



FORD ROMANIA S.A.

**RAPORT ANUAL DE MEDIU (RAM)
pentru activități IPPC - 2017**

CAPITOLUL I – DATE GENERALE

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

FORD ROMANIA S.A.

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,

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 Managementul deșeurilor și mediu,

tel. 0372516104, mobil; 0723364715, fax; 0372516714

Amplasament: fabrica de autovehicule FORD România S.A. este amplasată în zona industrială de sud-est a municipiului Craiova, la ieșirea 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 – cartiere de locuințe noi și existente, dincolo de care se află terenuri agricole/virane și S.C. ADAZIA IMPEX S.R.L.;

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, depozit materiale de construcții, două fabrici de textile, zona de locuit, hotel, Vama Craiova, teren agricol;

V – zona liniilor de înaltă tensiune, case, calea ferată și unități industriale;

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

Suprafața totală a amplasamentului este de 1091400 m² din care:

- Suprafața totală construită = 397400 m² (hale industriale, clădiri administrative, clădiri anexe, depozite centrale, construcții utilități)

- Suprafața betonată = 478900 m², (drumuri, platforme, parcuri, pistă de încercări, cale ferată)

- Suprafața liberă = 215100 m² (zone verzi)

CAPITOLUL II - PREZENTAREA ACTIVITĂȚII/ACTIVITĂȚILOR desfășurate pe amplasament:

Unitatea intră sub incidența OUG nr. 152/2005 privind prevenirea și controlul integrat al poluării, cu modificările și completările ulterioare, anexa 1:

- poz. 2.6. Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice și chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 m³.

- poz. 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 150 kg /oră sau 200 tonen / an;

Categoria de activitate – conform Ordinului nr. 337/2007 privind actualizarea clasificării activităților din economia națională – CAEN, cu modificările și completările ulterioare, profilul principal de activitate al societății este:

„Fabricarea autovehiculelor de transport rutier / cod CAEN 2910”.

Mai sunt incluse și următoarele profiluri de activitate:

„Fabricarea altor piese pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule / cod CAEN 2932”,

„Colectarea și epurarea apelor uzate / cod CAEN 3700 si „Activitati si servicii de decontaminare / cod CAEN 9003”.

Capacitatea de producție autovehicule conform proiectului este de 300000 unitati tip B / an iar pentru motoare este de 350000 motoare pe benzină tip GTDI / an Fox cu capacitatea de 1000 cm³.

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

Secția PRESAJ

Denumire material	Consum 2017 (t)
Ulei ILOFORM PL 17 ZM	2.952
Ulei Alpha SP150	2.033
Ulei Energol GR-XP 100	0
Ulei Mobil DTE 27	1.003
Ulei Castrol Hyspin AWH-M 100	5.711
Ulei Azzola ZS 46	0.186
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	0.716
Ulei Castrol Hyspin AWS 68	0.134
Ulei CASTROL ALPHA SP 680	0
Ulei tip CASTROL ALPHA SP 220	0
Ulei Castrol Hyspin AWS 10	0.013

Secția CAROSERII

Sârmă sudură MAG	1.755 t
Sârmă sudură MIG	1.530 t
Etașant TEROSTAT 3203	20.540 t
Adeziv TEROSTAT 3248 FO	27.965 t
Adeziv BETAMATE 1090 G	17.315 t
MR 2000 Anti-Reflex	48 buc
CORGON	2112.2 m ³
Argon comprimat	1209.4 m ³
Mize sudură	86000 buc
Oxigen	42 m ³
Acetilenă	24 m ³
Sârmă sudură MAG	1.755 t

Secția MONTAJ GENERAL

Denumire material	Consum 2017 (t)
-------------------	-----------------

Ulei multifunctional Magnaglidle D32 Castrol	0,097
Ulei transmisie 70 EPCastrol Alpha SP150	0.032
Ulei pompa vid Anderol 555	0,005
Ulei pompa vid PENTOSIN BVO TYP 80	0,008
Ulei hidraulic HYSPIN AWS 46 Castrol	0,098
Ulei transmisie Castrol BOT 350 M	73.216
Ulei Castrol Alpha SP220	0,019
Ulei pompa vacuum GS 77 Oerlikon Leibold	0.000
Ulei transmisie Energol GR-100 XP Castrol	0.015
Ulei MESAMOLL Lanxess (antiadeziv)	0.025
Ulei MAGNAGLIDE D220 Castrol	0.015
Ulei Leybold VE101	0.000
Lichid frână - auto	21 to
Lichid răcire concentrat pentru autoturisme	95 (to)
Lichid spălare parbriz concentrat pentru autoturisme	44.8 (to)
Apă demineralizată	227 (to)
Gaz refrigerant auto R134a pentru instalația răcire	17.8 (to)
Gaz refrigerant auto R1234yf	6.4 (to)
Motorină	50.995 (to)
Baterii auto	49111 buc.
Benzină CO95	306.611 (to)

Principalele subansambluri componente ale autoturismelor Ford model B-Max si ECOSPORT, fabricate în anul 2017 și utilizate în secția 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.

<i>Secția VOPSITORIE</i> Denumire material	Consum 2017 (t)
PRETRATARE	
Chemfos Fe	1.43
Chemklean 166 M	61.2
Chemklean CK171/11	6.71
Foam Depressor 172CK	0.88
Rinse Conditioner	7.09
Chemseal 6 DIS 639983510	2.82
Chemfos 700 R/3 (Replenisher Chemfos)	38.18
Chemfos Aditive DIS	3.15
Chemseal 59 S/1	4.84
Chemfill Buffer M	4.67

Additive Chemfos AZN	0.225
Chemfos 700F/F	0.35
Chemfos 700 A/AL/M	0.2
Chemfos 700F	0.00
ELECTROFOREZA	
Acid sulfamic ADJ 038	0.55
Biocide CB352	2.64
Biocide CB362	1.037
Biocide CB368	0
H2O	3.73
Scale Remover SR 23	14
SCP 708	2.15
Butilglicol HAKU 457	0.5
EDP Paste (umplere sistem)	44.2
EDP (6280Z) Binder	223.6
Adj 050	1.5
VOPSIRE	
LP premium primer 3wet	55.498
Clearcoat TMAC	87.352
Clearcoat Tinted	6.206
Frozen White	27.443
White Platinum	2.578
Absolut Black	19.863
Moondust Silver	22.805
Silk 3 wet	4.538
Burnish Glow (Urban Teal)	2.680
Magnetic	31.315
Tiger Eye (Luxe Yellow)	3.202
Blazer Blue	2.291
Race Red	4.039
Ruby Red	8.586
Blue Lightning	15.661
DPX 1828 Flash Primer	0.353
Primer Thinner	2.438
Basecoat Thinner	6.737
Clearcoat Thinner	3.784
Flushing resin for 3wet (solvent curatare speciala)	0
Cleaning Solvent for 3 wet	116.430
CERUIRE & MASTICARE	
Mastic EFSEAM PS 256 (LOW BAKE SEALER)	176.327
Cavity wax EFCOAT WH 256 F1	40.346
RETUŞ	
Vopsea retus BLAZER BLUE	0.006
Vopsea retus Burnish Glow (Urban Teal)	0.010

Vopsea retus FROZEN WHITE	0.033
Vopsea retus Blue Lightning	0.029
Vopsea retus RUBY RED	0.100
Vopsea retus MAGNETIC	0.026
Vopsea retus MOONDUST SILVER	0.058
Vopsea retus Tiger Eye (Luxe Yellow)	0.007
Vopsea retus ABSOLUT BLACK	0.033
Vopsea retus RACE RED	0.010
Vopsea retus SILK	0.013
Vopsea retus Platinum White	0.016
Clearcoat STANDOCRYL VOC PREMIUM	0.470
Diluant SMART BLEND PLUS	0.118
Diluant VOC THINNER	0.120
Diluant Thinner AL652 (D807)	0.164
Intaritor 2K-HARDENER HS 20-25	0.183
Lac AF 9405041601 EVERGLOSS BARNIZ INTERIORES	0.014
Alcool Izopropilic	0.975
Spezialbenzin 60/140 hexanarm	1.045
Pasta abraziva de lustruit 82878 (pasta gri)	0.114
Pasta abraziva de lustruit 06002 (pasat alba)	0.220
ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE	
Ulei KLUBERSINTH CH6-110 ok	0.030
Ulei KLUBERSINTH CH2-100N (se inlocuieste cu VISCOGEN KL 23)	0.065
Ulei KLUBER LAMORA HLP 32 - filtru presa	0.003
Ulei FESTO OFSW 32	0.003
Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL) spv	0.154
Ulei STRUCTOVIS FHD	0.126
Vaselina STABURAGS NBU 12	0.050
Vaselina WEISS DAB 10	0.045
Vaselina LONGTIME PD 00	0.002
Antigel	0.100
Ulei KLUBERSINTH CH6-110 ok	0.030
PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ	
Alcool etilic tehnic	0.072
Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare	71.975
Gardoclean A5534	0.300
Gardofloc Q 5950*	0.100
Gardofloc Q 5860	12
Agent curatare EFCOAT VW 504 A1	1.296
STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA	
Proaqua 000-08	0.240
Antiscalant PA 950-00	0.092
Sare pastile Na Cl	7

Secția Întreținere Generală:

Denumire material	Consum 2017 (t)
ULEI CASTROL VECTON LONG DRAIN 10W40	0.140
Ulei CASTROL MAGNATEC A383 15W40	0.112
ULEI CASTROL VECTON LONG DRAIN 10W-40	0.040
ULEI PTR MOTOARE IN 2 TIMPI	0.022
ULEI HIDRAULIC HYSPIIN AWS 46	0.208
ULEI CASTROL ATF DEX II	0.208
Ulei Total 10W40	0.180

Fabrica de motoare PTO

Denumire material	Consum 2017(t)
Hysol EM400	4.4
Hysol SL 35 XBB	5.5
Boost WP45	1.86
Carecut ES1 [MQL]	1.32
Z&G Multicut Micro SP51	1.375
Hyspray A 1536	1.96
Carecut ES3	0.208
Techniclean HP(S extra FF)	2.877
Honilo 981	1.952
MTC 43	0.859
Arbocel NV00	5.76
Surfactant 607	0
Surfactant S625	0
Surfactant S614	0
Acticide 14	0.284
pH Adjuster 401	0.105
Antifom S109(antispumare)	0
Corrosion Inhibitor S205	0
Corrosion Inhibitor 611	0.012
Antifoam S101	0
Corrosion Inhibitor S205	1.505
Corrosion Inhibitor 611	0.215
Antifoam S101	2.12
Hyspin AWH-M 15	0.065
HyspinAWS 22	1.165
HYSPIN AWS46	0
HyspinAWS 32	27
Magna SW D68	0.29
Magna 2	0
Magna SW 220	0.005
Alpha SP150	0
Alpha SP220	0
Alpha SP460	0

Alphasyn EP220	0
Alphasyn T150	0
Longtime PD2	0.035
Tribol GR 100-00 PD	0.046
Tribol GR CLS 000	0.075
Radicool NF	0.139
Spindle Coolant SF	0.17
Halvoline XLI	1.615
Optimol Longtime 1	0
HAVOLINE XLC	0.32
Motorenoel HD SuperSAE 50 Fo	0
P-80	0.353
Benzina 95	38.371
Flexiclean CLP	0
Ulei TMO 150	0.040

Stația Finală de Tratare Ape Uzate

Denumire material	Consum 2017 (t)
Acid sulfuric 35 %	42
Var/Ca(OH) ₂	52
FeCl ₃	46
Fosfat monosodic/NaH ₂ PO ₄	0.3
Nutrient G	14.4
US 99	1.1

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 200 l în zona de stocare a materiilor prime. Gazele de sudură sunt stocate în cilindri metalici de 40-50 litri amplasați în zonele de lucru. Acetilena și oxigenul nu sunt folosite în procesul de fabricație, ci doar pentru eventuale reparații, fiind stocate în cilindri metalici de 40-50 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 vine pe amplasament.

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 205 l în secțiile de producție. Uleiurile de cutie viteze sunt stocate în zona echipare motor (Dress-up – din cladirea PTO) în butoaie de

205 l, plasate pe paleți cu cuve de retenție iar uleiurile de întreținere în recipiente originale 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, captușit 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.

Cerințe 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 procedurilor electrolitice sau chimice”.

- substanțele lichide sunt stocate în recipiente originale, așezați în cuve de retenție cu o capacitate de 110% față de volumul recipientului.

- pardoseala camerei de stocare sau de amestec este impermeabilizată și există materiale absorbante în zonele cu potențial de poluare.

- rezervoarele în care se încarcă substanțe de amestec din clădirea de stocare sunt prevăzute cu senzori de nivel și alarmare iar întregul sistem pompare a lichidelor din camera de stocare la locul de folosire este monitorizat electronic;

- punctele de umplere sunt unice;

- substanțele incompatibile sunt stocate separat iar celelalte sunt depozitate conform claselor de compatibilitate;

- circuitele de transport sunt individualizate;

- materiale absorbante;

- sistemele care transportă chimicale corozive sunt construite din inox special.

- materiile prime și cele auxiliare sunt recepționate, manipulate și depozitate conform specificațiilor pentru fiecare material, a fișelor tehnice de securitate, a fișelor de evaluarea a riscului chimic în condiții de siguranță pentru personal și pentru mediu.

- materiile prime sunt depozitate în spații special amenajate pentru a asigura alimentarea dirijată din fiecare categorie de materie primă.

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.

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 2017 au fost următoarele:

Motorină:Secția MP&L: 50.995 L tone (rezervor suprateran tip skid pentru motorină):

Benzină: - Secția Montaj General / PTO = 234.155 L.

Secția MP&L: 34.085 L (rezervor suprateran tip skid pentru benzină.

-Fabrica de Motoare (PTO) = stația de testare la cald a motoarelor: 2332 L; consum din rezervorul de la nord-vest Montaj General, există traseu și contor separat; furnizor OMV Petrom.

-Dyno Test / Centrul Tehnic 36.039 L; consum din rezervorul bicompartimentat din cadrul Centrului Tehnic.

Ulei cutii de viteze / transmisie:

- Secția Montaj General: Castrol BOT 350 M3 pentru cutiile de viteze = 73.2 tone

Ulei motor:

Fabrica de motoare PTO: 5W20 = 979384L (rezervor ulei PTO); furnizor BP.

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

APĂ

În anul 2017 societatea a funcționat conform Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 107 R 03.10.2016, solicitarea revizuire s-a făcut în data de 22.08.2017, prin adresa nr. 90 / A0 și înregistrată la Administrația Bazinală de Apa Jiu cu nr. 16298 / 22.08.2018 și conform Acordului de racordare-deversare la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 9 / 29.03.2016, valabilă până la 29.03.2018.

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;
- sulfati = 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.

