental deșeuri direct pe sol, stopând / eliminând, astfel posibilitatea de contaminarea a solului și implicit a apelor subterane.
- Se curăță căile de acces ori de câte ori este nevoie, pentru reducerea poluării datorate circulației autovehiculelor.

Controlul emisiilor pe sol

- nu deversăm accidental produse petroliere pe sol.
- încărcările și descărcările de materiale au loc doar în zone desemnate, protejate contra pierderilor de lichide la transvazare prin rigole perimetrare.
- deșeurile se colectează selectiv în containere adecvate (IBC și ASP), se evacuează periodic, conform contractului cu firme specializate și autorizate în colectarea, reciclarea, valorificarea, tratarea, eliminarea deșeurilor pentru încadrarea în cerințele impuse prin autorizația integrată de mediu, a legislației specifice Ordonanța 92 / 2021, HG 856 / 2002,.
- Conductele subterane, sunt etanșate și izolează corespunzător, după caz, pentru a preveni poluarea solului.
- Conductele de alimentare cu benzina și motorina, transferă apa uzată, către Stația de Tratare Ape Uzate, au fost ridicate la suprafața solului, astfel a fost eliminată posibilitatea de contaminare sol / panza freatică,
- Căile de acces se vor curăța de eventualele deversări accidentale produse, care pot polua solul și apa, prin utilizarea de materiale absorbante, restabilind condițiile anterioare producerii deversărilor.

Rezervoare de stocare supraterane:

Nr. crt.	Locație	Număr rezervoare	Capacitate rezervor	Conținut	Descriere	Observații
1	Rezervor pentru alimentare parcului propriu (Depozitul central de carburanți)	1	8 m ³	Benzina	Rezervor metalic, cu pereți dubli și recuperator de vapori de benzină.	Acest rezervor a înlocuit cele 4 rezervoare subterane de la Depozitul central de carburanți.
2	Rezervor pentru alimentarea	1	9 m ³	Motorină	Rezervor metalic	Rezervorul are certificat COV,

	parcului propriu (Depozitul central de carburanți)				(Skid) și cuva retenție	DIE 050018-05-C.I.T / 20.10.2021
3	Rezervor pentru alimentarea parcului propriu (Depozitul central de carburanți)	1	7 m ³	Motorină	Rezervor metalic și cuva retenție	
4	Subsol Presaj	1	Cca 9 m ³	Ulei	Decontaminat în anul 2009	În conservare

Rezervoare de stocare subterane:

Nr. crt.	Locație	Număr rezervoare	Capacitate rezervor	Conținut	Descriere	Observații
1	Centrul Tehnic – depozit de benzină	1	30 m ³ , bicompartimentat: 15 m ³ benzină, 15 m ³ motorină	Benzină, motorină	Rezervor metalic îngropat	Rezervorul are certificat COV, Rezervorul are certificat COV, DIE 050018-05-C.I.T / 20.10.2021
2	Secția Montaj General – Nord – Vest / Mariana	1	30 m ³	Ulei de motor	Rezervor metalic îngropat	Deservește secția PTO
3	Secția Montaj General – Nord – Vest	1	45 m ³	Benzină	Rezervor metalic îngropat, cu pereți dubli și echipat cu recuperator vapori	Rezervorul are certificat COV, DIE 050018-05-C.I.T / 20.10.2021 Rezervorul are, mire de nivel, alarme de înalt nivel.
4	Secția Montaj General	1	45 m ³	Motorină	Rezervor metalic îngropat, cu pereți dubli,	Montat în anul 2009
5	Secția Montaj General – Nord – Vest	2	5 m ³ fiecare	Ulei de motor	Rezervoare metalice îngropate, montate în anul 2009.	Rezervoarele au pereți dubli
6	Rezervor tampon de apă potabilă	1	500 m ³	Apă potabilă	Rezervorul este din beton.	Instalat în 1979-1981. Apa este din rețeaua municipală rezerva pentru incendiu

7	Rezervoare tampon de apă industrială și de incendiu	2	5.000 m ³	Apă potabilă	Rezervorul este din beton.	Instalat în 1979-1981. Apa este din rețeaua municipală rezerva pentru incendiu
---	---	---	----------------------	--------------	----------------------------	--

III. 4 PROTECȚIA ÎMPOTRIVA ZGOMOTULUI ȘI AȘEZĂRILOR UMANE

- surse și cauze generatoare de zgomot

Sursele de zgomot aferente secțiilor de producție din incinta amplasamentului Ford sunt următoarele:

- Compresoare aer, prese, ventilații, benzi transportoare, echipamente de balotare resturi de oțel, transport intern de materii prime / produse intermediare / produse finite și testarea autovehiculelor pe pista de încercare aferentă secției Montaj General.

Surse de zgomot din afara incintei amplasamentului Ford sunt:

- Traficul rutier pe șoseaua Craiova-Caracal, aflată la sud;
 - Traficul rutier pe strada silozului, aflată la sud-est;
 - Liniile ferate secundare Craiova-Caracal și Craiova-Calafat, aflate pe latura de nord și latura de vest.

Nivelul de zgomot admis la limita incintei, conform SR 10009 / 2017

- măsuri, mijloace și dotări pentru protecția împotriva zgomotului

- Operațiile generatoare de zgomot se desfășoară în halele sau zonele special destinate acestora;
 - Ușile exterioare sunt prevăzute cu mecanisme de închidere în perfectă stare de funcționare;

**Determinări efectuate pentru zgomotul ambiental și valori înregistrate pentru anul 2022:
 Valori admise și temeiul legal:**

Luna/ anul	Punct de măsurare	Coordonate GPS stereo 70	L _{Aeq} calculat dB (A)	<u>Leg. admis</u> L _{zsn} dB (A) cf.IPPC	Nr. buletin, interval determinări; emitent
Decembrie 2022	Pavilion / Poarta acces 1	N 441737 E 235044	61,7	65	Nr. 7961 Z / 09.12.2022
	Stația Tratare ape uzate	N 441748 E 235021	58,4	65	
	Sectia Caroserii SE	N 441736 E 235058	57,3	65	
	Poarta 4 parcare exterioara	N 441747 E 235118	54,7	65	

Deteminările privind zgomotul pe site-ul Ford, au fost facute pe timpul zilei, in data de 24.11.2022, interval orar 10:22 – 12,48

Masuratorile efectuate cu sonometru Bruel & Kajaer, sonometru clasa I, model 2245, seria 101095

Analizand rezultatele si comparand cu limitele SR 10009 / 2017, constatam:

- “Valorile inregistrate la data masuratorilor si trecute in tabelul de mai sus, colona” Laeq calculat dB(A)”:

Nu au fost depasirii privind zgomotul la limita de proprietate / site Ford.

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 este cazul.

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

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

Nu este cazul.