Alimentarea cu apă potabilă – de la rețeaua orașului Craiova

Volumele și debitele pentru alimentarea cu apă potabilă de la rețeaua orașului Craiova, conform contractului 9026/14/12/2010 încheiat cu S.C. Compania de Apă Oltenia S. A., sunt următoarele:

- Qzi med = 270,47 m³/zi (9,39 l /);
- Qzi max = 297,51 m³/zi (10,33 l /);
- Qzi min = 200,00 m³/zi;
- Vol. anual = 164686 m³ / 2017

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.

Alimentarea cu apă în scop tehnologic – de la rețeaua orașului Craiova

Volumele și debitele de apă tehnologică autorizate la prelevare, conform aceluiași contract nr. 9026/14/12/2010 încheiat cu S.C. Compania de Apă Oltenia S.A., sunt următoarele:

Qs zi med = 679,9 m³/zi (23,5 l/s);

Qs zi max = 799,59 m³/zi (25,85 l/s);

Vol. anual = 164686 m³ / 2017

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 CEZ Distribuție, în baza contractului de distribuție încheiat de S.C. REPOWER Furnizare Romania S.R.L. Fabrica de autovehicule este alimentată prin trei linii electrice aeriene de 110 kV, făcându-se transformarea în SRA (stație de racord adânc) 110/20kV. Energia electrică se transportă în interiorul unității la tensiunea de 20kV, iar la nivelul secțiilor se face transformarea finală 20/0,4 kV

Energia termică

Pentru încălzirea spațiilor este asigurată de Complexul Energetic Oltenia S.A.-S.E.Craiova II, 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 GDF SUEZ ENERGY România S.A.

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 specific	Consum anual (2017)
Presaj	Energie electrică	140 kWh/veh	6 887 MWh
	Energie termica	118 kWh/veh	5 824 MWh
	Apă	0.12 mc/veh	5 910 m ³
	Aer comprimat	119 m ³ /veh	5 837 925 m ³
Caroserii	Energie electrică	142 kWh/veh	6983.856 MWh
	Energie termica	190 kWh/veh	9302 MWh
	Apă	0.20 m ³ /veh	10189 m ³
	Aer comprimat	59 m ³ /veh	2 918 972 m ³
Montaj General	Energie electrică	69 kWh/veh	3395 MWh
	Energie termica	276 kWh/veh	11 757 MWh
	Apă	0,157 mc/veh	8508 m ³
	Aer comprimat	54 m ³ /veh	2 918 962 m ³
	Energie electrică	381 kWh/veh	14537 MWh
	Energie termica	344 kWh/veh	11090 MWh
	Gaz metan	541 kWh/veh	17797 MWh

Secția	Utilități	Consum specific	Consum anual (2017)
Vopsitorie	Apa	2.8 m ³ /veh	114858 m ³
	Aer comprimat	184 m ³ /veh	7493898 m ³
Fabrica de motoare / PTO	Energie electrică	88.16 kWh/eng	17 578 MWh
	Energie termica	23.20 kWh/eng	4 625 MWh
	Apă tehnologică	0.073 m ³ /eng	14 860m ³
	Aer comprimat	90,60 m ³ /eng	18 065 720 m ³

- *proces tehnologic de producție adoptate, instalații și echipamente (parametrii tehnico-constructivi și funcționali, randamente etc.):*

ACTIVITĂȚI PRINCIPALE:

- 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 motostivitorul 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

Patru linii functionale de prese cu dublu sau cu simplu efect (H1, H2, H6 și H9); astfel, H1 – 5 prese, H2 – 5 prese, H6 – 4 prese și H9 – 5 prese; linia H5 nu este încă funcțională. Manevrarea între operațiunile de presaj este automată sau semi-automată. Înafara celor 4 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.

În anul 2014, în secția Presaj a fost montată, adițional, o instalație pentru spălarea matrițelor de prese, instalare care a fost notificată și Agenției pentru Protecția Mediului, prin adresa S.C. FORD ROMÂNIA S.A. nr. EF/1051/15.05.2014.

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 matritieri.

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.

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 montează prin operații 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, 210 l, 20 l sau 5 l. Substanțele solide se livrează în saci de 25 kg (dispuși pe paleți) sau recipienti 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 chimicalele, 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 fosfătării 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 fosfătări 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 caldură, 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. Instalatiile 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 caldură, prin intermediul aerului cald curat, provenit de la incineratoarele EC.

F. Uscare / fixare după cataforeză

După faza de scurgere, 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 caldură. 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: 180 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. 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.

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 iar în final se aplică 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. 165°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 1750 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 210 Nm³/h. După răcirea caroseriilor, acestea sunt inspectate vizual și eventual rețușate manual.

I. Grunduire

Prima etapă este cea de ștergere manuală a exteriorului caroseriei (Tac-Rag) cu lavete, o cameră de desprăfuire, 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 150 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 și coagulare și
- 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 a particulelor din Germania (< 3 mg/m³). 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 următoare 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 rețușuri (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. 140°C. Gazele evacuate din cuptoarele de uscare sunt dirijate către cele două incineratoare prevăzute cu recuperare de căldură. După ieșirea din cuptoare, caroseriile sunt introduse într-o cameră de revenire, unde se răcesc.

După lăcuire 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 bandă transportoare (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. 400 gr. în zonele predispușe 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 și lămpi cu infraroșu, 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 pornirea 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.

S. Pretratate ape uzate

Pentru linia de pretratate accentul s-a pus pe recircularea soluțiilor din băi. În acest scop există filtre cu saci, filtre cu bandă (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 (scrubber Venturi) se strâng într-un rezervor, unde suferă același tratament: coagulare și floculare, după care reintră în sistem. 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 micrometri, 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 subansamblelor mari, după cum urmează:

A. Linia principală

Este compusă din trei conveioare interconectate între ele: Trim, Chassis și Final Line.

B. Liniile secundare

Sunt reprezentate de liniile de asamblare pentru montarea principalelor subansambluri mari precum uși, grup propulsor, planșa de bord, punte spate, roți, linii care sunt legate prin conveioare 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 a 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; caroseria, plasată pe săniile de transport (skid), 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 pierderi de lichide sau orice alte defecte de montaj (zgomote, 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 / PTO

În cadrul fabricii de motoare se asamblează 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 sănii. 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 lubrefiere 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 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 producție unelte și 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 / remiza PSI de prevenire și combatere a incendiilor.

Produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)

Producția realizată în nr.buc. în perioada 01 ian. 2017 – 31 dec. 2017 pentru fiecare produs:

U/M buc.	I	F	M	A	M	I	I	A	S	O	N	D	Total
Autoturisme: Bmax	3536	5032	6832	2640	5333	5364	5769	5726	0	0	0	0	40289
Autoturisme: Ecosport	0	0	0	0	0	0	0	0	57	104	2758	5960	8822
Motoare	13790	15650	16030	10500	16125	16270	16690	20300	8300	24475	23460	17795	199385

- 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	A.B.A. Jiu	Autorizație de gospodărire a apelor Ford	107 R / 03.10.2016
3	Compania de Apă Oltenia S.A.	Acord racordare/deversare la rețeaua de canalizare orășenească	010 R9 / 29.03.2016
4	APM Craiova	Autorizație de mediu pentru „Activități și servicii de decontaminare	21 / 11.02.2015

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

Proces	Punct emisie	Poluant	Echipament de depoluare
Cabina șlefuire-polizare (linia Framing - montare caroserii)	Coș nr.16, diametru 600 mm, H=14 m, debit = 8000 m ³ /h	Pulberi	Panouri de filtrare
Fumuri de sudură (roboți – sudură în puncte)	Coșuri locale 1-13, diametru 600-900 mm, H=12 m. Debite 6000-14000 m ³ /h;	Urme de CO ₂ , CO, NOx, SOx, O ₃	Filtre Cartridge din poliester
Fumuri de sudură (sudură în puncte - cabine Mig-Mag)	Coșuri locale 14-15, diametru 500-630 mm, H=12 m. Debite 8000 m ³ /h	Urme de CO ₂ , CO, NOx, SOx, O ₃	Filtre Cartridge din poliester

Secția VOPSITORIE

Coș Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Monitorizare/reducere	H coș (m)	Viteza gazelor (m/s)	Debit Nm ³ /s	Diametru coș (mm)
Coș 1 (VU511)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici/acizi	Pretratare (perdele aer)	Nu	21	15.82	4.17	600
Coș 2 (VA521)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici	Pretratare (degresare)	Nu	21	16.3	5.19	660
Coș 3 (VA541)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori acizi	Pretratare (fosfatare)	Nu	21	16.07	4.67	630
Coș 4 (VA571)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici/acizi	Pretratare (clatire)	Nu	21	16.07	4.67	630
Coș 5 (VA522)	Soluții lichide de chimicale	Urme de COV	Cataforeză (clatire)	Nu	21	16.13	5.14	660
Coș 6 (VA521)	Soluții lichide de chimicale	Urme de COV	Cataforeză (imersie)	Nu	21	16.13	5.14	660
Coș 7 (VA573)	Soluții lichide de chimicale	Urme de vapori bazici/acizi	Pretratare (clatire)	Nu	21	17.55	3.47	520
Coș 8A	Gaze naturale	NOx, CO, COV	Cataforeză (cuptor 1)	Incinerator	21	12.43	16.248	684
Coș 8B	Gaze naturale	NOx ≤ 100	Cataforeză (cuptor 2)	Incinerator	21	12.8	16.760	684

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Monitorizare/reducere	H coș (m)	Viteza gazelor (m/s)	Debit Nm ³ /s	Diametru coș (mm)
Coș 8C	Gaze naturale	CO ≤ 100 TOC ≤ 50 (mg/Nmc)	Cataforeză (cuptor 3)	Incinerator	21	12,3	16.078	684
Coș 9	Gaze naturale		Cuptor cabina Vopsitorie Nord (cuptor)	Incinerator	21	11,00	25.178	900
Coș 10	Gaze naturale		Cuptor Etansare – Mastic/sealer	Incinerator	21	19.05	22.755	654
Coș 11	Gaze naturale		Cuptor cabina Vopsitorie Sud (cuptor)	Incinerator	21	11,00	25.190	900
Coș 12	Mastic/vopsea PVC	Urme de COV	Cabina aplicare mastic Masticare/terosonare	Filtru textil	21	16.64	16.67	1170
Coș 13	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire Nord lac vopsea 1	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.66	67.03	2500
Coș 14	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire Nord lac-vopsea 2	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.14	33.52	1800
Coș 15	Grund	Urme de COV	Grunduire cabina apret	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.34	17.73	1300
Coș 16	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire Sud lac-vopsea 1	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.19	50.28	2200
Coș 17	Vopsea	Urme de COV	Cabina Vopsire sud lac vopsea 2	Scrubber Venturi Filtru textil	21	14.19	50.28	2200
Coș 18	Vopsea	Urme de COV	Cuptor reparații Intrare aer	Filtru textil	20	N/A	N/A	200

Coș. Nr.	Intrări - materiale	Ieșiri (emisii atmosferice)	Proces și produs	Monitorizare/reducere	H coș (m)	Viteza gazelor (m/s)	Debit Nm ³ /s	Diametru coș (mm)
Coș 19	Vopsea	Urme de COV	Cuptor reparații Ieșire aer	Filtru textil	20	N/A	N/A	200
Coș 20	Gaze naturale	NOx, CO, pulberi	Cuptor retuș/reparații	Nu	20	9,2	165	250
Coș 21	Vopsea	Urme de COV	Reparații usoare – cabina retuș	Filtru textil	21	8.20	43.53	2600
Coș 22	Ceara	Urme de COV	Ceruire – cabina ceruire	Filtru textil	21	9.68	59.63	2800
Coș 23	Vopsea	Urme de COV	Reparații - Camera de revenire	Filtru textil	21	9.37	5.96	900

Secția MONTAJ GENERAL

Proces	Punct emisie	Poluant	Echipament de depoluare
Retuș în puncte – 3 cabine uscare (operație aferentă Secției Vopsitorie dar localizată în cadrul secției Montaj general)	Zona stâlp A8 (A7-B7-A8-B8), 3 coșuri, diametru 1000x500 mm, H=12 m, debit 20000 m ³ /h	COV	Sistem extracție a aerului din cuptoare, panouri de filtrare a particulelor
Zona platou retuș	1) Stâlpul C6, coș D=900 mm, debit=8000 m ³ /h	COT, N COT,	Filtre cu grad de reținere 90%
Stație prima umplere	2) Stâlpul D6, , coș D=600 mm, debit=22000 m ³ /h		
Zona așteptare pentru reglare paralelism roți și reglare unghiuri	3) Stâlpul E7, coș D=900 mm, debit=8000 m ³ /h		
Stație intrare pentru geometrie roți	4) Stâlp F7, coș D=600 mm, debit=26000 m ³ /h		
Stație bancuri cu rulouri – testare motoare	5-6) Stâlp F7-F8, 2 coșuri D=900		
Platou retuș	7-8) Stâlpul G7-9, 2 coșuri D=900 mm, debit=8000 m ³ /h		
Zona prima umplere cu motorină și benzină a rezervoarelor autoturismelor	9) Stâlpul J5, coș D=600 mm, debit=800 m ³ /h		
Operații pregătire geamuri	Coș D=350 mm, debit=200 m ³ /h	COV	Filtre textile

Fabrica de motoare PTO

Proces	Punct emisie	Poluant	Echipament de depoluare

Linia de uzinare arbore cotit, OP30 – frezare, paliere, OP50-strunjire flanșă, polizare, OP60 – frezare manetoane, palieri, canale	Coș nr.1, H=3,2 m, viteza 11,76 m/s, debit = 3 Nm ³ /s, diametru = 570 mm	Pulberi	Sistem de exhaustare uscat, tip CE1, filtre textile tip PT
Linia uzinare arbore cotit, OP10 – frezare, găurire, PO120 – rectificare diametre palieri, OP130 – rectificare diametre manetoane, OP135 – găurire, filetare, OP140 – strunjire față flanșă+centraj volant, OP150 – rectificare fus palieri, OP160 – rectificare diametre simering	Coș nr.2, H=12 m, viteza 15,25 m/s, debit = 6,25 Nm ³ /s, diametru 715 mm	Pulberi	Sistem de exhaustare umed, tip CE2, filtre de plastic tip OENA
Linia de uzinare bloc motor, OP180 – homuire cilindri, OP185 – honuire linie palieri	Coș nr.3, H=12 m, viteza 14,08 m/s, debit = 1,76 Nm ³ /s, diametru 400 mm	Pulberi	Sistem de exhaustare centralizat, umed, tip ENA-D
Linia de asamblare motoare, OP350 – test motor cald 1 și OP360 – test motor cald 2	Coș nr. 4, H=12 m, viteza 8,57 m/s, debit = 0,6 Nm ³ /s, diametru 300 mm	COT, NO _x , CO	Filtre
Testarea Dyno a motoarelor	Coș nr.5 și 6, H=8 m, tiraj natural, diametru 300 mm	COT, NO _x , CO	Filtre

Emisii pe faze de proces:

Secția CAROSERII

Sursa	Materii prime, materiale, utilități	Poluant	Echipamente de reținere a poluanților
Sudură subansamble	Utilități: -energie electrică -aer comprimat 12 bar -apă de răcire, recirculată în sistem închis Materii prime: -subansamble metalice care vor forma caroseria	Emisii: pulberi, fum de sudură cu: CO, CO ₂ , NO _x	Coșuri prevăzute cu filtre DUSTEX, cu eficiență de 99%, diametrul 300 x 300, H = 12m, debite 8500-14000 m ³ /h
Lipire subansamble	-	Produs final : subansamble	-
Sudură caroserie	Utilități: -energie electrică -aer comprimat 12 bar -apă de răcire Materii prime: -subansamble metalice care vor forma caroseria	Produs final : caroserii Emisii: pulberi, fum de sudură cu: CO, CO ₂ , NO _x	Coșuri cu sistem de captare - evacuare, panouri de filtre, cu filtre DUSTEX, cu eficiență de 99%, diametrul 300 x 300, H = 12 m, debite cosurile 1,2,4,5,3, 10 - 6000-14000 m ³ /h
Polizare suduri	Utilități: -energie electrică -aer comprimat- 12 bar, apă Materii prime: Caroserii	Produs final : caroserii finite Emisii: pulberi	Cabină de polizare, cu sistem de aspirație cu panouri de filtrare a particulelor, cu saci, sistem ce absoarbe prin pardoseală, diametru 600 mm, H = 14 m, Q = 20000 m ³ .