CAPITOLUL IV - MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

- *Cauze și surse generatoare de deșeuri*

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

Zone de depozitare temporară a deșeurilor pe amplasament:

- ***zona de depozitare temporară a deșeurilor metalice:*** este dotată cu platformă betonată, acoperită și împrejmuită, este aflată în apropierea stației de compactare a tablei, deșeurile stocate, constau din deșeuri de ambalaje metalice și resturi de metale colectate în bene și valorificate prin intermediul firmei SC Metalimpex Pitesti;

- ***zona de depozitare temporară a deșeurilor industriale generale:*** se află la est de Secția Presaj, lângă poarta nr. 4, pe o zonă betonată, acoperită și împrejmuită;

- ***depozitul de deșeuri din ambalaje:*** se află lângă zona de depozitare a deșeurilor metalice; platforma este betonată, acoperită și este destinată colectării ambalajelor reciclabile din hârtie și carton, lemn și plastic;

- ***depozitul pentru butoaie cu solvenți uzați:*** spațiu de depozitare temporară, ventilat, în incinta depozitului de chimicale;

- ***depozitul pentru nămolurile deshidratate rezultate de la epurarea apelor uzate:*** se află la nord de clădirea în care se găsește filtrul-presă; depozitarea temporară a acestui tip de deșeuri se face în recipiente metalice prevăzute cu capac ce au închidere ermetică / ASP.

Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare sunt transportate numai de către agenți economici autorizați, cu respectarea legislației în vigoare, deșeurile fiind transportate doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare / eliminare fără a afecta în sens negativ mediul, respectând reglementările legale în vigoare;

S.C. Ford România S.A. / Ford Romania SRL / Ford Otosan Romania SRL asigură trasabilitatea deșeurilor transferate către o altă persoană juridică. Deșeurile sunt ambalate și etichetate în conformitate cu standardele naționale, europene și procedura Ford, FC 094. Pe parcursul colectării, recuperării sau eliminării, toate deșeurile sunt depozitate temporar în zone și locuri special amenajate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu.

Aprovizionarea cu materii prime se face, astfel încât să nu se creeze stocuri, mai mari decât necesarul de producție, care ulterior prin depozitare prelungită să ducă la deprecierea și formarea de deșeuri suplimentare.

Nu se depozitează alte tipuri de deșeuri în depozit decât cele autorizate și desemeneni se urmărește strict a nu se amesteca diferite categorii de deșeuri periculoase cu deșeuri nepericuloase, în acest sens asigurându-se condiții corespunzătoare în vederea stocării selective a diferitelor categorii de deșeuri periculoase, funcție de proprietățile fizico - chimice, compatibilități, etc.

Se evită formarea de stocuri de deșeuri ce urmează a fi transferate pentru valorificare sau eliminare și care ar putea genera fenomene de poluare a mediului sau care prezintă riscuri de incendiu.

Cantități de deșuri generate și gestionate 2022:

Nr. crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Generat (kg)	Valorifi-cat (kg)	Eliminat (kg)	Stoc la sfârșitul anului (kg)	Agentul economic care efectuează operația	Cod operație eliminare
1	Efluenți	02.02.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
2	Mat. comozite	04.02.09	33760	33760	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
3	Hidroxid potasiu	06.02.04*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 06
4	Nămol epurare	06.05.02*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
5	Carbune activ	06.13.02	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
6	Solvent	07.01.04*	373164	373164	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
7	Alte rezidii	07.03.08*	14572		14572	0	Setcar SA Brăila	D 10
7	Vopsea	08.01.11*	12960	12960	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
8	Nămol vopsea	08.01.15*	566774	566774	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
9	Deseu vopsea lac	08.01.17*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
10	Deseu tonere	08.03.17	1360	0	1360	0	Setcar SA Brăila	D 10
11	Adezivi	08.04.09*	4489	4489	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
12	Namol fosfatate	11.01.08	32065	32065	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
13	Șpan feros	12.01.01	1839660	1839660	0	0	Metalimpex	R 12
14	Șpan neferos	12.01.03	254960	254960	0	0	Metalimpex	R 12
15	Emulsii	12.01.09*	15780	15780	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
16	Ceruri	12.01.12*	52533	52533	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
17	Nămol metal	12.01.18	25923	25923	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
18	Mat.lustruire	12.01.20	2808	2808	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
19	Lichide apoase	12.03.01*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
20	Ulei hidraulic	13.01.11*	12580	12580	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
21	Ulei uzat	13.02.05*	50780	50780	0	0	Setcar SA Brăila	R12
22	Ulei mineral	13.03.07*	0	0	0	0	SC Eco Total SRL	R 12
23	Alti combustibili	13.07.03	620	620	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
24	Freon	14.06.01	25	0	25	0	Setcar SA Brăila	D 13
25	Amb. carton	15.01.01	3606340	3606340	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
26	Amb. plastic	15.01.02	407020	407020	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
27	Amb. lemn	15.01.03	1978700	1978700	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
28	Amb. Metalic	15.01.04	1100	1100	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
29	Amb. compozite	15.01.05	6950	6950	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
30	Sticla	15.01.07	1850	1850	0	0	Setcar SA Braila	R 12
31	Amb. contam.	15.01.10*	267955	267955	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
32	Absorbanti	15.02.02	194838	194838	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
33	Absorbanti	15.02.03	68800	68800	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
34	Anvelope	16.01.03	10360	10360	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
35	VSU	16.01.06	660	660	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
36	Filtre ulei	16.01.07	1686	1686	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
37	Lichid de frana	16.01.13	400	400	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
38	Antigel	16.01.14	21970	21970	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
39	Fier	16.01.17	29309920	29309920	0	0	Metalimpex	R 12
40	Plastic	16.01.19	122625	122625	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
41	Sticlă	16.01.20	13560	13560	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
42	Deseu compus	16.01.22	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
43	Cauciuc	16.01.99	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
44	Echip. cu asbest	16.02.12	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
45	Echip. casate	16.02.14	22830	22830	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
46	Deseu organic	16.03.06	1860	1860	0	0	Setcar SA Brăila	D 09
47	Subst. chim.	16.05.06*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 09
48	Baterii	16.06.01*	154003	154003	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
49	Alte baterii	16.06.05	594	594	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
50	Catalizatori uzati	16.08.03	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
51	Apa monitorizare	16.10.01*	400	0	400	0	Setcar SA Brăila	D 09
52	Deseu beton	17.01.01	450380	450380	0	0	Moncobra constructii	R 12