Secția VOPSITORIE

Sursa	Materii prime, materiale, utilități	Poluant	Echipamente de reținere / eliminare a poluanților
Pretratare	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apa caldă - apa industrială - apa RO <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroseria - chimicale 	<p>Produs final : caroserie pretrată</p> <p>Emisii: urme de vapori bazici/acizi</p>	<p>Coș 1 – Perdele aer, H = 21m, diametru 600 mm, debit 4,17 Nm³/s, viteza gaze 15,82 m/s;</p> <p>Coș 2 – Degersare cu acizi, H = 21 m, diametru 660 mm, debit 5,19 Nm³/s, viteza gaze 16,3 m/s;</p> <p>Coș 3 – Fosfatere, H = 21 m, diametru 630 mm, debit 4,67 Nm³/s, viteza gaze 16,07 m/s;</p> <p>Coș 4 – Clătire, H = 21m, diametru 630 mm, debit 4,67 Nm³/s, viteza gaze 16,07 m/s</p>
Cataforeză	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apa caldă - apa RO - gaze naturale <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroserii pretratate 	<p>Produs final : caroserie vopsită</p> <p>Emisii: urme de vapori bazici/acizi, NO_x, CO, urme COV, COT</p>	<p>Coș 5 – Clătire cataforeză, H = 21 m, diametru 660 mm, debit = 5,14 Nm³/s, viteza gaze 16,13 m/s;</p> <p>Coș 6 – Imersie, H = 21m, diametru 660 mm, debit 5,14 Nm³/s, viteza gaze 16,13 m/s;</p> <p>Coș 7 – Clătire pretratate, H = 21m, diametru 520 mm, debit 3,47 Nm³/s, viteza gaze 17,55 m/s;</p> <p>Coș 8A, 8B, 8C – Cuptor 1, 2 și 3 Cataforeză, H = 21 m, viteza gaze 10,26 m/s, debit 2,22 Nm³/s, diametru 684 mm. [3 incineratoare Cataforeză, eficiența de incinerare 95%].</p>
Grunduire/vopsire/lăcuire	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apa industrială - gaze naturale - apă caldă (schimbătoare de căldură pentru sist. de ventilație) <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroserii terosonate/antifonate/impermeabilizate - vopseluri/ grunduri/ lacuri 	<p>Produs final: caroserii vopsite</p> <p>Emisii: urme COV, CO, NO_x.</p>	<p>Coș 9 – Cuptor cabina vopsire nord, H = 21m, viteza gaze 11,98 m/s, debit 4,17 Nm³/s, diametru 900 mm – [incinerator cuptor cabina vopsire nord, eficiența de incinerare 95%].</p> <p>Coș 11 – Cuptor cabină vopsire sud, H = 21 m, viteza gaze 11,98 m/s, debit 4,17 Nm³/s, diametru 900 mm. [incinerator cuptor cabina vopsire sud, eficiența de incinerare 95%].</p> <p>Coș 13 – Cabina vopsire Nord/ lac – vopsea 1 (scrubber Venturi, filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 14,66 m/s, debit 67,03 Nm³/s, diametru 2500 mm.</p> <p>Coș 14 – Cabina vopsire Nord / lac-vopsea 2 (scrubber Venturi, filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 14,14 m/s, debit 33,52Nm³/s, diametru 1800</p>

			<p>mm.</p> <p>Coș 15 - Grunduire – Cabina apret (scrubber Venturi, filtru textil), H = 21 m, viteză gaze 14,34 m/s, debit 17,73 Nm³/s, diametru 1300 mm.</p> <p>Coș 16 – Cabina vopsire Sud – lac/vopsea 1 (scrubber Venturi, filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 14,19 m/s, debit 50,28 Nm³/s, diametru 2200 mm.</p> <p>Coș 17 – Cabina vopsire Sud – lac / vopsea 2 (scrubber Venturi, filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 14,19 m/s, debit 50,28 Nm³/s, diametru 2200.</p>
Masticare/terosonare	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - gaze naturale <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroserie vopsita - masticuri/ adezivi - vopsea PVC 	<p>Produs final : caroserii terosonate/antifonate/impermeabilizate</p> <p>Emisii: urme COV, CO, NO_x</p>	<p>Coș 10 – Cuptor etanșare mastic, H = 21 m, viteza gaze 14,03 m/s, debit 2,78 Nm³/s, diametru 654 mm - [incinerator cuptor etanșare mastic, eficiența incinerare 95%].</p> <p>Coș 12- Cabina aplicare mastic - filtru textil, cu H = 21m, viteza gaze 16,64 m/s, debit 16,67 Nm³/s, diametru 1170 mm.</p>
Pretratare apă RO	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apă industrială <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> -apă industrială 	<p>Produs final : apă RO</p> <p>Emisii:vapori acizi, baze</p>	
Ceruire	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - aer comprimat - apă industrială <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caroserii vopsite - ceară 	<p>Produs final : caroserii ceruite</p> <p>Emisii: COV</p>	<p>Coș 22 – Cabina ceruire, (filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 9,68 m/s, debit 59,63 Nm³/s, diametru 2600 mm.</p>
Retuș/reparații minore	<p>Utilități:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energie electrică - gaze naturale - apa industrială <p>Materii prime:</p> <ul style="list-style-type: none"> - vopsea/ grund/lac 	<p>Produs final : caroserii finite</p> <p>Emisii: COV, NO_x, CO.</p>	<p>Coș 18 – Cuptor reparații – intrare aer (filtru textil), H = 20 m, diametru 200 mm.</p> <p>Coș 19 = Cuptor reparații - ieșire aer (filtru textil), H = 20 m, diametru 200 mm.</p> <p>Coș 20 – Cuptor retuș/reparații (filtru textil), viteza gaze 9,29 m/s, debit 17,73 Nm³/s, diametru 1300 mm.</p> <p>Coș 21 – Reparații ușoare – cabina retuș (filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 8,20 m/s, debit 43,53 Nm³/s, diametru 2600 mm.</p> <p>Coș 23 – Camera de revenire, (filtru</p>

			textil) cu H = 21 m, viteza gaze 9,29 m/s, debit 0,46 Nm ³ /s, diametru 900 mm.
--	--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------

Secția MONTAJ GENERAL

Sursa	Materii, materiale, utilități	Poluant	Echipeamente de reținere / eliminare a poluanților
Retuș în puncte cabine de vopsire	-Vopsea -Lac	Emisii: pulberi (max. 10 mg/m ³), COV	Cabine de uscare/sistem de extracție a aerului din cabină; Panouri de filtrare a particulelor; Evacuare stâlp A3, diametru 1000 x 500 mm, h = 12m, debit = 20000 m ³ /h – Blautherm; Ø = 600mm, H = 14m, Q = 20000 m ³ /h – retuș cu perdea de apă
Evaporare din lichidul de spălare parbrize	Lichid spălare parbrize	Vapori	Ventilație de hală – lichid spălare parbriz
Evaporare vapori carburanți din bazin colectare în caz de scurgeri, colectare și evacuare forțată la coș	Benzină, motorină	Vapori	Stâlpul J5. Zona primă umplere cu motorină și benzină Q = 600mm, H=14 m, debit 800 m ³ /h
Zona inspecție și retuș autoturisme	Benzină, Motorină	Emisii: vapori, NO _x , CO, particule	Evacuări: 1) Stâlpul Dw6 (300 x 500 mm)- prima pornire (pe Linia Finala) h =14 m, debit = 15500 m ³ /h; 2) Stâlpul F7- zona de așteptare pentru reglare paralelism roți (unghiuri) Q = 600 mm, H =14 m, debit = 8000 m ³ /h; 3) Stâlpul B6-C6 - zona platou retuș, Q = 1000 x 1500 mm, H = 14 m, debit = 8000 m ³ /h; 4) Stâlpul Gw6-7-8 - platou retuș, Q=600 mm, H=14 m, debit = 26000 m ³ /h
Testare motoare	Benzină, motorină	Emisii: NO _x , CO, particule	Sistem de captare prin tubulatură la nivelul podelei – în 2 cabine închise; Stâlpul F7-F8- Bancuri cu rulouri, debit = 12000 m ³ /h, H= 14 m
Epurare ape uzate	Utilități: - energie electrică Materii prime: - chimicale	Produs final: apă pretrată Emisii: COV, vapori baze, acizi	

Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive:

Secția Vopsitorie

Sursa	Activitatea	Poluanți	Măsuri de control	BAT
Stocare materii prime	Stocare vopsea/solvenți	COV	Recipiente închise pe timpul stocării	Recipiente închise/etanșe
Recipiente de stocare	Deșeuri stocate temporar – lavete contaminate cu solvenți, etc.	COV, miros, vapori alcalini și acizi Miros, COV	Recipiente închise. Recipiente golite cel puțin o dată pe zi	Golire regulată, recipiente închise
Decantarea deșeurilor	Majoritatea deșeurilor sunt decantate în containere mai mari	Miros, COV	Containerele de deșeuri acoperite	Containere acoperite
Recipiente de materii prime de dimensiuni mari	Solvenți, acizi, baze	COV	Proceduri pentru furnizare, supravegherea transportului, pregătirea personalului	Recuperare de vapori
Butoaie goale	Butoaie și containere (IBC-uri) goale	COV	Butoaie/containere goale etanșate	Acoperirea containerelor
Emisii accidentale cauzate de incidente	Incineratoa-re, scrubbere umede, sisteme de ventilare	CO, COV, NO _x , particule	Întreținere preventivă, sisteme de alarmare	Întreținere, monitorizare continuă pentru emisiile de CO de la incineratoare
Manipulare, amestecarea, stocarea și utilizarea solvenților, vopselurilor	Diverse – vopsitorie, reparații	COV	Turnarea directă este înlocuită cu pompare, containere închise	Pomparea solvenților; containere etanșe
Cârpe contaminate cu solvenți	Diverse – vopsitorie, reparații	COV	Minimizarea folosirii lavetelor, stocare în recipiente închise	-
Pretratate	Coagulare/ flotare	COV	Întreținere preventivă, sist. automate de dozare	-

Alte surse de emisii fugitive

Sursă	Poluanți
Zone de depozitare – rezervoare de benzină	COV
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport – alimentarea și transvazarea benzinei la pompe	COV
Montaj general – Testare rulaj, coș cabină retuș	Gaze de ardere, particule în suspensie, CO, CO ₂ , COV
Caroserii - sudură, cabină polizare	Fumuri de sudura, CO, CO ₂ , pulberi
Stația finală de epurare ape uzate	Miros specific (slam), vapori alcalini și acizi.
Recipienți de stocare (deșeuri stocate temporar – lavete contaminate cu solvenți, etc)	Miros specific punctelor de colectare deșeuri.
Decantarea deșeurilor lichide	Miros, COV

Recipienti de materii prime de dimensiuni mari	COV
Butoaie goale	COV
Pretratate – coagulare / flotare	Miros specific statilor tratate ape.

Monitorizarea și raportarea emisiilor atmosferice:

Secția Vopsitorie

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

MONITORIZAREA MEDIULUI:

Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- toriză- rii	Valori măsu- rate în 2018	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
SECȚIA MONTAJ GENERAL:								
Stâlpul F7 / Coș 1 cabina testare motoare Montaj general – instalația 1 Roll-Tester cabina DURR tip X-ROAD	NOx	450	mg/Nm ³	anual	3,76	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	2,1		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mgC/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp F8 / Coș 2 cabina testare motoare Montaj general – instalația 2 Roll-Tester cabina DURR tip X-ROAD	NOx	450	mg/Nm ³	anual	3,76	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	2,5		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DE6, linia BY OFF, coș 3,	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15			

sistem exhaustare	COV exprimați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13526:2002	Craiova
	Pul- beri totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5		SR EN 13284 - 1:2008	
Stâlp DW6, coș 4, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV exprimați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DE7, coș 5, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV exprimați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp E7, linie PRECALL, stații tolerie online și verificări eforturi, coș 6, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV exprimați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp GW7, Post Roll Static Test, coș 7, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV exprimați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp F9, City Safe Test&Overfl ow, coș 8,	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV	20	mgC/ Nm ³	anual	0			

exhaustare	exprimați în COT		Nm ³					
	Pulberi totale	50	mg/Nm ³	anual	< 0,5		SR EN 13284 - 1:2008	
Stâlp J5, Umplere Benzină, coș 9, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_2E din 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV exprimați în COT	20	mgC/Nm ³	anual	8,22		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp 8J hala PTO, Atelier Pregătire Geamuri, coș 10, exhaustare	COV	20	mgC/Nm ³	anual	3,2	Nr.9584_2E din 12.02.2018	SR EN 13526:2002	Lab. de încercări APM Craiova

Prelevările au fost făcute în data de Nr.9584_2E din 12.02.2018

SECȚIA CAROSERII:

Locația/ instalația	Parametrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frecvența monitorizării	Valori măsurate în 2017	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autoritatea emitentă
Coșul nr. 1 – Sistem 7, exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul F1	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 2, înainte de sistemul de filtrare –	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
	SOx	500			0			
	CO	170			1,5			
Coșul nr. 3, înainte de sistemul de filtrare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 3 – la stâlpii F3 – F4, BODY SIDE	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			

Coșul nr. 4 – Sistem 5, exhaustare fum sudură, operații BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 5, înainte de sistemul de filtrare	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 6 – la stâlpii H3 – H4, Linia F, BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 7 – la stâlpii H7 – H6, BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 8 – la stâlpii G16 – Q16	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 9 – Sistem 10, exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpii G12 – G14	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 10 la stâlpii F11 – F13	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 11 E4 – E3	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			

	CO	170			1,15			
Coșul nr. 12 E8	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 13 C31 – C32, CLOSURES	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 14 la stâlpul C5	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 15 – Sistem 2+4, exhaustare fum sudură, BODY SIDE Linia F	NOx	-	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	SOx	-			0			
	CO	-			1,15			
Coș 16, linia Framing, cabină șlefuire- polizare	Pul- beri	50	mgC / Nm ³	anual	6,2	Nr.9584_4E din / 08.12.2018	SR EN 13284- 1:2008. Emisii de la surse fixe. Determi- narea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gra- vimetrică manuală	Lab. de încercări APM Craiova

Prelevările au fost făcute în intervalul 05-07.12.2017

SECȚIA VOPSITORIE:

Locația/ instalația	Para-metrul	VLE (cf.A IM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate 2017	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coș nr. 8A/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	29,32	Nr.9584_1E din / 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	100	mg/ Nm ³		72,5			
	COV	20	mg/ Nm ³		3,5			
Coș nr. 8B/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	31,5	Nr.9584_1E din / 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Craiova
	CO	100	mg/ Nm ³		78,65			
	COV	20	mg/ Nm ³		3,8			
Coș nr. 8C/ etuva cataforeza – cu	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	30,5		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/ Nm ³		80,22			

incinerator	COV	20	mg/ Nm ³		4,2		SR EN 13526: 2002						
Coș nr. 9/ etuva cabina vopsire nord – cu incinerator	NOx	100	mg/ Nm ³	anual	43,24	Nr.9584_1E din / 12.02.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250						
	CO	100	mg/ Nm ³		59,8		SR EN 13526: 2002						
	COV	20	mg/N m ³		4,5		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250						
Coș nr.10/ etuva instalație masticare – cu incinerator	NO _x	100	mg/N m ³	anual	39,48		Nr.9584_1E din / 12.02.2018		SR EN 13526: 2002				
	CO	100	mg/N m ³		18,4				Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250				
	COV	20	mg/N m ³		4,2				SR EN 13526: 2002				
Coș nr.11/ etuva cabina vopsire sud – cu incinerator	NO _x	100	mg/N m ³	anual	50,76				Nr.9584_1E din / 12.02.2018		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250		
	CO	100	mg/N m ³		21,85						SR EN 13526: 2002		
	COV	20	mg/N m ³		3,7						Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250		
Coș nr. 20 (cuptor reparații/re- tuș)	NO _x	350	mg/N m ³	anual	63,45	Nr.9584_1E din / 12.02.2018		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250			Lab. de încercări APM Craiova		
	CO	100	mg/N m ³		62			SR EN 13284-1: 2008					
	Pulberi totale	50	mg/N m ³		<0,5								
Cabina retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația1 – seria 459-J2	COT ora 10:20-10:35 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	8,2		Nr.9584_1E din / 12.02.2018	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți		Lab. de încercări APM Craiova			
	COT ora 10:35-10:50 vopsire / uscare	50			11,15								
	COT ora 10:50-10:05 vopsire / uscare	50			1,5								
Cabina retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația2 – seria 470-J2	COT ora 11:10-11:25 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	6,1				Nr.9584_1E din / 12.02.2018			SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Craiova
	COT ora 11:25-11:40 vopsire / uscare	50			9,5								
	COT ora 11:40-11:55 vopsire / uscare	50			2								

Cabine retuş CELIBER (vopsire- uscare) – instalația3 – seria 14-J3	COT ora 13:05-13:20 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	22,85	Nr.9584_1E din / 12.02.2018	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Craiova
	COT ora 13:20-13:35 vopsire / uscare	50			20,15			
	COT ora 13:35-13:50 vopsire / uscare	50			5,45	Nr.9584_1E din / 12.02.2018		Lab. de încercări APM Craiova

Prelevările au fost făcute în data de 29 - 31.08.2018

FABRICA DE MOTOARE PTO:

Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate 2017	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Stâlp J28/ linia uzinare arbore cotit/ coș nr.1	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5	Nr.9584_3E din 08.12.2017	SR EN 13284- 1:2008 Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gravimetrică manuală***	Lab. de încercări APM Craiova
Stâlp L33/ linia uzinare arbore cotit/ coș nr.2	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Stâlp G33/ linia uzinare bloc motor/ coș nr.3	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Stâlp F35 / celula testare la cald a motoarelor/ coș nr. 2	COT	20	mg/N m ³	anual	2,5	Nr.9584_3E din 08.12.2017	SR EN 13526:2002	Lab. de încercări ARPM Craiova
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	1,88		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	170	mg/N m ³	anual	155		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coș 5/ 1000 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	3,45		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări ARPM Craiova
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	17,86		SR EN 13526:2002	
	COT	20	mg/N m ³	anual	3,55		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			

Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coş 5/ 1500 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	9,2	Nr.9584_3E din 08.12.2017	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	NOx	450	mg/N m ³	anual	47		SR EN 13526:2002
	COT	20	mg/N m ³	anual	3,1		SR EN 13284 - 1:2008
	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5		
Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coş 5/ 2000 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	9,2	Nr.9584_3E din 08.12.2017	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	NOx	450	mg/N m ³	anual	92,12		SR EN 13526:2002
	COT	20	mg/N m ³	anual	4,2		SR EN 13284 - 1:2008
	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5		

Prelevările au fost făcute în data de; 08.12.2017

Operația 210 debavurare, coş 9, exhaustare centralizată	COV	20	mgC/ Nm ³	anual	3,1	Nr.9584_3E din 08.12.2017	SR EN 13526:2002
---------------------------------------------------------------------	-----	----	-------------------------	-------	-----	---------------------------------	------------------

Masuratorile de emisii, au fost făcute în:

-Vopsitorie, in intervalul 29 – 31.08.2017.

-Caroserii, in intervalul 05 – 07.12.2017.

-Motoare, 08.12.2017.

-Montaj-General, in intervalul 05 – 08.02.2018

„Legea 278 din 24.10.2013, anexa 1, alineat 3, punct a si b,

Nu se afla sub incidenta reglementari instalatiile sau parti ale instalatiilor care;

a) sunt folosite in scop de cercetare, dezvoltare si testare a unor produse noi care nu sunt supuse comercializari,

b)sunt folosite in scop de cercetare, dezvoltare sau testare a unor procese noi”.

In concluzie motoarele verificate / cercetate, la centrul „Dyno test”, nu sunt pentru comercializare si nu trebuie raportate la o anumita valoare a emisiilor.

Analizand rezultatele si comparand cu limitele / valorile, din IPPC nr 60 / 08.04.2011, revizuita R3 in data de 21.10.2013, constatam ca:

Nu au fost depasiri privind emisiile in aer la monitorizare proces de productie.

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.

Imisii:

Se respectă prevederile HG 1218 / 2006 privind stabilirea cerințelor minime de securitate și sănătate în munca pentru asigurarea protecției lucrătorilor împotriva riscurilor legate de prezența agenților chimici. Alegerea punctelor de prelevare și a frecvenței recoltărilor ține seama de noxele existente, potențialul de apariție a noxelor în funcție de procesul tehnologic și/sau schimbarea tehnologiilor existente.

S-au efectuat următoarele măsuratori de noxe chimice în:

- 1) Urmare a cerințelor standardului FORD FAS08-206, s-au efectuat măsuratori ale calitatii aerului din mastile vopsitorilor-Certificat DS SCB 7531 / 30.05.2017 și C eritificat DS SCB 8747 / 13.12.2017:

Substanțe determinate	Valori măsurate	Valori admise cf. EN 12021	Rezultate
Vapori de ulei	0 mg/m ³	≤ 0,5 mg/m ³	Admis
Dioxid de carbon	100 ppm	≤ 500 ppm	Admis
Monoxid de carbon	0 ppm	≤ 15 ppm	Admis
Vapori de apă	35 mg/m ³	≤ 50 mg/m ³	Admis
Oxygen	20,9% Vol	≥ 20,9% Vol	Admis

- 2) Urmare a modificărilor tehnologice, s-au efectuat măsuratori ale C.O.V.-urilor (gaze și vapori iritanti, carburanti) în Montaj General, GWT-Buletin de analiza Noxe Fizico-Chimice Nr. 535/M/2016.

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: filtrare; 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, prin IBC –uri.

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

Ape uzate industriale, management etc.

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M	Concentrații medii înregistrate 2017	Volum anual [mii m ³]
1	pH	unit.pH	7,34	104150
2	Materii în suspensie	mg/l	20,585	
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O2/dm3	73,286	
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0,716	
5	Substanțe extractibile	mg/l	0.200	
6	Temperatura	°C	20,5	
7	Cloruri	mg/l	378,732	
8	Floruri	mg/l	6,187	
9	Plumb	mg/l	0,120	
10	Cadmiu	mg/l	0.000	
11	Crom total	mg/l	0,030	
12	Fier total ionic	mg/l	0,310	
13	Nichel	mg/l	0,195	
14	Sulfati	mg/l	321,332	
15	Sulfuri	mg/l	0,01	
16	Detergenți sintetici	mg/l	0,68	

APA

Instalații de epurare

- instalația de ultrafiltrare

Este destinată concentrării emulsiilor uzate provenite de la centralele de răcire din instalațiile de fabricare motor și cutie de viteze. Emulsiile uzate sunt stocate într-o cuvă de 200 m³, de unde sunt pompate într-un separator de ulei, în vederea separării uleiurilor și a suspensiilor. Emulsiile uzate sunt apoi pompate în instalația de ultrafiltrare, unde se realizează concentrarea acestora prin filtrare pe membrane semipermeabile. Permeatul este trimis prin intermediul rețelei de canalizare a apelor uzate către treapta de tratare fizico-chimică din Stația finală de epurare. Soluțiile uzate de hidroxid de sodiu, acid citric sau acid oxalic provenite de la regenerarea membranelor semipermeabile sunt pompate către treapta de tratare fizico-chimică din Stația finală de epurare.

- Stație de epurare finală

Prezintă două trepte de epurare:

- treaptă fizico – chimică (Q = 32m³/h);
- treaptă biologică (Q = 32m³/h).

Surse de ape uzate și metode de epurare/evacuare:

Sursa de apă uzată	Metode de preepurare	Epurare/ evacuare	
Laborator și alte secții / ateliere	-	Tratare (treaptă) fizico-chimică – evacuare canalizare orășenească	
Montaj General	Decantare, recircularea apei folosite, în testarea etanșeității	Periodic se golește bazinul de stocare către stația de epurare	
Vopsitorie	Pretratare	Filtrare, filtru presă	Stație de pretratare ape uzate
	Cataforeza	Filtrare, filtru presa. Pretratare prin floculare și coagulare	Stație de pretratare ape uzate, stația de epurare finală
	Camere de vopsire	Filtrare. Pretratare prin floculare și coagulare	Stația de pretratare ape uzate, stația de epurare finală

Instalații de preepurare a apelor uzate – descriere:

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

- Stația de pretratare ape uzate de la cataforeză** - apele uzate sunt colectate într-un bazin cu V=12,6 m³, pentru coagulare și floculare, după care ajung în bazinul cu V = 5,0 m³ de unde sunt pompate prin conducte supraterane în rezervoarele de depozitare a apei de spălare din cadrul stației de epurare finală.
- Stația de pretratare ape uzate de la cabinetele de Vopsire Nord și Sud** - apele uzate provenite de la cabinetele de vopsire se strâng într-un bazin cu V = 246 m³ și sunt supuse unui proces de coagulare și floculare, după care reintră în sistem, recirculându-se. Tancul de recirculare este prevăzut cu un skimmer care absoarbe nămolul rezultat ca urmare a coagulării și care plutește la suprafața tancului. 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 și dedurizare

Sunt colectate într-un bazin de colectare de 20 m³ iar de aici sunt pompate către canalizarea menajera și către instalația de irigații spații verzi pe perioada de vară

- 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 m³, amplasat în incinta clădirii secției.

STAȚIA DE EPURARE FINALĂ

- se găsește în zona de sud-vest a platformei, are două trepte de epurare: treapta fizico-chimică și treapta biologică, cu o capacitatea de epurare actuala de 32 m³/h.

a. **Treapta de epurare fizico-chimică** - apa amestecată din cele două rezervoare de depozitare a apei de spălare, (V = 500 m³ fiecare), este procesată prin neutralizare în două etape:

- **faza de acidificare** - se realizează într-un bazin de polietilenă cu V = 22 m³, amplasat în clădirea preseii filtru;

- **faza de neutralizare** - se realizează tot într-un bazin cu V = 22 m³ din polietilenă amplasat tot în clădirea preseii filtru.

După faza de neutralizare, apa uzată tratată este pompată către bazinul radial extern de sedimentare, cu V = 240 m³. După sedimentare, apa uzată este pompată cu ajutorul a două pompe cu Q = 32 m³/h, către bazinul cu V util = 20 m³, unde are loc a doua etapă de neutralizare, unde este corectat pH-ul.

Din bazinul de sedimentare extern, nămolul rezultat este pompat cu ajutorul unei pompe submersibile către rezervorul de nămol existent cu V = 150 m³, de unde este pompat spre filtru presă pentru nămol, după care nămolul este stocat într-un container cu V = 1 m³.

b. **Treapta de epurare biologică** - epurarea biologică se realizează în bazinul existent de nămol activat aerob, cu volum total de 1300 m³, compus din 4 compartimente (L = 30 m, l = 3,0 m, H = 3,6 m), din care:

- 2 bazine / cuve, re tehnologizate, echipate fiecare cu sisteme noi de aerare, compuse din câte 100 difuzori circulari pentru aer comprimat, cu membrane poroase, cu D = 250 mm.

- 2 bazine cu sistem vechi de aerare.

Din bazinul de aerare, apa, împreună cu nămolul activ, este trecută în sistem radial cu V = 150 m³. Excesul de nămol activ, este extras periodic și trimis în rezervorul de nămol de unde este deshidratat prin filtrul-presă, după care este stocat temporar ca și deșeu în containere securizate pe platforma betonată aferentă stației de epurare, acestea ridicându-se periodic pentru eliminare de către contractantul autorizat și agreat pentru managementul deșeurilor al companiei.

Evacuarea apelor uzate se face în rețeaua de canalizare a orașului Craiova, conform Acordului de racordare deversare la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010R 9 / 29.03.2016.