53	Deseu lemn	17.02.01	7360	7360	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
54	Sticlă	17.02.02	4075	4075	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
55	Cupru	17.04.01	9820	9820	0	0	Metalimpex	R 12
56	Aluminiu	17.04.02	73960	73960	0	0	Metalimpex	R 12
57	Plumb	17.04.03	0	0	0	0	Metalimpex	R 12
58	Fier și oțel	17.04.05	0	0	0	0	Metalimpex	R 12
59	Fier	17.04.07	869060	869060	0	0	Metalimpex	R 12
60	Pământ și pietre	17.05.04	0	0	0	0	Setcar SA Braila	D 05
61	Mat. izolante	17.06.03*	2160	0	2160	0	Setcar SA Brăila	D 13
62	Mat. izolante	17.06.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
63	Materiale azbest	17.06.05*	840	0	840	0	SC Eco Total SRL	D 12
64	Deșeuri medicale	18.01.03*	102	0	102	0	Setcar SA Brăila	D 10
65	Deseu namol	19.08.13*	692331	692331	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
66	Deseu plastic	19.12.04	110255	110255	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
67	Alte deșeuri	19.12.12	246800	246800	0	0	Setcar SA Braila	R 12
68	Namol tratate ape	19.08.13*	0	0	0	0	Setcar SA Braila	R 01
69	Neoane	20.01.21*	655	655	0	0	Setcar SA Brăila	R 12
70	DEE-uri casate	20.01.36	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
71	Lemn	20.01.38	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
72	D. biodegradabil	20.02.01	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 05
73	Menajer	20.03.01	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 05

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

Conform prevederilor HG 856 / 2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase și conform cerințelor din autorizației integrate de mediu,

Incepand cu luna februarie 2016, deșeurile rezultate, ca urmare a procesului de producție, din SC Ford Romania SA / Ford Romania SRL / Ford Otosan Romania SRL, sunt trimise la furnizorul Setcar Braila, după tratamente fizico-chimice, sunt predate la fabrica de ciment pentru incinerare / co-incinerare, cu recuperare de energie.

In concluzie:

SC Ford Romania SA, / Ford Romania SRL / Ford Otosan Romania SRL:

NU mai depoziteaza pe sol deșeuri rezultate ca urmare a procesului de producție.

CAPITOLUL V - GESTIONAREA SUBSTANȚELOR ȘI PREPARATELOR CHIMICE PERICULOASE (exclusiv cele utilizate în laborator) - sortimente și cantități de substanțe și preparate chimice periculoase utilizate :

SECȚIA VOPSITORIE:					
PRETRATARE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Chemfos Fe / R22, R36/37/38, R35, Xn	Secția Vopsitorie/ pretratare	2,85	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatere
2	Chemkleen 166 M / R35, R22, R36, C, R, Xn, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	138	1	Container 1000 kg
3	Chemkleen CK171/11 / R51,R38, R22, R41, R46, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	12,3	0.05	Bidon de 25 kg
4	Foam Depressor 172CK R36, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	4	0.05	Bidon 25 kg umplerea a băii de fosfatere

5	Rinse Conditioner Versabond / R22, R41, R37, R34, R36, R43, Xi, Xn, C	Secția Vopsitorie/ pretratare	2,93	0.05	Sac 25 kg
6	Chemfos 700 R/3 (Replenisher Chemfos) / R3, R8, R22, R25, R34, R43, R36/ 37/38, R40, C	Secția Vopsitorie/ pretratare	102,36	0.05	Recipiente 25 kg
7	Chemfos Aditive DIS R8R10R25R50R45R51R61R3637 N	Secția Vopsitorie/ pretratare	3,15	0.05	Recipiente 25 kg
8	Chemseal 59 S/1 R26/27/28, R35, R23/24/25, R34, R20/21/22, C, T+, T	Secția Vopsitorie/ pretratare	6,875	La cerere.	Bidon de 25 kg
9	Chemfill Buffer M R35, R36, C, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	15,9	1	Container 1000 kg

ELECTROFOREZA

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
10	Acid sulfamic ADJ 038 (folosit la început pentru curățarea băilor de electroforeză și a celor de clătire) R36/38, R52/53, Xi	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	1,075	0.05	Sac de 25 kg
11	Biocide CB352 R23/24/25, R34, R43, R50/53, C, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	15,325	În caz de nevoie, la cerere	Bidon 25 l
12	Biocide CB362 R23/24, R34, R22, R43, R50/53, R20/21/22, R41, R52/53, Xn, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	8,313	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
13	H2O2 R28;R20;R22;R34;R41	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	2,12	0.1	Bidon 20 l
14	SCP 708	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	6,55	1	Container 1000 kg
15	Butilglicol HAKU 457 (folosit la început pentru curățarea băilor de electroforeză și a celor de clătire) R20/21/22, R36/38, Xn	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	3	- În caz nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
16	EDP Paste (umplere sistem) R63, R48/21/22, R22, R36/38, R51/53, R20/21/ 22, Xn, Xi, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	196,862	1	Container 1000 kg Umplerea inițială a băii de cataforeză
17	EDP (6280Z) Binder Nu prezintă fraze de risc (R); este o poliamina-uretan	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	951,472	1	Container 1000 l
18	Adj 050 R10; R35	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	4,5	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
19	Phenoxy Propanol Additive 014	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	7,6	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l

GRUNDUIRE, VOPSIRE, LĂCUIRE, RETUȘ					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
20	Light Grey Primer R11,R10,R20,R22,R20/21, R65,R41, R36,R37,R38,R36/37,R37/38,R36/37/38,R66,R67, R50/53,R51/53, R52/53, R53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	169,385	1	Butoi 200 l
21	Clearcoat R10, R52/53, R61,R20/22,R65,R41, R37, R37/38, R36/37/38,R43,R66,R67,R50/53,R 51/53,R52/53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	314,691	1	Butoi 200 l
22	Clearcoat Tinted R10, R52/53, R61,R20/22,R65,R41, R37, R37/38, R36/37/38,R43,R66,R67,R50/53,R 51/53,R52/53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	24,543	1	Butoi 200 l
23	Frozen White R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	91,225	1	Butoi 200 l
24	Grey Matter R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	25,307	1	Butoi 200 l
25	Agate Black Metallic R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41, R37, R38, R37/38, R36/37/38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	80,960	1	Butoi 200 l
26	Solar Silver R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41, R37 R38, R37/38, R36/37/ 38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53,R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	80,515	1	Butoi 200 l
27	Mean Green R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41,R 50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	2,767	1	Butoi 200 l
28	Magnetic R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41,R37 R38, R37/38, R36/37/ 38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	77,416	1	Butoi 200 l
29	Luxe Yellow R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41,R 50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	2,877	1	Butoi 200 l