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 med = 43,48 mc / zi, Q zi max = 49,12 mc / zi, conform acordului nr. 53 / A0 / 16.06. 2016 și nr 72 / A0 / 05.07. 2017,

b) SC Provimi Romania SRL Q zi med = 2,16 mc / zi, Q zi max = 2,80 mc / zi, conform acordului nr. nr. 52 / A0 / 16.06. 2016 și nr. 73 / A0 / 05.07. 2017.

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), Dn = 125 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 m, care transportă apele uzate generate de fabrica de motoare - cca. 9,7 m³/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).

Categoria apei	Receptori autorizati	Volume totale evacuate zilnic			Q max.orar mc
		Maxim(mc)	Mediu(mc)	Anual(mii mc)	
Menajere	Rețea oraș	280.8	103.69	37.850	11,7
Tehnologice	Rețea oraș	600	225.42	82.280	25
Menajere+tehnologice	Rețea oraș	880.8	329.11	120.130	36.7

- *sistemul de canalizare a apelor pluviale* are o lungime totală de 8410 m si este construit din tuburi de beton cu Ø 300 – 1.500 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.

Monitorizarea emisiilor din apă, apa generata de SC Ford Romania SA. si deversata in 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 există evacuări directe de pe amplasament în apele de suprafață.

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

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M	Valorii înregistrate 11.12.2017	Valorii impuse prin A.R.D.
1	pH	unit.pH	7,61	6,5-8,5
2	Materii în suspensie	mg/l	1,2	150mg/l
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O2/dm3	24	250mg/l
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0,678	3mg/l
5	Substanțe extractibile	mg/l	0,230	20mg/l
6	Temperatura	mg/l	14,7	Max40grade C
7	Cloruri	mg/l	529	700mg/l
8	Fluoruri	mg/l	6,540	10mg/l
9	Plumb	mg/l	0,152	0,2mg/l
10	Cadmiu	mg/l	0	0mg/l
11	Crom total	mg/l	0,35	0,5mg/l
12	Fier total ionic	mg/l	0,089	3mg/l
13	Nichel	mg/l	0,249	0,5mg/l
14	Sulfati	mg/l	187	600mg/l
15	Sulfuri	mg/l	0,0	1mg/l
16	Detergenți sintetici	mg/l	0,473	25mg/l

APA

Analizand rezultatele automonitorizarii si comparand cu limitele din Acordul de Racordare Deversare nr. 010R 9 / 29.03.2016, constatam;

Nu au fost depasirii privind emisiile in apa in intervalul 01.01.2017 – 31.12.2017.

Monitorizarea și raportarea privind apa subterană

Parametrii și frecvența activităților de monitorizare a apei subterane au fost stabilite prin; Aviz de gospodărire a apelor nr. 48 / 15.05.2014, modificator al avizului nr. 102 / 21.08.2012, Autorizația de gospodărire a apelor Ford nr. 107 R / 24.09.2014, Autorizația de mediu nr. 21 / 11.02.2015, Autorizația de gospodărire a apelor, nr. 107 R / 03.10.2016, după cum urmează:

Program monitorizare puțuri apă subterană:

Monitorizarea Forajelor:	Monitorizarea apelor subterane se realizeaza pana la atingerea valorilor de remediere, satabilite prin Avizul modificator de G.A. nr. 48 / 15.05.2014, al avizului nr. 102 / 21.08.2012 in forajele de pe amplasament.					
	Determinarile pentru probele de apa subterana prelevate trimestrial se vor face cu laborator acreditat.					
	Tricloretilenă	Tetracloretlenă	Temperatura	pH	Conductivitate	Nivel hidrostatic
BH 5	*	*	*	*	*	*
BH 6	*	*	*	*	*	*
BH 15	*	*	*	*	*	*
BH 23	*	*	*	*	*	*
BH 24	*	*	*	*	*	*
BH 26 – 1	*	*	*	*	*	*
BH 42	*	*	*	*	*	*

Concentratia TCE (tricloretilena) si PCE (tetracloretlenena), indicatori monitorizati / 2017, conform cu cerintele din Autorizatia de Gospodărire a Apelor mentionate mai sus

Trimestrul I / 23.03.2017

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretlenena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic " m "	Observatii
1	BH-5	39,6	15,6	14,6	6,91	797	115,45	
2	BH-6	47,5	27,7	14,0	6,54	584	115,54	
3	BH-15	292,0	41,9	17,2	6,86	630	109,68	
4	BH-23	159,0	585,9	17,5	6,62	627	113,58	
5	BH-24 A	18,1	8,0	14,5	6,51	785		
6	BH-26-1	3,4	2,7	12,0	6,47	1007		
7	BH-42	31,7	109,7	19,8	6,80	765	110,32	

Trimestrul II / 21-23.06.2017

Nr. crt.	Denumire foraj	Tricloretilena (TCE) $\mu\text{g/l}$	Tetracloretlenena (PCE) $\mu\text{g/l}$	Temperatura C ⁰	pH	Conductivitate $\mu\text{S/cm}$	Nivel Hidrostatic " m "	Observatii
1	BH-5	18,8	19,8	15,1	6,67	717	115,43	
2	BH-6	66,0	19,8	15,6	6,55	549	115,49	
3	BH-15	1346,0	191,1	18,4	6,52	621	109,63	

4	BH-23	1100,0	1381,0	17,9	6,35	679	113,55	
5	BH-24 A	9,7	3,5	24,4	6,11	795		
6	BH-26-1	6,1	3,4	22,1	6,16	1009		
7	BH-42	36,4	114,3	20,5	6,65	788	110,27	

Trimestrul III / 27.09.2017

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	12,7	11,5	18,3	6,88	709	115,25	
2	BH-6	57,0	48,9	17,3	6,49	425	115,26	
3	BH-15	242,0	53,2	17,0	6,69	603	109,51	
4	BH-23	180,0	497,0	19,1	6,63	727	113,39	
5	BH-24	8,2	21,7	21,9	6,46	858		
6	BH-26-1	2,1	4,2	20,5	6,62	1008		
7	BH-42	24,2	84,6	20,0	6,72	751	113,15	

Trimestrul IV / 21 - 22.11.2016

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	12,0	13,0	17,6	6,55	794	115,14	
2	BH-6	60,0	60,0	17,4	5,91	482	115,22	
3	BH-15	245,0	75,0	17,1	6,70	640	109,51	
4	BH-23	135,0	470,0	19,5	6,31	744	113,34	
5	BH-24	6,0	21,0	15,8	6,65	870		
6	BH-26-1	2,0	2,0	13,5	6,12	1102		
7	BH-42	27,0	109,0	20,0	6,44	733	110,10	

In Avizul de Gospodarire a Apelor nr. 48 / 15.05.2014, modificator al avizului nr. 102 / 21.08.2012 si in conformitate cu prevederile H.G nr. 449 / 2013, Anexa nr. 5, pct. 7, in urma aplicarii tehnologiilor de remediere, nivelul de concentratie al contaminantilor din apa subterana trebuie sa ajunga la nivelul valorilor de remediere stabilite prin "Studiul de evaluare a riscurilor pentru sanatate umana" – Fabrica Ford Craiova, elaborat de catre ERM (Environmental Resources Management) SRL, acestea fiind :

Denumirea substantei	Zona fostei Sectii Subansamble Auto (Zona A), Valori tinta de remediere Apa subterana ($\mu\text{g/l}$)	Zona Magaziei centrale de substante chimice (zona B), Valori tinta de remediere Apa subterana ($\mu\text{g/l}$)
Tetracloretilena	500	100
Tricloretilena	1000	1000

Prin adresa nr. 26810 / DDC / 20.12.2017, am fost instiintati:

Avand in vedere proiectul "Remedierea calitatii apei subterane prin reducerea emisiilor de poluanti la surse secundare, decontaminarea apei subterane in instalatii speciale si prevenirea migrarii poluantilor in afara amplasamentului S.C. Ford Romania S.A., derulat de catre S.C.Ford Romania SA, pe amplasamentul fabricii Ford de la Craiova, jud Dolj, va prezentam in cele ce urmeaza situatia implementarii proiectului din punct de vedere al gospodarii apelor:

In data de 25.02.2015, a fost pusa in functiune bariera hidraulica si instalatiile de decontaminare a apei subterane privind implementarea proiectului "*remedierea calitatii apei subterane prin reducerea emisiilor de poluanti la sursele secundare, decontaminarea apei in instalatii special si prevenirea migrarii poluantilor in afara amplasamentului S.C. FORD ROMANIA S.A.*", reglementata

din punct de vedere al gospodării apelor prin autorizațiile nr. 107 R / 24.09.2014, 107 R / 02.10.2015 și 107 R / 03.10.2016 (valabila până la 03.10.2017). Conform HG 449 / 2013 *privind modificarea și completarea anexei la Hotărârea Guvernului nr. 53 / 2009 pentru aprobarea Planului național de protecție a apelor subterane împotriva poluării și deteriorării*, valorile de remediere stabilite prin autorizațiile de gospodărire a apelor pentru cei doi compusi care fac obiectul remedierii calității apei subterane, respectiv *tricloretilena și tetracloretilena*, au fost preluate din „*Studiul de evaluare a riscurilor pentru sănătatea umană*” - fabrica Ford Craiova, elaborate de ERM SRL.

În toată această perioadă, S.C. FORD ROMANIA S.A. și A.N. Apele Române, au convenit să se întâlnească semestrial în vederea analizei rezultatelor obținute ca urmare a aplicării tehnologiei de remediere a apei subterane. Menționez că în această perioadă au fost efectuate și analize pe probe de apă prelevate în comun de Ford și ANAR.

Rezultatele analizelor de calitate a apei subterane, care au fost comparabile, au indicat încă din anul 2016 și au confirmat în 2017 atingerea valorilor de remediere stabilite prin autorizația de gospodărire a apelor.

Astfel, având în vedere cele menționate mai sus, în cadrul întâlnirii semestriale din 12.12.2017, Ford Romania și ANAR:

Au constatat, ca barierea hidraulică și-a atins obiectivul pentru care a fost realizată, respectiv atingerea valorilor de remediere.

De asemenea, având în vedere prevederile HG 449 / 2013, barierea hidraulică trebuie să-și înceteze funcționarea, iar Ford Romania să întocmească și să transmită spre aprobare ANAR un program de monitorizare postremediere, în care să fie stabilite obiectivele monitorizării, metodologia de monitorizare postremediere, în care să fie stabilite obiectivele monitorizării, metodologia de monitorizare, frecvența măsurătorilor / prelevării probelor, indicatorii ce trebuie analizați și modul de prezentare a rezultatelor.

În prezent SC Ford Romania SA a răspuns la adresa nr. 26127 / CP / 27.12.2017 / Administrația Bazinală de Apă Jiu prin adresa nr. 25 / A0 / 06.02.2018 / SC Ford România S.A („Ford”), vă transmite această adresă în răspuns la scrisorile oficiale transmise de către Administrația Națională „Apele Române” și Administrația Bazinală de Apă Jiu (împreună „Autoritățile”) la finalul lunii decembrie 2017.

Prin intermediul scrisorilor, Autoritățile au transmis indicații către Ford, în acord cu discuțiile purtate la București în data de 12 decembrie în cadrul întâlnirii bi-anuale de evaluare a progresului proiectului de remediere desfășurat pe amplasamentul fabricii Ford de la Craiova.

În primul rând, Ford dorește să mulțumească tuturor participanților la întâlnirea din decembrie; la întâlnire au fost discuții constructive privitoare la pașii următori în efortul de remediere a proprietății Ford Craiova. Prin intermediul prezentei adrese, transmitem Autorităților o sumarizare a concluziilor acestei discuții, precum și informații privind principalele etape viitoare.

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 istorică
- poluări accidentale.

Monitorizarea și raportare;

Au fost monitorizați / și se monitorizează indicatorii TCE și PCE pe amplasament în partea de SV, a clădirii depozitului de chimicale și partea de N, a clădirii fostei secții Ansamblu Auto (actual furnizor Ford Magna

Exteriors&Interiors), cu o frecventa de 2 ori / an, au fost stabilite prin Autorizația Integrata de Mediu, nr. 60 din 08.04.2011, revizuita R3 in data de 21.10.2013 si Autorizatia de Mediu nr. 21 / 11.02.2015, astfel :

Raport de incercare Nr. 1653 / AI din 19.05.2017 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industriala – ECOIND Bucuresti.

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg	0.30	SR EN ISO	N. Magna
2	Tetracloretilena	mg / Kg	< 0.05	22155:2013	N. Magna

Raport de incercare Nr. 1653 / AI din 19.05.2017 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industriala – 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	22155:2013	SV- D. Chimicale

Raport de incercare Nr. 3372 / AI din 24.10.2017 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industriala

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. 3372 / AI din 24.10.2017 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industriala

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

Analizand rezultatele monitorizarilor facute in intervalul; 2014, 2015, 2016 si 2017 constatam :

- masuratorile facute la S. D. chimicale, tricloretilena trim. I, 2014 = < 0.05, 2015 = 2,18, 2016=<0,05, 2017=<0,05 mg / Kg s.u. .
- masuratorile facute la N. Mgna, tricloretilena trim. I, 2014 = <0,05, 2015 = 2,32, 2016=<0,05, 2017=<0,05 mg / Kg s.u. .
- masuratorile facute la S. D. chimicale, tricloretilena trim. II, 2014 = 1,15, 2015 = 11,2, 2016 ≤0.05, 2017=<0,05 mg / kg s.u.
- masuratoare facuta la N. Mgna, tricloretilena trim. II, 2014 = < 0,05, 2015 = 12,83 si 2016≤0.05, 2017=<0,05 mg / kg s.u.
- masuratoarile facute la S. Depozit chimicale, tetracloretilena trim I, 2014 = 24,35, 2015 = 0,38, 2017=<0,05 mg / kg s.u.
- masuratoare facuta la N. Mgna, tetracloretilena trim. I, 2014 = 38,31, 2015 = 0,83, 2017=0,05 mg / Kg s.u.
- masuratoarea facuta la S. D. chimicale, tetracloretilena trim. II, 2014 = < 2,67, 2015 = 1,25, 2016=≤0.05, 2017=<0,05 mg / Kg s.u.
- masuratorile facute la N. Mgna, tetracloretilena trim.II, 2014 = 2,85, 2015 = 1,29, 2016 ≤ 0.05, 2017=<0.05 mg / Kg s.u.

In prezent in SC FORD Romania SA, nu se mai utilizeaza „tricloretilena si tetracloretilena „ , a se vedea lista produselor utilizate si descrise la pagina 2 - 7 si nici in stoc nu se gasesc cele doua produse. Cresterea / fluctuatia valorilor, o explicam prin variatia factorilor climatici (temperaturi ridicate si

lipsa precipitatii coroborate cu densitatea peste 1 a tricloretilenei si tetracloretlenei, duc la rezultate mici, precipitati si temperaturi mai mici, antreneaza tricloretilena si tetracloretlena din sol).

Controlul emisiilor pe sol:

- Se evită deversările accidentale de produse petroliere pe sol.
 - Încărcările și descărcările de materiale trebuie făcute în zone desemnate / stabilite, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri lichide.
 - Deșeurile sunt colectate în containere etanșe și evacuate periodic.
 - 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.
- S.C. Ford planifică și realizează revizii și reparații la elementele de construcții subterane (conduce, 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 deșeurile direct pe sol, stopând / blocând 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 (Legea 211 / 2011, HG 856 / 2002, HG 235 / 2007).
- conductele subterane se etanșează și izolează corespunzător, după caz, pentru a preveni poluarea solului.
- 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) Carmen	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. Rezervorul are certificat COV,

						AVB 050017-01 SRVII/01.03.2016
2	Rezervor pentru alimentarea parcului propriu (Depozitul central de carburanți)	1	9 m ³	Motorină	Rezervor metalic (Skid) și cuva retenție	
3	Rezervor pentru alimentarea parcului propriu (Depozitul central de carburanți) **	1	7 m ³	Motorină	Rezervor metalic și cuva retenție	Montat 2014
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	Celule testare aferente PTO Rezervorul are certificat COV, AVB 050017-03 / 01.03.2016
2	Secția Montaj General – Nord – Vest / Mariana	1	30 m ³	Ulei	Rezervor metalic îngropat	Deservește secția PTO
3	Secția Montaj General – Nord – Vest	1	40 m ³	Benzină	Rezervor metalic îngropat	Deservește secțiile PTO și Montaj General. Rezervorul are certificat COV, AVB 050018-02 /SRVII 01.03.2016
4	Secția Montaj General	1	40 m ³	Motorină	Rezervor metalic îngropat, montat de către firma IMSAT SRL.	Deservește secția Montaj general
5	Secția Montaj General – Nord – Vest	2	5 m ³ fiecare	Benzină	Rezervoare metalice îngropate, montate în	Cele de rezervoare au fost montate în locul celor 2 rezervoare

					anul 2009 de către firma Revicon SRL. pereți dubli, sistem de recuperare a vaporilor, mire de nivel, alarme de înalt nivel.	care deserveau Secția Motor (rezervoarele prezintă certificate de inspecție COV) neutilizate
6	Rezervor tampon de apă potabilă	1	500 m ³	Apă potabilă din rețeaua municipală	Instalat în 1979-1981. Beton.	
7	Rezervoare tampon de apă industrială și de incendiu	2	5.000 m ³	Apă ind. și de incendiu din rețeaua municipală	Instalat în 1979-1981. Beton.	

- *cantități anuale de poluanți deversate în/pe sol [t/a] – n/a*

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 de 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 autorizatiei integrate de mediu Ford nr. 60 / 08.04.2011 rev.R3/21.10.2013, cap.10 – Concentrații de poluanți admise la evacuarea în mediul înconjurător, **nivel de zgomot, cap. 10.4.**

Zgomot: L_{zsn}-dB(A):

Valoarea maxima permisa = 60 dB (A),

L_{noapte}-dB(A) = 50 dB(A)

Valoarea maxima inregistrata = 50 dB (A),

- 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;
- personalul muncitor din sectoarele cu nivel crescut de zgomot este dotat cu căști – antifoane.

**Determinări efectuate pentru zgomotul ambiental și valori înregistrate pentru anul 2017:
Valori admise și temeiul legal:**

Luna/ anul	Punct de măsurare	NA măsurat dB(A) min/max - fond	Coordonate GPS stereo 70	Leq calculat dB (A)	Leg. admis Lzsn dB (A) cf.IPPC	Nr. buletin, interval determinări; emitent
August 2017	Pavilion / Poarta acces 1	49,7	N 408005 E 311105	65,55	60 / 50	Nr. 9584 Z / 30.08.2017 / Laborator APM Dolj
	Sectia Caroserii SV	49,1	N 408219 E 311495	64	60 / 50	
	Sectia Caroserii SE	46,5	N 408349 E 311145	63	60 / 50	
	Stația Tratare ape uzate	47,4	N 407507 E 311508	63,15	60 / 50	
	Secția Presaj NE	48,1	N 408647 E 311270	64,25	60 / 50	

Deteminările privind zgomotul pe site-ul Ford, au fost facute pe timpul zilei, in data de 30.08.2017 interval orar 10:38 – 15:09.

Masuratorile efectuate cu sonometru integrator clasa 1, model SIP 95, seria 10538, conform EN 60651, EN 60804, IEC 651, IEC 804.

Calibrator acustic 01 dB, tip CAL 01, seria 11136,

Program informatic de transfer si prelucrare a datelor DBTRAIT, versiunea 4.118.

Ecran de protectie inpotriva vantului.

Analizand rezultatele si comparand cu limitele 60 dB/zi si 50dB/noapte, din IPPC nr. 60 / 08.04.2011, revizuita R3 in data de 21.10.2013, constatam;

“Valorile înregistrate la data masuratorilor si trecute in tabelul de mai sus, colona” NA masurat dB(A) min / max – fond”: Nu au fost depasirii privind zgomotul / site-ul 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 și împrejmuire și 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 Pitești;

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

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

- *depozitul pentru butoaie cu solvenți uzați:* spațiu de depozitare temporara, 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 pe platforma betonată, de unde este eliminat conform contract EAX RL17 T74345 / 11.12.2017, încheiat între Ford Romania SA și Setcar Braila pentru un an de zile, după data 11.12.2018, va fi încheiat / prelungit.

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 și în conformitate cu reglementările legale în vigoare;

S.C. Ford România S.A. se asigură că deșeurile transferate către o altă persoană fizică sau juridică sunt ambalate și etichetate în conformitate cu standardele naționale, europene și cu oricare norme în vigoare privind inscripționările obligatorii. 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 care prin depreciere să ducă la formarea de deșeuri, nedepășindu-se capacitatea de depozitare a containerelor de depozitare a deșeurilor.

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 valorificate sau eliminate și care ar putea genera fenomene de poluare a mediului sau care prezintă riscuri de incendiu.

Cantități de deșeuri generate și gestionate 2017:

Nr. crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Generat (kg)	Valorificat (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	4600	2580	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
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	0
5	Solvent	07.01.04*	120810	120810	0	0	Setcar SA Brăila	R 02
6	Vopsea	08.01.11*	8200	8200	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
7	Nămol vopsea	08.01.15*	332991	332991	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
8	Tonere imprim.	08.03.17*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
9	Adezivi	08.04.09*	20548	20548	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
10	Nămol fosfatare	11.01.08	19866	19866	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
11	Șpan feros	12.01.01	1287060	1287060	0	0	Metalimpex	R 04
12	Șpan neferos	12.01.03	163500	163500	0	0	Metalimpex	R 04
13	Emulsii	12.01.09*	7520	7520	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
14	Ceruri	12.01.12*	13762	13762	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
15	Nămol metal	12.01.18	46765	46765	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
16	Mat. lustruire	12.01.20	940	0	940	0	Setcar SA Brăila	D 10
17	Lichide apoase	12.03.01*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
18	Ulei uzat	13.02.05*	18920	18920	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
19	Freon	14.06.01	10	0	10	0	Setcar SA Brăila	D 10
20	Amb. carton	15.01.01	1210780	1210780	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
21	Amb. plastic	15.01.02	234350	234350	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
22	Amb. lemn	15.01.03	1214040	1214040	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
23	Amb. Metalic	15.01.04	1240	1240	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
24	Amb. compozite	15.01.05	4600	4600	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
25	Sticla	15.01.07	2220	2220	0	0	Setcar SA Braila	R 03
26	Amb. contam.	15.01.10*	87140	87140	0	0	Setcar SA Brăila	R 11
27	Absorbanți	15.02.02	66710	66710	0	0	Setcar SA Brăila	R 01

28	Absorbanți	15.02.03	52560	52560	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
29	Anvelope	16.01.03	1860	1860	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
30	Filtre ulei	16.01.07	980	980	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
31	Lichid de frana	16.01.13	840	840	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
32	Antigel	16.01.14	4465	4465	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
33	Fier	16.01.17	12977980	12977980	0	0	Metalimpex	R 04
34	Plastic	16.01.19	36520	36520	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
35	Sticlă	16.01.20	7040	7040	0	0	Setcar SA Brăila	R 05
36	Cauciuc	16.01.99	7600	7600	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
37	Echip. casate	16.02.13	35640	35640	0	0	Setcar SA Brăila	R 13
38	Echip. casate	16.02.14	10260	10260	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
39	Butelii gaze	16.05.04*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
40	Subst. chim.	16.05.06*	94	0	94	0	Setcar SA Brăila	D 10
41	Baterii	16.06.01*	3780	3780	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
42	Baterii alcaline	16.06.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
43	Apa monitorizare	16.10.01	960	960	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
44	Moloz	17.01.07	118680	0	118680	0	Setcar SA Brăila	D 05
45	Sticlă	17.02.02	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 05
46	Cupru	17.04.01	10080	10080	0	0	Metalimpex	R 04
47	Aluminiu	17.04.02	67040	67040	0	0	Metalimpex	R 04
48	Fier si otel	17.04.05	1140	1140	0	0	Metalimpex	R 04
49	Fier	17.04.07	1049300	1049300	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
50	Pamant si pietre	17.05.04	301860	0	301860	0	Setcar SA Brăila	D 05
51	Mat. izolante	17.06.03*	960	0	960	0	Setcar SA Brăila	D 12
52	Mat. izolante	17.06.04	640	0	640	0	Setcar SA Brăila	D 10
53	Deșeuri medicale	18.01.03*	130	0	130	0	Setcar SA Brăila	D 10
54	Alte deseuri	19.12.12	102325	102325	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
55	Namol tratare ape	19.08.13*	303413	303413	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
56	Neoane	20.01.21*	990	990	0	0	Setcar SA Brăila	R 11
57	DEE-uri casate	20.01.36	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
58	Lemn	20.01.38	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
59	D. biodegradabil	20.02.01	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 05
60	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 autorizației integrate de mediu Ford, raportează anual către autoritatea de mediu datele statistice privind gestionarea deșeurilor și se introduc și în SIM (sistem integrat de mediu).

Începând cu luna februarie 2016, deșeurile rezultate, ca urmare a procesului de producție din SC Ford Romania SA, sunt trimise la furnizorul Setcar Brăila, după tratamente fizico-chimice, sunt predate la fabricile de ciment pentru incinerare.

În concluzie putem spune ca SC Ford Romania SA, nu mai depoziteaza pe sol deseuri rezultate ca urmare a procesului de productie.

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

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/ an	Mod de stocare	Condiții de stocare
SECȚIA VOPSITORIE:					

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
PRETRATARE					
1	Chemfos Fe / R22, R36/37/38, R35, Xn	Secția Vopsitorie/pretratare	1.27	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatate
2	Chemklean 166 M / R35, R22, R36, C, R, Xn, Xi	Secția Vopsitorie/pretratare	42.56	1	Container 1000 kg
3	Chemklean CK171/11 / R51, R38, R22, R41, R46, N	Secția Vopsitorie/pretratare	5.78	0.05	Bidon de 25 kg
4	Foam Depressor 172CK R36, Xi	Secția Vopsitorie/pretratare	0.62	0.05	Bidon 25 kg umplerea a băii de fosfatate
5	Rinse Conditioner / R22, R41, R37, R34, R36, R43, Xi, Xn, C	Secția Vopsitorie/pretratare	0.52	0.05	Sac 25 kg
6	Chemseal 6 DIS 639983510 / R26, R34, R35, R45, R51, R36, R37/39, O, C, N	Secția Vopsitorie/pretratare	2.63	0.05	Recipiente 25 kg
7	Chemfos 700 R/3 (Replenisher Chemfos) / R3, R8, R22, R25, R34, R43, R36/37/38, R40, C	Secția Vopsitorie/pretratare	28.44	0.05	Recipiente 25 kg
8	Chemfos Aditive DIS R8R10R25R50R45R51R61R3637 N	Secția Vopsitorie/pretratare	2.45	0.05	Recipiente 25 kg
9	Chemseal 59 S/1 R26/27/28, R35, R23/24/25, R34, R20/21/22, C, T+, T	Secția Vopsitorie/pretratare	4.14	La cerere.	Bidon de 25 kg
10	Chemfill Buffer M R35, R36, C, Xi	Secția Vopsitorie/pretratare	3.55	1	Container 1000 kg
11	Additive Chemfos AZN R36/37/38, R8, Xi, O	Secția Vopsitorie/pretratare	0.00	0.05	Bidon de 25 kg
12	Chemfos 700F/F; R25, R34, R22, C, T	Secția Vopsitorie/pretratare	0.40	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatate
13.	Chemfos 700 A/AL/M R36/37/38, R8, R40, R22, R43, R34, C, Xi, O, Xn	Secția Vopsitorie/pretratare	1.00	1	Umplerea inițială a băii de fosfatate
14.	Chemfos 700F R35, R20/21/22, R37, R26/27/28, R34, R50, C, T+, N	Secția Vopsitorie/pretratare	0.00	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
15	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	0.55	0.05	Sac de 25 kg

16	Biocide CB352 R23/24/25, R34, R43, R50/53, C, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	3.42	În caz de nevoie, la cerere	Bidon 25 l
17	Biocide CB362 R23/24, R34, R22, R43, R50/53, R20/21/22, R41, R52/53, Xn, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	0.812	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
18	Biocide CB368 R5, R8, R41, R35, R37, R20/22, F	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	0	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
19	Scale Remover SR 23 R35, R8, F	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză / Pretratate	0.00	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
20	SCP 708	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	1,87	1	Container 1000 kg
21.	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	0	- În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
22	EDP Paste (umplere sistem) R63, R48/21/22, R22, R36/38, R51/53, R20/21/ 22, Xn, Xi, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	42.455	1	Container 1000 kg Umplerea inițială a băii de cataforeză
23	EDP (6280Z) Binder Nu prezintă fraze de risc (R); este o poliamina-uretan	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	200.5	1	Container 1000 l
24	Metoxipropanol/ Kluthe (folosit la început pentru curățarea băilor de electroforeză și a celor de clătire) R61, R41, R37/38, R10, T	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	0	0.4	Butoi de 200 l
25	CA Actichlor A90 Nu prezintă fraze de risc (R)	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	0	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
26	Adj 050 R10; R35	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	1.1	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l
27	H2O R28;R20;R22;R34;R41	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	2.93	0.1	Bidon 20 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
28	SCP 6514 R White Primer 708 R11,R10, R20,R22,R65,R41,R36,R37,R38R37 /38, R36/37/38, R66, R67, R50/53, R51/53,R53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	11.3	1	Butoi 200 l