30	Blazer Blue R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65,R41,R37 R38,R37/38,R36/37/38, R66, R67, R50/53 R51/53, R52/53,R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	19,19	1	Butoi 200 l
31	Beautiful Berry Red H225, H226, H304, H315, H317, H318, H332, H335, H336, H361d, H373, H411, H412	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0,492	1	Butoi 200 l
32	Fantastic Red R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41,R37 R38, R37/38, R36/37/38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	32,314	1	Butoi 200 l
33	Desert Island Blue R11,R10,R63 R20,R20/21,R48/20, R48/22, R65, R41, R37, R38, R37/38, R36/37/38, R66, R67, R50/53, R51/53, R52/53, R53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	56,571	1	Butoi 200 l
34	Flash Primer R10/20/21, R38, R51/53, S23/36/37/38/61	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0,665	0.02	Bidon 20 l
35	Flash Primer Solvente R10/11,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0,260	0.02	Bidon 20 l
36	Primer Thinner R11,R10,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	1,353	1	Butoi 200 l
37	Basecoat Thinner R10	Secția Vopsitorie/ Grunduire	3,758	1	Butoi 200 l
38	Clearcoat Thinner R10,R20/22	Secția Vopsitorie/ Grunduire	3,1	1	Butoi 200 l
39	Cleaning Solvent for 3 wet R11, R10, R63, R20, R20/21, R48/20, R65, R38, R66, R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	373,760	1	Butoi 200 l / Container metalic 1 tona
CERUIRE/ MASTICARE & TERASONARE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
440	Mastic EFTEC EFSEAM PS 1256 (LOW BAKE SEALER) R 52/53	Secția Vopsitorie/ Ceruire / Masticare	376.225		În interiorul secției. Platformă amenajata.
41	Ceara EFTEC EFCOAT WH 276 F1. R10, R67	Secția Vopsitorie/ Ceruire	101.095		În interiorul secției. Platformă amenajata.
REȚUȘ					

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
42	Vopsea retus FROZEN WHITE R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,097		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
43	Vopsea retus RACE RED R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,007		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
44	Vopsea retus BLAZER BLUE R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,021		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
45	Vopsea retus MAGNETIC R10, R11,R20,20/21,R65,R37, R38, 36/37/38,R66, R67, R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,057		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
46	Vopsea retus Mean Green R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,004		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
47	Vopsea retus Fantastic RED R10, R11,R20,R20/21,R65,R37,R38,R36 /37/38,R66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,074		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
48	Vopsea retus Luxe Yellow R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,003		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
49	Vopsea retus Desert Blue R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,048		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
49	Vopsea retus AGATE BLACK R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,082		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
50	Vopsea retus Solar SILVER R10, R11,R20,R20/21,R65,R37, R38, R36/37/38,R66,R67,R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,100		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
51	Vopsea retus Grey Matter R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,027		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
52	Diluant Thinner AL652 (D807) R10,R20,R36,R36/37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,240		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
53	Clearcoat STANDOCRYL VOC PREMIUM R10, R20,R20/21,R36/37 /38, R37,,R38,R43,R50/53,R51/53,R52/ 53,R65,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,865		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l

54	Lac AF 9405041601 EVERGLOSS BARNIZ INTERIORES R10,R11,R20,R20/21,R36/37/38,R 37,R38,R51/53,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,012		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
55	Diluant Clearcoat THINNER R10,R20,R37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,280		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
56	Diluant SMART BLEND PLUS R10,R20,R20/21,R36/37/38,R37, R38,R43,R50/53,R51/53,R52/53,R 65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,215		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
57	Intaritor 2K-HARDENER HS 20-25 R10,R20,R20/21,R23,R36/37/38,R 37,R38,R42/43,R51/53,R52,R52/53 ,R65,R66,R67	Vopsitorie/ Retuș	0,204		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
58	Intaritor 2K-HARDENER HS 15-25 R10,R20,R20/21,R23,R36/37/38,R 37,R38,R42/43,R51/53,R52,R52/53 ,R65,R66,R67	Vopsitorie/ Retuș	0,082		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
59	Degresant Silikon H225/304/304/318/411	Vopsitorie/ Retuș	0,265		Recipient metalic 1- 10- 20 l
60	Alcool Izopropilic	Vopsitorie/ Retuș	3,885		Recipient plastic 1 l
61	Plus hardener P210-8645 HS, 2,5L	Vopsitorie/ Retuș	0,045		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
62	Spezialbenzin 60/140 hexanarm R65,R38,R11,R51/53,R67	Vopsitorie/ Retuș	12,130		Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
63	Pasta abraziva de lustruit 3M 82878 (pasta gri) R45,R52/53	Vopsitorie/ Retuș	148 gal		Recipient 2,5 kg

ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
64	Ulei KLUBERSINTH CH6-110 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,14		Bidon 20 l
65	Ulei CASTROL VISCOGEN KL 23 H222/229/210/211/251	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,191		Butoi 200 l
66	Vaselina LGMT2 R43,R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,01		Bidon 5,5 kg
67	Ulei FESTO OFSW 32 = Castrol Hyspin zz 32 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0		Bidon 1 l
68	Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL) Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,05		Bidon 1 l
69	Ulei STRUCTOVIS FHD R36/38	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,54		Bidon 20 l

70	Vaselina STABURAGS NBU 12 R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0		Bidon 25 kg
71	Vaselina BECHEM Berulub PV DAB 10 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,05		Bidon 25 kg
72	Vaselina LGMT3 (K3K-30) R43,R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,02		Bidon 5,5 kg
73	Antigel Havoline XLC / H302 H373	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,24		Butoi 200 l

PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
74	Alcool etilic Tehnic R11	Secția Vopsitorie/ Subsol	0,16		Butoi 1 l
75	Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare R10,R11,R20,R21,R22, R36,R37,R38,R41,R52	Secția Vopsitorie/ Subsol	181,556		Butoi 200 l
76	Gardoclean A5534 R20/21/22,R34,R36/38,R37.	Secția Vopsitorie/ Subsol	0		Butoi 200 l
77	Gardofloc Q 5950* R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	4		Butoi 200 l
78	Gardofloc Q 5860	Secția Vopsitorie/ Subsol	72		Butoi 200 l
79	Agent curatare EFCOAT VW 504 V1. R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	0,162		Butoi 200 l

STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA (pt. vopsitorie)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
80	PEROXID R28; R20; R22; R34; R41	Stația de preparare apa RO	0,580		În interiorul secției. Platformă betonată
81	Sare pastile Na Cl	Stația de preparare apa RO	16,750		În interiorul secției. Platformă betonată.

SECȚIA CAROSERII:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Terostat 3203 (etanșant) R50, R53, R37/38, R41, R43, R31	Utilizat în stațiile 5J, 6W, 6X	3.44 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.

2	Terostat 3248 (adeziv) R50, R53, R38, R2, R42, R43, R12, R66, R65	Utilizat în stațiile 7X, 6W, 8X, 8Y, 7M, 6X, 5B, 5G, 8C, 8N, 7J, 5F, 7F,	134.6 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
3	BETAMATE 1090 G (adeziv) R36/38, R51/53, R43, R63	Utilizat în stațiile, 5B, 5G, 7L, 5J, 5C, 5F, 7F	46.87 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
4	BETAMATE 110 (adeziv) R36/38, R51/53, R43, R63	7F, 7L, 6X	5.77 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
5	Corgon - nu este clasificat ca substanță periculoasă		0.03 m ³	Recipiente metalice de 50 l	Zonă bine ventilată.
6	MR 2000 anti-reflex R12, R36, R66, R67, Xi, F+	Secția Caroserii – Camera de măsură și control	8 tuburi	Tuburi / spray de 500 ml	La Camera de măsură și control, în interiorul secției, spațiu ventilat.
7	Argon comprimat Nu este catalogat ca periculos		4808 m ³		În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.

SECȚIA MONTAJ GENERAL:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R134a) Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R1234yf)	Linia uși, Trim 1 – slat c/v și platou retuș	111.493	REZERVOR 1800 Kg	Zonă stocare materii prime –MPL-container- transport pe conducta la utilizator Zonă marcată
2	Ulei multifuncțional Magnaglide SDW220 Castrol	Chassis 2 -14/07	0.02	Butoi / 200 l	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
3	Ulei transmisie 70 EPCastrol Alpha SP150	Chassis 2 - 12/06	0.02	Butoi - 210 l (233 kg)	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
4	Ulei pompa vid Anderol 555	Montaj general Chassi 2 - 13/07	0	Rezervor subteran 40 (to)	În afara secției, în rezervor subteran, în secție stația de distribuție
5	Ulei pompa vid PENTOSIN BVO TYP 80	Montaj general Chassis 2 - 13/07	0	Rezervor subteran 30 (to)	În afara secției, în rezervor subteran, în secție stația de distribuție
6	Ulei hidraulic HYSPIN AWS 46 Castrol	Trim 2 -T2/17	0.06		Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
7	Ulei Leybold VE101- Inlocuit Leybonol LVO130	Trim 2 -T2/17	0.01		Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată

8	Ulei special cilindri Liqui Moly	Clădire PTO (linia pregătiri T2/17-09	0		Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
9	Ulei Castrol Alpha SP220	Clădire PTO (linia pregătiri)	0.03		Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
10	Ulei pompa vacuum GS 77 Oerlikon Leibold	Mecanica - zona dress-up-echipare motor	0		Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
11	Ulei transmisie Energol GR-100 XP Castrol		0		
12	Ulei MESAMOLL Lanxess (antiadeziv)	C10/05	0.14		Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
13	Ulei trasmisie	T2/36-18	17.808		Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
14	Ulei transmisie- Cutie viteze manuala Castrol BOT 350 M		116.48		
15	Ulei transmisie – Cutie viteze automata - Ford ATF-ULV		135.400		
16	Lichid frână - auto		136.666		
17	Lichid răcire concentrat pentru autoturisme		489.2		
18	Lichid spălare parbriz concentrat pentru autoturisme	Atelier Roți	1444754		Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
19	Apă demineralizată		869.6		
20	Motorină		0		

SECȚIA PRESAJ:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	1366659	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	SOLVENT INDUSTRIAL SOLUBIL IN APA ND165 R35, R36/38, R38/41, Xi	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	60 L	Bidon 30 L	Stocate in condiții de securitate; suprafata betonata si cuve de retentie
2	ILOFORM PL 17 ZM H317, H304, R43, R65	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	19.9310 t	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Hyspin AWS 46 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	10.6134 t	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat

4	Hyspin AWH-M 100 H304, R52/53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	11.1720 t	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	Hyspin AWH-M 46 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	5.3998 t	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	ALPHA SP 150 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	9.6824 t	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Hyspin AWS 10 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	Hyspin AWS 68 H315, H400, H410, R38, R50/53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Hyspin AWS 32 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	ALPHA SP 220 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	ALPHA SP 680 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	MAGNAGLIDE D 68 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	Optigear Synthetic RO 150 H413, R53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.3724 t	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Hysol EM400, R36/38;R53;R36/37/38;R41;R50; R20/22	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	Boost WP45 R36/37/38;R43	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	ABSORBANT NATURAL SB	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	2.993 t	Sac 19 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	Corgon 18	Presaj	47.2 m ³	Tub 11.8 m ³	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	Oxigen industrial	Atelier	0	Tub 10.5 m ³	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	Acetilenă	Atelier	0.012 t	Tub 6 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	Ulei lubrifiere Kyodo Yushi TMO 150	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.1790	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat

SECȚIA MOTOARE (PTO)					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	ALUSOLSI 61 XBB	PTO	8,5	4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
2	HYSOL SL 35 XBB	PTO	8,1	3	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	CARECUT ES1	PTO	2,5	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	MULTICUT MICRO SP51	PTO	0,8	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	HYSPRAY A1536	PTO	2,4	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	CARECUT ES3	PTO	0,2	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	TEHNICLEAN 45XBC	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	TEHNICLEAN HP	PTO	3,6	2	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	HONILO 981	PTO	0,49	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	HYSPIN AWH-M 15	PTO	1,38	0,84	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	HYSPIN AWS46	PTO	0,12	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	MAGNA SW D68	PTO	1,97	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	MAGNA SW220	PTO	0,37	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	ALPHA SP150	PTO	0,01	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	ALPHA SP220	PTO	0,01	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	ALPHA SP460	PTO	0	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	ALPHASYN T150	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	ALPHASYN EP220	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	LONGTIMEPD/TRIBOL GR 100-2 PD	PTO	0	0,01	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	LONGTIME PD00/TRIBOL GR-00 PD	PTO	0,10	0,62	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	CLS 000/TRIBOL GR CLS 000	PTO	0,06	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat

22	OPTIMOL LONGTIME 1/OLISTE LONGTIME	PTO	0,01	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
23	TMO 150	PTO	0,04	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
24	SURFACTANT S625	PTO	0	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
25	ACTICIDE 14	PTO	0,20	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
26	PH ADJUSTER 401	PTO	0,14	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat
27	ANTIFOME S109	PTO	0	0,04	Condiții de securitate, în loc special amenajat
28	COROSION INHIBITOR S611	PTO	0,160	0,4	Condiții de securitate, în loc special amenajat

IA INTRETINERE GENERALA (CM)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată în (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Lichid racire Castrol antifreeze NF, R22	Magazie Secția Intretinere Generala	0.3	Butoi 233,4 kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
2	Lichid frana Castrol brake fluid DOT 4, R22, R36	Magazie Secția Intretinere Generala	0.006	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Ulei hidraulic tip Hyspin AWS 46-H 46AS	Magazie Secția Intretinere Generala	0.16	Butoi 208 litri	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	Ulei transmisii Castrol atf DEX II	Magazie Secția Intretinere Generala	0.09	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	Ulei Ford formula F 5W30	Magazie Secția Intretinere Generala	0.022	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	Ulei aral basic elastic 20W50	Magazie Secția Intretinere Generala	0.024	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Unsoare Shell Gadus S2 V220 2	Magazie Secția Intretinere Generala	0.012	Cutie cu 12 tuburi x 400 g	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	Unsoare Shell Gadus S2 V220 1	Magazie Secția Intretinere Generala	0.01	Cutie de 18 kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Yeld (agent deblocare aerosol)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0168	Bidon X 600 ML	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	Chemguard extra aerosol (protectie impermeabila)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0124	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat

11	Aerosol (protectia contactelor electrice)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.004	Recip 500 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	Lexite extra (agent de curatare si degresare echip. electrice)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.01	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	Gex Extra aerosol (lubrifiant ptr. Angrenaje deschise)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0128	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Loctit 5900 R36/38, R40, R43, R21, Xi	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0046	Recip adecvat	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	Ulei de transmisie, castrol EPX 80W-90	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	Ulei Magnatec 15W40 A3/B4	Magazie Secția Intretinere Generala	0.004	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	Autran 430 ulei transmisie	Magazie Secția Intretinere Generala	0.208	Butoi de 208l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	Ulei castrol 2 T	Magazie Secția Intretinere Generala	0.013	Bidon 1 lit	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	Ulei pe baza de aditivi Mobil vacuoline 533	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	Ulei transmisie Mobil trans HD 30	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	Ulei transmisie Mobiltrans HD 50	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
22	Ulei 10W40; Renault Midlum; Enduronlowsaps10W40	Magazie Secția Intretinere Generala	0.021	Bidon 20 l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
23	Ulei hyspin AWS 22	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon20 l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
24	Ulei de Transmisie Aral fluid HGS	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Canistra 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
25	Solvent degresant Kempt LO	Magazie Secția Intretinere Generala	0.035	Bidon/30l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
26	Solvent degresant solubil in apa pentru uz industrial ND-1656	Magazie Secția Intretinere Generala	0.06	Bidon/30l	Condiții de securitate, în loc special amenajat

Substanțe periculoase etichetate ca periculoase pentru mediu, importate direct / 2022:

Nr. crt.	Denumirea substanței	Cantitate/ kg	Valoarea 2% catre Fondul pentru Mediu, [lei]
1	BIOCID CB 362	0	0
2	SEALER, HEAT CURING, PUMPABLE,(TEROSTAT 3248)	125750	2543.55
3	LOW BAKE SEALER	144142	2882.85
4	REPAIR FLAH PRIMER FOR LBR	1637.65	32.75
5	REPAIR CATALYST CLEAR COAT SYST	0	0
6	ADH EPOXY WELDABLE THRML CURE	94433	1888
7	3 WET BLAZER BLUE	48693.77	973.88
8	3 WET MAGNETIC	54634.77	1092.70
9	ADDITIVE CHEMFOS AZN	0	0
10	CHEMFOS ADDITIVE	8780.51	175.61
11	CHEMFOS 700A/AL/M	0	0
Total 2022		610132	212485.91

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

- magazii special amenajate, cu platformă betonată, acoperită și sistem de ventilație;
- depozitarea substanțelor chimice pe categorii de incendiu și proprietăți fizico – chimice;
- spații dotate cu sisteme de ventilație;
- rezervoare echipate cu țevi de aerisire pentru evacuarea la înălțimea prescrisă a vaporilor în atmosferă.

- măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a impactului asupra mediului**- mod de valorificarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje ale acestora****- fișa cu datele de securitate a substanțelor și preparatelor periculoase****CAPITOLUL VI - GESTIONAREA DESEURILOR DE AMBALAJE****- surse de generare, sortimente și cantități anuale:**

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

Denumire material	Codul european al deșeurii	Cantitate generată kg	Cantitate reciclată kg	Firma colectoare Firma reciclatoare	Denumire operație reciclare
Deșeu ambalaje hârtie-carton	15.01.01	3604560	3604560	Setcar Brail Stady Product JR Ambro Suceava	R 12
Deșeu ambalaje plastic	15.01.02	401120	401120	Setcar Brail Stady Product JR	R 12
Deșeu ambalaje lemn	15.01.03	1978700	1978700	Setcar Brail Stady Product JR	R 12

Evacuarea deșeurilor generate, din procesul de producție al SC Ford Romania SA (Total Waste Management), se face prin firma Setcar Braila pentru deșeurile periculoase și nepericuloase, iar pentru deșeurile metalice, prin Metalimpex Pitesti

CAPITOLUL VI - STADIUL REALIZĂRII ÎN TERMEN A MĂSURILOR DIN „PLANUL DE ACȚIUNI” ce face parte integrantă din AIM nr. 5 / 17.10.2022 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 deșeurii, Plan de reducere progresivă a emisiilor de poluanți etc.):

- denumirea măsurii;

Nr. crt.	Măsura propusă	Actiuni	Efectul măsurii - Reducerea emisiilor totale de COV (g COV/m ²)	Termen de implementare	Impact	Stadiul implementării și modul de realizare/ Observatii	
1.	Cresterea controlului fluxului de aer descendent și curățarea sistemului de circulație a aerului pentru a asigura condiții optime de proces în raport cu temperatura aerului, umiditate și fluxul de aer din cabinile de pulverizare	Implementare roboți vopsire interior la Cabina Nord	8,2 g COV/m ²	Remont de vara 2022	După trimestrul 3 al anului 2022	Realizat Implementarea a constat în suplimentarea celor 26 roboți de vopsire exterior cu <u>10 roboți de vopsire interior</u>	
		Separarea exhaustării între straturile de vopsea de baza 1 (BC1) și vopsea de baza 2-lac (BC2-CC) pentru stabilizarea și optimizarea proceselor la cabina Nord.		Remont de vara 2023 Impact	După trimestrul 3 al anului 2023	În urma implementării măsurii nu se va modifica numărul surselor, ci doar se separa fluxul de aer, care, în prezent, se amesteca într-o singură cameră de extracție.	
2.	Îmbunătățirea aplicării stratului de grund, vopsea de baza și lac, precum și optimizarea utilizării acestora	Modificarea programelor robotilor de aplicare grund pentru a obține eficiente de transfer optime în procesele de vopsire		8,2 g COV/m ²	Start: trimestrul 1 al anului 2023	După trimestrul 3 din 2023	
		Modificarea programelor robotilor de aplicare vopsea de baza pentru a obține eficiente de transfer optime în procesele de vopsire			Start: trimestrul 4 al anului 2022 Continuă până la: trimestrul 4 din 2023	După trimestrul 4 din 2023 - ??????	
		Modificarea programelor robotilor de aplicare lac pentru a obține eficiente de transfer optime în procesele de vopsire			Start: trimestrul 1 al anului 2023	După trimestrul 3 din 2023	
3.	Modificarea proceselor de curățare și optimizarea utilizării solventului și folosirea produselor de curățare pe baza de apă	Reducerea consumului de COV în procesele de pulverizare		8,2 g COV/m ²	Remont de vara 2022	După trimestrul 3 al anului 2022	Realizat Implementarea a constat prin înlocuirea pulverizării manuale cu pulverizarea automată (10 roboți de vopsire interior la Cabina Nord)
		Reducerea consumului de COV din preparatele de curățare, prin reducerea cantităților de vopsea pe pereții cabinelor de vopsire și	Aplicarea unui strat de vaselină pe pereții cabinei, cu scopul de a reține vopseaua și solventul de curățare				

		pe echipamentele de vopsire				
		Inlocuirea unor produse de curatare pe baza de solvent cu produse de curatare pe baza de apa		Start: trimestrul 1 al anului 2023	Dupa trimestrul 3 din 2023	
		Utilizarea gresarii in locul solventului pentru protejarea de vopsele a zonelor de conveioare robotizate		Remont de vara 2022	Trimestrul 1 al anului 2023	Realizat Implementarea a constat in aplicarea unui strat de vaselina in zona de conveioare, cu scopul de a retine vopseaua si solventul de curatare
4.	Implementarea unui sistem de reducere a emisiei COV prin utilizarea unui concentrator și a unui incinerator Sistem de reducere VOC la cabinele vopsea de bază 1/ vopsea de bază 2/ lac de pe linia de vopsire nord	Menținerea sistemului de ventilație a cabinelor cu aer proaspăt și scrubere umede		Remont de vara 2024	Dupa trimestrul 3 al anului 2024	
		Roata de adsorbție separată în trei zone. Prima zonă va fi traversată de aerul exhaustat din cabină și COV vor fi absorbiți de zeoliții roșii de adsorbție O mica parte a aerului exhaustat va fi utilizat pentru desorbția solvenților de pe zeolit. Aceasta se va realiza prin creșterea temperaturii aerului peste punctul de evaporare al solvenilor. Aerul va fi trimis apoi către sistemul de reducere a COV care va fi constituit dintr-un incinerator.				

Implementarea masurilor 1, 2, 3 propuse in tabelul de mai sus va avea ca efect reducerea emisiei de COV la toate cosurile care, in prezent, nu sunt prevazute cu sisteme de reducere COV, respectiv cosurile 5, 6, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 21, 22.
Implementarea masurii 4 va avea efect reducerea emisiei de COV la cabinele de vospire de pe linia nord, respectiv la cosurile 13, 14.

- termen de realizare; 2024

- stadiul fizic al realizării (în procente); **Conform cu graficul asumat.**

- justificarea depășirii termenelor; N / A

- măsuri impuse și / sau dispuse ori întreprinse pentru realizarea în termen;
Analiza trimestrială și comunicare către APM Dolj

CAPITOLUL VII - MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

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

Societatea a implementat și certificat Sistemul de management al calitatii, ISO 9001 și management de mediului, ISO 1400:2015. Este elaborat, implementat și menținut un sistem de proceduri și instrucțiuni de sistem și operationale care să acopere atât cerințele stabilite prin Standardul internațional 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.

Au fost întocmite proceduri pentru operare :

- FC 090 Aspecte de mediu;
- FC 091 Cerințe legale și alte cerințe;
- FC 092 Conformare de mediu;
- FC 093 Competența, conștientizare și instruire;
- FC 094 Managementul deșeurilor;
- FC 095 Calculul și virarea obligațiilor de plată către Fondul pentru Mediu;
- FC 097 Pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns;
- FC 098 Managementul Stației de tratare ape uzate.

Prin procedura FC 097 (Pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns), au fost stabilite măsuri ce trebuie aplicate (in cazul aparitiei de eventuale situații de urgență), de salariați organizației, cu scopul prevenirii și diminuării posibilelor impacturi asociate asupra mediului, astfel prin:

- a) plan combatere poluării accidentale
- b) lista cu echipamente și instalații cu risc în exploatare
- c) lista materialelor, substanțelor și deșeurilor care pot produce poluare

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

SEVESO / Foed Otosan Romania SRL, Urmare a analizei facute pentru revizuire IPPC, a demonstrat ca:

Activitatea desfasurata de SC Ford Romania SA / Ford Romania SRL / Ford Otosan Romania SRL :

NU se încadrează sub domeniul de reglementare al prevederilor Directivei Consiliului 96 / 82 / CE, transpusă prin H.G. nr. 804 / 2007, a regulament 1272 / 2008, a legii 59 / 2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

Emisii COV - valoarea limită a emisiilor totale de compusi organici volatili pentru acoperirea de protecție a suprafețelor autovehiculelor noi (m²) - conform categoriilor standard de vehicule, cu un consum mai mare de 15 tone / an solvenți și pentru activitățile care se desfășoară în instalații existente, a fost în anul 2022 de 37,54 g/m².

Emisii GES = N/A

E-PRTR = comunicat rapor pe suport de hartie la APM Dolj prin adresa Nr. 663 / EF / 20.05.2022 și introdus în SIM

- 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.

Referitor la gospodărirea cantitativă și calitativă a apelor:

- Pentru evidențierea clară a consumurilor de apă au fost montați contori de măsurarea debitelor, atât în secțiile de producție cât și la furnizorii de pe site-ul Ford, după cum urmează:

Categoria apei	Furnizor	Tip contor	Serie contor
Apă potabilă	BBB FASTENESS Craiova	Zener M12 0102	ZR12131528
Apă potabilă	COOPER STANDARD	Zener M12 0102	ZR12065416
Apă potabilă	COOPER STANDARD	Zener M12 0102	ZR12122836
Apă industrială	COOPER STANDARD	B METERS (mecanic)	464171-12
Apă potabilă	FAURECIA	PN 16	ZR11082832
Apă potabilă	FAURECIA	FGH Sensus	11044782
Apă potabilă	Adient	Zener	ZR12138434
Apă potabilă	Adient	Zener	ZR12131527
Apă potabilă	KAUTEX	Zener WPH-ZF	11030084
Apă potabilă	FIRCHHOFF	Zener M12 0102	ZR12240778
Apă industrială	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	6017006039/2011
Apă potabilă	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	6017006045/2011
Apă fierbinte	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	60171820113/2011
Apă uzată	MAGNA	SCHLUMBERGER	95 GJF08118
Apă potabilă	SY SYSTEMS AUTOMOTIVE S.R.L	Zener M12 0102	ZR 12128435
Apă potabilă	SY SYSTEMS AUTOMOTIVE S.R.L	Zener M12 0102	ZR 10770505
Apă potabilă	FORD / Pct. Termic	GSD5- R- Dn 15	-
Apă potabilă	FORD / Pompieri	GSD5- R - Dn 15	-
Apă potabilă	FORD/ Bazin apă potabilă	Flostar M – Dn 150	D 01 AB 234567 8
Apă potabilă	FORD/ Montaj General	Danfos	-
Apă potabilă	FORD/ Feraj	Danfos	-

	(Caroserii)		
Apă fierbinte tehnologică Tur	FORD	KAMSTRUP ULTRAFLOW 54 –Dn 250	5328318
Apă fierbinte încălzire –Tur	FORD	KAMSTRUP ULTRAFLOW 54 –Dn 250	5330069
Apă caldă retur general	FORD	KAMSTRUP ULTRAFLOW 65 –Dn 250	6593393
Apă potabilă	FORD / PTO - intrare	Magnetic 8732 Flowmeter Factory Configuration	0355097
Apă potabilă	FORD / PTO – ieșire	Magnetic 8732 Flowmeter Factory Configuration	0353318

UTILIZAREA EFICIENTĂ A ENERGIEI

Energia electrică este furnizată din rețeaua de distribuție și alimentare aparținând S.C. Distribuție și Furnizare a Energiei Electrice ELECTRICA OLTENIA S.A., prin ENGI ROMANIA.

Energia termică pentru încălzire este furnizată de S.C. ELECTROCENTRALE CRAIOVA.

Cerințe BAT pentru utilizarea eficientă a energiei:

Eficiența Energetică:

a) Există un program anual de îmbunătățire a eficienței energetice;

- Ford are implementat ENEMS (Energy Management System): monitorizarea continuă a consumului de energie și analiza comparativă cu alte instalații asemănătoare, definirea unei politici privind eficiența energetică a instalațiilor, care prevede, printre altele, respectarea perioadelor de mentenanță și întreținere a echipamentelor, documentarea și analiza disfuncționalităților instalațiilor, instruirea permanentă a personalului operator.

b) Bilanțul energetic se întocmește anual și se transmite până la data de 30 septembrie către Departamentul pentru eficiență energetică din Ministerul Economiei, Energiei și Mediului de Afaceri (MEEMA);

- Ultimul audit energetic a fost întocmit în anul 2019.

- c) Izolare conducte apă tehnologică, conducte refulare aer cald în secții, izolare conducte apă tehnologică, conducte refulare aer cald în secții, îmbunătățire izolație termică și hidroizolație acoperiș hale, schimbare perete copertină Pavilion Administrativ; înlocuire tâmplărie fațada Anexe sociale hale, izolare cu vată bazaltică. Pe echipamentele ce utilizează fluide încălzite sunt montate elemente de protecție și control al temperaturii și presiunii cu posibilitatea de recuperare și recirculare a fluidului.

e) Recuperare de căldură de la fluxurile de gaze fierbinți - Gazele evacuate din cuptorul de uscare sunt dirijate la incineratorul Sealer, prevăzut cu recuperare de căldură și care corespunde coșului de evacuare nr. 10. Aerul din cuptorul de la cataforeza (și zona de revenire) este dirijat la cele trei incineratoare EC aferente etapei de cataforeză, iar căldura este furnizată (printr-un schimbător de căldură) de aerul cald curat provenit de la cele trei incineratoare EC. Cuptoarele de uscare după aplicarea vopselei folosesc căldura recuperată de la incineratoarele Nord și Sud.

f) Reglarea debitului aerului de proces și al efluenților gazosi prin reducerea ventilării aerului în timpul lucrărilor de întreținere.

Alte masuri luate pentru îmbunătățirea eficienței energetice.

- Izolare tubulatura; CV 7, Sectia Caroserii.
- Izolare tubulatura; CV3 si CV 5, Sectia Caroserii,
- Izolare tubulatura; CV 15, CV 17, CV 19, Sectia Mecanica,
- Izolare fatada la anexa sociala; Sectia Montaj General
- Izolare fatada la anexa sociala; Sectia Vopsitorie,
- Îmbunătățire sistem de încălzire la Poarta 1,

- Izolarea eficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite;
- Metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii;
- Izolarea cu vata bazaltică, panouri isopan, a clădirilor administrative / anexe și montarea de tamplarie PVC
- Anexa Caroserii, placare cu vata bazaltică.
- Anexa Mecanica, placare cu vata bazaltică
- Ford Romania SA / Ford Romania SRL / Ford Otosan Romania SRL, este într-un proces de schimbare totală a neanelor fluorescente, ce au un consum de 56 W și droserile aferente fiecărui corp de iluminat, cu neane led care au consuma 25 W,
- Modernizare Stația de Tratare Ape Uzate izolarea cu vata bazaltică, panouri isopan, schimbare tamplarie, cu tamplarie tip termopan
- La Montaj-General, fatada, de pe latura, de sud a secției, a fost placată cu vata bazaltică, a fost înlocuite geamurile cu tamplarie PVC pentru reducere pierdei energetice.

Sunt analizate pentru implementare următoarele soluții:

- dotarea 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;

Pentru protecția factorilor de mediu și sănătății salariaților, se va proceda la:

- 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;
- schimbarea periodică a filtrelor de captare noxe, ori de câte ori este nevoie.

Cheltuieli cu protecția mediului:

Nr. crt.	Element	Suma [lei]
1	Emisii + zgomot + analize sol	25200
2	Salarii	973395
3	Delegatii	8456
4	Fond de mediu	613,593
5	Alte cheltuieli (taxe),	7500
6	Cost tratare ape uzate	91,520
Total 2022		1719664

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

- Ianuarie	61055 lei
- Februarie	63742 lei
- Martie	73166 lei
- Aprilie	32806 lei
- Mai	45263 lei
- Iunie	49083 lei
- Iulie	59189 lei
- August	24493 lei
- Septembrie	58515 lei
- Octombrie	47751 lei
- Noiembrie	57980 lei
- Decembrie	40550 lei
Total =	613593 lei / 2022

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

Nu au fost aplicate .

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

Nu au fost înregistrate.

- Alte aspecte relevante de mediu demne de prezentat, semnalat și / sau menționat, în decursul anului 2022 SC FORD ROMANIA SA / Ford Romania SRL / FORD Otosan Romania SRL, a fost **verificata de:**

Nr. Crt.	Institutia	Actiunea	Data	Observatii
1	Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj.	Control planificat	18.05.2022	Au fost stabilite 2 msuri
2	Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj.	Control planificat	08.12.2022	

Masuri stabilite

- 1- Respectarea cerintelor autoritatii de reglementare prin sedinta CAT / CSC / 18.05.2022, in cadrul procedurii de reglementare astfel incat activitatea sa desfasoare in continuare, in conformitate cu prevederile L 278 /2013, privind emisiile industriale art. 4
- 2- Raportarea la CJ Dolj al GNM, a modului de realizare a masurii propuse.
- 3- La controlul din data de 08.12.2022, a fost analizata realizarea masurilor stabilite prin PV nr.12 / RUC / 18.05.2022, cu aceasta ocazie s-a constatat ca cele 2 masurii au fost inchise prin adresa Ford nr 1357 / EM / 08.06.2022

Nota acordata obiectivului

Impact = 8. Performanat = 9

Reclamații, sesizări, mod de rezolvare a problemelor sesizate:

- **Nu au fost înregistrate sesizări și reclamații din partea vecinilor / publicului.**

Manager Mediu & TWM,
Reischel Rolland

Intocmit
I. Petrosanu