29	SCP 6578E Mid 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	36.9	1	Butoi 200 l
30	Clearcoat TMAC 8000 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	71.3	1	Butoi 200 l
31	Frozen White R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	21.9	1	Butoi 200 l
32	White Platinum R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0.2	1	Butoi 200 l
33	Absolut (Panther) Black R11,R10,R63,R20,R48/20, R65, R36, R37, R38, R37/38, R36/37/38,R66, R67,R50/53, R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	12.3	1	Butoi 200 l
34	Moondust 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	18.4	1	Butoi 200 l
35	Silk (Tectonic) 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	5.8	1	Butoi 200 l
36	Burnish Glow R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41,R 50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	2.9	1	Butoi 200 l / Container metalic 1 tona
37	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	22.8	1	Butoi 200 l
38	Tiger Eye R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41, R50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0.9	1	Butoi 200 l
39	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	2.5	1	Butoi 200 l
40	Race 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	3.9	1	Butoi 200 l

41	Ruby 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	4.4	1	Butoi 200 l
42	Deep Impact 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	9.3	1	Butoi 200 l
43	DPX 1828 Flash Primer	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0.3	0.02	Bidon 20 l
44	Primer Thinner R11,R10,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	2.9	1	Butoi 200 l
45	Clearcoat Thinner R10,R20/22	Secția Vopsitorie/ Grunduire	3.0	1	Butoi 200 l
46	Basecoat Thinner R10	Secția Vopsitorie/ Grunduire	6.1	1	Butoi 200 l
47	Flushing resin for 3wet A- D107447-FF (solvent) R10,R40,R23/24/25,R34,R43,R66,R 67,R52/53	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0	În caz de nevoie, la cerere	Butoi 200 l
48	Cleaning Solvent for 3 wet R11, R10, R63, R20, R20/21, R48/20, R65, R38, R66, R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	80.3	1	Butoi 200 l
CERUIRE/ MASTICARE & TERASONARE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
49	Mastic EFSEAM PS 1256 (LOW BAKE SEALER) R 52/53	Secția Vopsitorie/ Ceruire / Masticare	121.89	Container 1 tona	În interiorul secției. Platformă amenajata.
50	Cavity wax EFCOAT WH 256 F1 R10, R67	Secția Vopsitorie/ Ceruire	34.14	Container 1 tona	În interiorul secției. Platformă amenajata.
RETUȘ					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
51	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	0.011	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
52	Vopsea retus BURNISHED GLOW R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.005	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
53	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	0,027	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l

54	Vopsea retus DEEP IMPACT BLUE R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,017	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
55	Vopsea retus RUBY RED R10, R11,R20,R20/21,R65,R37,R38,R36 /37/38,R66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,023	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
56	Vopsea retus MAGNETIC R10, R11,R20,20/21,R65,R37, R38, 36/37/38,R66, R67, R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0,018	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
57	Vopsea retus MOONDUST SILVER R10, R11,R20,R20/21,R65,R37, R38, R36/37/38,R66,R67,R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.048	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
58	Vopsea retus TIGER EYE R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.007	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
59	Vopsea retus ABSOLUT (PANTHER) BLACK R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.022	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
60	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	0.006	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
61	Vopsea retus TECTONIC SILVER R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.013	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
62	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	0.405	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
63	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	0.127	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
64	Diluant VOC THINNER R10,R20,R37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.089	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
65	Diluant Thinner AL652 (D807) R10,R20,R36,R36/37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.142	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
66	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	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.145	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
67	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	0.009	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
68	Alcool Izopropilic	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.5	20	Recipient plastic 1 l

69	Spezialbenzin 60/140 hexanarm R65,R38,R11,R51/53,R67	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.835	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
70	Pasta abraziva de lustruit 82878 (pasta gri) R45,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.038	20	Recipient 2,5 kg
71	Pasta abraziva de lustruit 06002 (pasat alba) R45,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.17	20	Recipient 2,5 kg
ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE					
72	Ulei KLUBERSINTH CH6-110 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,015	0.04	Bidon 20 l
73	Ulei KLUBERSINTH CH2-100N Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.06	0.2	Butoi 200 l
74	Ulei KLUBER LAMORA HLP 32 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,003	0.2	Butoi 200 l
75	Ulei FESTO OFSW 32 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,005	0.005	Bidon 1 l
76	Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL) Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,082	0.01	Bidon 1 l
77	Ulei STRUCTOVIS FHD R36/38	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,100	0.04	Bidon 20 l
78	Vaselina STABURAGS NBU 12 R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,015	0.05	Bidon 25 kg
79	Vaselina WEISS DAB 10 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,040	0.05	Bidon 25 kg
80	Vaselina LONGTIME PD 00 R43,R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,005	0.01	Bidon 5,5 kg
81	Antigel R20/21/22	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0,150	0.2	Butoi 200 l
PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ					
82	Alcool etilic R11	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.1	0.1	Butoi 1 l
83	Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare R10,R11,R20,R21,R22, R36,R37,R38,R41,R52	Secția Vopsitorie/ Subsol	60.40	0.2	Butoi 200 l
84	Gardoclean A5534 R20/21/22,R34,R36/38,R37.	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.5	0.2	Butoi 200 l
85	Gardofloc Q 5950* R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	0,1	0.2	Butoi 200 l
86	Gardofloc Q 5860	Secția Vopsitorie/ Subsol	19	0.2	Butoi 200 l

87	Agent curatare EFCOAT VW 504 A1 R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.0	În caz de nevoie, la cerere	Butoi 200 l
STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA (pt. vopsitorie)					
88	Proaqua 000-08 Dezinfectant - H2O2 R20/22, R35, R5, R22, R41, Xn	Stația de preparare apa RO	0,2	Bidoane 25 l	În interiorul secției. Platformă betonată
89	Antiscalant PA 950-00 R34, C	Stația de preparare apa RO	0,06	Bidoane 23 l	Interiorul secției. Platformă betonată
90	Agent de curățare R34, C	Stația de preparare apa RO	0	Saci 25 kg	În interiorul secției. Platformă betonată.
91	Clorura de sodiu	Stația de preparare apa RO	0	Saci 25 kg	În interiorul secției. Platformă betonată.
92	Sare pastile Na Cl	Stația de preparare apa RO	5	Saci 25 kg	În interiorul secției. Platformă betonată.
SECȚIA CAROSERII:					
1	Teroson RB 3203 (etanșant) R50, R53, R37/38, R41, R43, R31	Utilizat în stațiile 8X, 8Y, 7A, 7H, 7M, 6X, 5B, 5E, 5G, 5J	20 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
2	Teroson RB 3248 (adeziv) R50, R53, R38, R2, R42, R43, R12, R66, R65	Utilizat în stațiile 7A, 7X, 6W	28 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, 5E, 5G , 7L, 5J	17 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.
4	Corgon - nu este clasificat ca substanță periculoasă		4690 m ³	Recipiente metalice de 50 l	Zonă bine ventilată.
5	MR 2000 anti-reflex R12, R36, R66, R67, Xi, F+	Secția Caroserii – Camera de măsură și control	48 tuburi spray	Tuburi spray de 500 ml	La Camera de măsură și control, în interiorul secției, spațiu ventilat.
6	Argon comprimat Nu este catalogat ca periculos		1210 m ³		
SECȚIA MONTAJ GENERAL:					
1	Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R134a)	Chassis 2 -14/07	29.5 t / an	REZERVOR (Butelie) Gaz/ 471 Kg	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
	Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R1234yf)				
2	Lichid de spălare parbriz concentrat R11	Chassis 2 -14/07	45 t /an	Butoi / 200 l	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
3	Lichid răcire motor (antigel) R22	Chassis 2 - 12/06	95 t / an	Butoi - 210 l (233 kg)	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată

4	Motorină R40, R51-53, R65, R66	Montaj general Chassi 2 - 13/07	50 t/an	Rezervor subteran 40 (to)	În afara secției, în rezervor subteran, în secție stația de distribuție
5	Benzină CO 95 R12, R45, R46, R63, R48/20/21/22, R65, R67, R51/53	Montaj general Chassis 2 - 13/07	155 (to)	Rezervor subteran 30 (to)	În afara secției, în rezervor subteran, în secție stația de distribuție
6	EFBOND DA 304 (mastic geam - poliuretan) R20, R36, R42/43, R66, R52/53	Trim 2 -T2/17	9,8 mc/an	Butoi / 248 kg	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
7	EFBOND DV 954 (primer/pre-adeziv lipire geamuri)	Trim 2 -T2/17	1050 litri/an	Bidon 1 l	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
8	EFBOND DW 660 - solvent	Clădire PTO (linia pregătiri T2/17-09	500 litri/an	Bidon 1 l	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
9	Adeziv SikaMelt 9280 – garnitura pavilion (plafon)	Clădire PTO (linia pregătiri)	14 t/an	Cutii tabla 25 Kg	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
10	Ulei de transmisie BOT 350 M3 R36/38	Mecanica - zona dress-up–echipare motor	75 t / an	Butoi/ 208 l	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
11	Lichid de frână SAFEBREAK 9 M (DOT 4) R22, R36	C10/05	22 t/an	Butoi-216 kg	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
12	Alcool izopropilic R11, R36, R67	T2/36-18	250 l/an	Bidon 1 l	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
13	Săpun soluție – lubrefiant montare anvelopă pe jenți roți REIFENMONTAGEMITTEL RM90	Atelier Roți	4 t/an	Bidon plastic 20 kg la atelier roți	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
14	Lubrefiant furtune, garnituri ESE- M99B144	Linia uși, Trim 1 – slat c/v și platou retuș	1700 Lt /an	Bidon plastic 20 L	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
SECȚIA PRESAJ:					
1	SOLVENT INDUSTRIAL SOLUBIL IN APA ND165 R35, R36/38, R38/41, Xi	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	120 L/an	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	2.952 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Hyspin AWS 46 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.716 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	Hyspin AWH-M 100 H304, R52/53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	5.711 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	Hyspin AWH-M 46 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat

6	ALPHA SP 150 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	2.033 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Hyspin AWS 10 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.013 t/an	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	0.134 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Hyspin AWS 32 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Bidon 20 L	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	ALPHA SP 220 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	ALPHA SP 680 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	MAGNAGLIDE D 68 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.013 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	AZOLLA ZS 46 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.186 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Optigear Synthetic RO 150 H413, R53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	MOBIL DTE 27 H315, H317, H318	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	1.003 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
16	KEMTEK K2050 Xn R20/21/22, H302, H312, H332, R34, H314, H335, H412, Xi R36/38, N R50, H400, H315, H319	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Bidon 25Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	LUBRIFIN TT 22 AE Xn R22, R41, R20/21/22, R33, R51/53	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	Hysol EM400, R36/38;R53;R36/37/38;R41;R50; R20/22	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.372 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	Boost WP45 R36/37/38;R43	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.200 t/an	Butoi 215 L	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	ABSORBANT NATURAL SB	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.670 t/an	Sac 17 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	Corgon 18	Presaj	22m3	Tub 11.8 m3	Condiții de securitate, în loc special amenajat
22	Oxigen industrial	Atelier	30 m3	Tub 10.5 m3	Condiții de securitate, în loc special amenajat
23	Acetilenă	Atelier	0.012 t	Tub 6 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
SECȚIA MOTOARE (PTO)					

1	Hysol EM400	PTO	4.4	Butoaie, recipiente speciale, saci	Zona de stocare a acestor substanțe și preparate chimice se află în partea de sud-est a clădirii, având o suprafață de cca. 300 m ² . Suprafața zonei de stocare este betonată, acoperită cu vopsea epoxidică și clar delimitată, îngrădită și marcată. Capacitatea maximă de stocare a acestei zone este de cca. 6 m ³ . Recipientele de stocare a substanțelor și preparatelor chimice sunt prevăzute cu cuve de retenție, iar substanțele periculoase (aditivi) sunt stocate în dulapuri metalice securizate.
2	Hysol SL 35 XBB	PTO	5.5		
3	Boost WP45	PTO	1.86		
4	Carecut ES1 [MQL]	PTO	1.32		
5	Z&G Multicut Micro SP51	PTO	1.375		
6	Hyspray A 1536	PTO	1.96		
7	Carecut ES3	PTO	0.208		
8	Techniclean HP(S extra FF)	PTO	2.877		
9	Honilo 981	PTO	1.952		
10	MTC 43	PTO	0.859		
11	Arbocecel NV00	PTO	5.76		
12	Surfactant 607	PTO	0		
13	Surfactant S625	PTO	0		
14	Surfactant S614	PTO	0		
15	Acticide 14	PTO	0.284		
16	pH Adjuster 401	PTO	0.105		
17	Antifom S109(antispumare)	PTO	0		
18	Corrosion Inhibitor S205	PTO	0		
19	Corrosion Inhibitor 611	PTO	0.012		
20	Antifoam S101	PTO	0		
21	Corrosion Inhibitor S205	PTO	1.505		
22	Corrosion Inhibitor 611	PTO	0.215		
23	Antifoam S101	PTO	2.12		
24	Hyspin AWH-M 15	PTO	0.065		
25	HyspinAWS 22	PTO	1.165		
26	HYSPIN AWS46	PTO	0		
27	HyspinAWS 32	PTO	27		
28	Magna SW D68	PTO	0.29		
29	Magna 2	PTO	0		
30	Magna SW 220	PTO	0.005		
31	Alpha SP150	PTO	0		
32	Alpha SP220	PTO	0		
33	Alpha SP460	PTO	0		
34	Alphasyn EP220	PTO	0		
35	Alphasyn T150	PTO	0		
36	Longtime PD2	PTO	0.035		
37	Tribol GR 100-00 PD	PTO	0.046		
38	Tribol GR CLS 000	PTO	0.075		

39	Radicool NF	PTO	0.139		
40	Spindle Coolant SF	PTO	0.17		
41	Halvoline XLI	PTO	1.615		
42	Optimol Longtime 1	PTO	0		
43	HAVOLINE XLC	PTO	0.32		
44	Motorenoel HD SuperSAE 50 Fo	PTO	0		
45	P-80	PTO	0.353		
46	Benzina 95	PTO	0		
47	Flexiclean CLP	PTO	0		
48	Ulei TMO 150	PTO	0.040		
49	Spindle Coolant SF	PTO	0.17		

SECȚIA INTRETINERE GENERALA (CM)

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 400ML	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 400ML	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	Gex Extra aerosol (lubrifiant ptr. Angrenaje deschise)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0128	Recip 400ML	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 / 2017:

Nr, crt.	Denumirea substanței	Cantitate/ kg	Valoarea 2% catre Fondul pentru Mediu, [lei]
1	LP premium primer 3wet	55.498	
2	3 WET BLUE LIGHTNING	15.661	
3	TIGER EYE	3.202	
4	3 WET MAGNETIC	31.315	
5	SEALER, HEAT CURING, PUMPABLE, SPO		
6	SEALER, HEAT CURING, PUMPABLE, SPO		
7	3 WET ABSOLUTE BLACK	19.863	
8	3-WET CLEARCOAT	87.352	
9	BINDER ED 7210		
10	3 WET RUBY RED	8.586	
11	Clearcoat TMAC Tinted	55.498	
12	Chemfos 700 R/3 PHOSPHATE SOLUTION	38.18	
13	BUTYL RUBBER SEALER -ADHESIVE-		
14	3 WET HS FROZEN WHITE	27.443	
15	RACE RED	4.039	
16	BURNISHED GLOW	2.680	
17	3 WET HS BLAZER BLUE	2.291	
18	SILK	4.538	
19	Cleaning Solvent for 3 wet	116.430	

20	REPAIR FLAH PRIMER	0.353	
21	SEB MOONDUST - MONDUST SILVER	22.805	
22	ADHESIVE SEALER, SYNTHETIC RUBBER,		
23	ADH EPOXY WELDABLE THRML CURE		
24	ADH EPOXY WELDABLE THRML CURE		
25	EDP PASTE	44.2	
26	BIOCID CB362	1.037	
27	BIOCID CB352	2.64	
Total 2017		543611	603297 lei

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

- magazii special amenajate, cu platformă betonată și sistem de ventilație;
- depozitarea substantelor 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 AMBALAJELOR

- surse de generare, sortimente și cantități anuale:

Din activitatea de producție aferentă anului 2017 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	501520	501520	Setcar Brail Ambro Suceava	R3
Deșeu ambalaje plastic	15.01.02	125280	125280	Setcar Brail Stady Product JR	R3
Deșeu ambalaje lemn	15.01.03	388860	388860	Setcar Brail Stady Product JR	R3
Deșeu ambalaj metalic	15.01.10	15335	15335	Eco Metal Recycling Galati	R4

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

CAPITOLUL VII - MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

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

Societatea are implementat și certificat Sistemul de management al calitatii ISO 9001, ISO 14001 / 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 aspecte 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 în cazul apariției de eventuale situații de urgență, de salariati organizatiei, cu scopul prevenirii si diminuării posibilelor impacturi asociate asupra mediului, astfel prin:

- a) plan combatere poluarii accidentale
- b) lista cu echipamente si instalatii cu risc in exploatare
- c) lista materialelor, substantelor si deșeurilor care pot produce poluari

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

SEVESO - conform Raportului de Inspecție SEVESO II al Inspectoratului pentru Situatii de Urgenta Dolj nr. 37.363 si Comisariatul Judetean Dolj Garda Nationala de Mediu, nr. 724 din 24.05.2011, de verificare pe teren si umare a evaluarii documentației care a stat la baza Notificării facute de Ford prin adresa nr. 2115 / EF / 22.04.2011, transmisă către Agentia Regionala pentru Protectia Mediului Craiova și înregistrată sub nr. 5491 / 26.04.2011:

Activitatea desfasurata de SC Ford Romania SA, nu se încadrează sub domeniul de reglementare al prevederilor Directivei Consiliului 96 / 82 / CE, transpusă prin H.G. nr. 804 / 2007 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substante periculoase.

Emisii COV - Conform Autorizației Integrate de Mediu nr. 60 / 08.04.2011 revizuita R3 in data de 21.10.2013, valabila pana la data de 08.04.2021, 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 activității care se desfășoară în instalații existente (tabel 2, Anexa 2 a HG 699 / 2003), a fost de 33,76 g/m².

CERTIFICAT DE VERIFICAREA CONFORMARII RAPORTULUI VAPORI / BENZINA

Nr. A.V.B. 050046-02-SRV-II din 09.02.2017.

Verificarea eficienței de captare a vaporilor de benzina etapa a II-a, în conformitate cu prevederile HGR nr. 568 / 2001, republicata în 2007, modificata si completata prin HGR 958 / 2012, articolul 10, alineatele 5 si 6 s-a efectuat prin calcul pe baza metodologiei EPA / USA – AP42, editia 5, Volumul I, capitolul 5 si a procedurii EPA / USA - TP 201.5 – dezvoltate si adaptate pentru benzinariile din România.

Perioada analizata: 2017

Titularul activitatii SC FORD Romania SA, Municipiul Craiova, strada Henry FORD (1863-1947) nr. 29, judetul Dolj. Telefon: 0372-516356

Statia mobila de distributie carburanti pentru parcul propriu de autoturisme, amplasata in incinta FORD Romania SA, municipiul Craiova, strada Henry FORD (1863-1947) nr. 29, judetul Dolj.
Rezultate:

Obiectiv / 2016 la Statia mobila de distributie carburanti FORD- SKID CGH, cantitatea de benzina vehiculata –litri = 34085 l, volumul de vapori recuperati in rezervorul de benzina 95 –mc = 20,188969.
Raportul vapori / benzina = 1,0137569

Concluzii:

Deoarece raportul vapori/benzina calculat pentru obiectivul de mai sus, in perioada analizata, se incadreaza in prevederile HGR nr. 568/2001, republicata in 2007, modificata si completata prin HGR 958/2012, Articolul 9.2, alineatul 2, se elibereaza prezentul Certificat de verificare a conformarii raportului vapori/benzina prin care se confirma incadrarea eficientei sistemului de recuperare a vaporilor de benzina etapa a II-a, pentru anul 2016, in limitele legale.

Este obligatia Beneficiarului sa mentina in functiune si sa intretina corespunzator Sistemele de Recuperare a Vaporilor de benzina etapa I si etapa a II-a, instalate in prezent in Benzinaria mai sus mentionata, conform prevederilor legislatiei in vigoare, in vederea incadrării in valorile tinta, impuse de lege, cu privire la limitarea emisiilor de compusi organici volatili, atat pentru partea de incarcare – depozitare (0.01%greutate) cat si pe partea de distributie a benzinei (0.95-1.05).

- 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
	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
	JOHNSON CONTROLS	Zener	ZR12131527
	JOHNSON CONTROLS	Zener	ZR12138434
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

	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/ (Caroserii) Feraj	Danfos	-
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

Având în vedere obligațiile privind protecția mediului și, implicit, a sănătății umane, precum și măsurile stabilite în sarcina S.C. Ford România S.A., inclusiv prin adresa Agenției Regionale pentru Protecția Mediului Craiova nr. 7460/10.11.2009, s-a stabilit necesitatea realizării de către Ford a unui proiect de remediere a calității apei subterane. Obiectivele de remediere au fost stabilite pe baza rezultatelor investigațiilor detaliate prezentate în "Raportul geologic final de investigare și evaluare a poluării mediului geologic privind calitatea apei subterane, a solului, pe care se afla amplasat SC Ford Romania SA, martie 2011, a rezultatelor".

Studiului de evaluare a riscului privind intruziunea vaporilor din solul contaminat în zona Atelierului de Vopsitorie 2 al fabricii de autovehicule Ford România", mai 2011, și a rezultatelor "Studiului de evaluare a riscurilor pentru sănătatea umană – Fabrica Ford Craiova", august 2011.

În viziunea Ford, indiferent de circumstanțele în care a avut loc contaminarea amplasamentelor deținute sau controlate de companie (de ex., dacă contaminarea reprezintă rezultatul propriilor sale activități sau al activităților unor terți, vecini, foști proprietari sau operatori ai amplasamentului, etc.), remedierea calității factorilor de mediu afectați reprezintă o prioritate pentru protejarea mediului și a sănătății umane, inclusiv în vederea respectării obligațiilor legale și a măsurilor stabilite în sarcina Ford.

Pe amplasamentul SC FORD ROMÂNIA S.A. din Craiova au fost efectuate investigații privind calitatea apei subterane și cea a vaporilor din sol în perioada 2006 – 2011 de mai multe societăți din România și din străinătate, și anume: societatea britanică Arcadis Geraghty & Miller International Ltd. (Arcadis GMI) (octombrie 2006 – februarie 2007), Institutul Național de Cercetare-Dezvoltare pentru Ecologie Industrială – INCD ECOIND București (ECOIND) (mai 2007), AMEC Earth & Environmental S.R.L. București (AMEC) (martie 2008) și societatea germană Ingenieurbetrieb Dr. Pütz (noiembrie 2008 – martie 2011).

Scopul acestor investigații a fost de a cunoaște natura, magnitudinea și extinderea contaminării apei subterane, în vederea elaborării unei tehnologii de remediere / decontaminării eficiente și specifice acestui amplasament.

Se menționează că reglementarea din punct de vedere al gospodăririi apelor a componentelor acestui proiect complex de remediere – pentru execuția forajelor - a fost făcută prin următoarele avize de gospodărire a apelor:

-Aviz de Gospodărire a Apelor nr. 111 / 04.10.2011 privind investiția: „Execuție foraje pompare – injecție la S.C. FORD ROMÂNIA CRAIOVA, JUD. DOLJ”, emis de A.N. „Apele Române”, Administrația Bazinală de Apă Jiu, aviz care a reglementat execuția a 5 foraje de injecție (BH11, BH12, BH13, BH14 și BH15) și 4 foraje de pompare (BH44, BH45, BH46 și BH47);

-Aviz de Gospodărire a Apelor nr. 44 / 30.03.2012, modificator al Avizului de Gospodărire a Apelor nr. 111 / 04.10.2011 privind „Gospodărirea apei rezultate din faza de pompare și a apei utilizate în faza de injecție aferente funcționării temporare a stației pilot de foraje de pompare – injecție amplasate în incinta S.C. FORD ROMÂNIA S.A. Craiova, jud. Dolj”, emis de Administrația Națională „Apele Române”, Administrația Bazinală de Apă Jiu, aviz care a reglementat managementul apei pompate din cele 4 foraje reglementate prin Avizul de Gospodărire a Apelor nr. 111 / 04.10.2011, respectiv a apei injectate în cele 5 foraje de injecție reglementate tot prin Avizul de Gospodărire a Apelor nr. 111 / 04.10.2011;

-Aviz de Gospodărire a Apelor nr. 102 / 21.08.2012, privind execuție foraje pompare – infiltrare, ca și componente ale barierei hidraulice la FORD ROMÂNIA S.A., jud. Dolj”, emis de ABA Jiu; acest aviz a reglementat execuția liniei de foraje de extracție constând din 25 foraje, din care 6 foraje existente (BH13, BH26-2, BH24 și BH44-BH46) și din 19 foraje noi (BHE01÷BHE19) și a liniei de infiltrare constând din 43 foraje, din care 5 foraje existente (BH11÷BH15) și 38 foraje noi (BHI6÷BHI43).

-Aviz de Gospodărire a Apelor, nr. 48 / 15.05.2014, modificator al avizului nr. 102 / 21.08.2012, privind: Bariera hidraulică din cadrul proiectului „Remediarea calității apei subterane prin reducerea emisiilor de poluanți la surse secundare, decontaminarea apei subterane în instalații speciale și prevenirea migrării poluanților în afara amplasamentului SC FORD ROMÂNIA S.A.”

-Autorizație de Gospodărire a Apelor, nr.107 R / 24.09.2014, pentru: Fabrica de autovehicule – Ford Romania SA (Alimentare cu apa, evacuarea ape uzate și bariera hidraulică), valabilă până la 24.09.2015

-Autorizație de Gospodărire a Apelor, nr.107 R / 02.10.2015, pentru: Fabrica de autovehicule – Ford Romania SA (Alimentare cu apa, evacuarea ape uzate și bariera hidraulică), valabilă până la 02.10.2016

-Autorizație de Gospodărire a Apelor, nr.107 R / 03.10.2016, pentru: Fabrica de autovehicule – Ford Romania SA (Alimentare cu apa, evacuarea ape uzate și bariera hidraulică), valabilă până la 03.10.2017

În prezent, după parcurgerea procedurii de reglementare de către APM DOLJ, în conformitate cu prevederile OM nr. 1798 / 2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a Autorizației de mediu, cu modificările și completările ulterioare, în baza HG nr. 48 / 2013 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și Schimbărilor Climatice și pentru modificarea unor acte normative în domeniul mediului și schimbărilor climatice, a HG nr. 1000 / 2012 privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția mediului și a instalațiilor publice aflate în subordinea acesteia și a OUG nr. 195 / 2005, privind protecția mediului, aprobată cu modificările și completările prin Legea nr. 265 / 2006, cu modificările și completările ulterioare, HG nr. 48 / 2013, privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului și Schimbărilor Climatice, a fost emisă **Autorizația de Mediu nr. 21 / 11.02.2015**, privind proiectul:

„Remediarea calității apei subterane prin reducerea emisiilor de poluanți la surse secundare, decontaminarea apei subterane în instalații speciale și prevenirea migrării poluanților în afara amplasamentului SC FORD ROMÂNIA S.A.”

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.

Energia termică pentru încălzire este furnizată de S.C. COMPLEXUL ENERGETIC CRAIOVA S.A.

Cerințe BAT pentru utilizarea eficientă a energiei:

- izolarea eficientă a sistemelor de abur, a recipientelor și conductelor încălzite;
- prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii;
- dotare cu senzori și întrerupătoare temporizate simple prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite;

- iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic;
- minimizarea utilizării apei și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei;
- izolație bună (clădiri, conducte, secții etc.).

Eficiența Energetică:

Pentru implementarea „eficienței energetice” și respectarea legislației în domeniu; SC Ford Romania SA, în anul 2015, a făcut un Audit Energetic prin „ELSACO ESCO”

Obiectivul general al lucrării de audit energetic îl reprezintă identificarea și evaluarea modului de utilizare a resurselor energetice precum și fundamentarea unor măsuri de economisire a resurselor energetice și de modernizare, dacă este cazul, a instalațiilor în vederea creșterii eficienței energetice și reducerea emisiilor de poluanți.

Planul de măsuri cuprins în cadrul auditului energetic va putea conduce la întocmirea programelor proprii de creștere a eficienței energetice a consumatorilor. El constituie baza de plecare pentru elaborarea Programelor de Eficiență Energetică ale A.N.R.E. și a Strategiei Naționale în domeniul Eficienței Energetice.

Auditul energetic reprezintă procedura sistematică de obținere a unor date despre profilul consumului energetic existent al unei clădiri sau a unui grup de clădiri, al unei activități și/sau instalații industriale sau al serviciilor private sau publice, de identificare și cuantificare a oportunităților rentabile pentru realizarea unor economii de energie și de raportare a rezultatelor.

Lucrarea este întocmită în conformitate cu legislația românească în vigoare în acest domeniu și anume:

- Legea 121/2014 privind eficiența energetică ce a intrat în vigoare în data de 04.08.2014 și a fost publicată în M.Of. nr. 574 din 1 august 2014.

- Normativul PE 902 / 1995 privind întocmirea și analiza bilanțurilor energetice;

- Ghidul pentru audituri energetice publicat de ANRE conform deciziei nr. 2123/23.09.2014 și prevederile referitoare la auditul energetic din ghidul de elaborare a programelor de eficiența energetică (decizia nr. 8/DEE/12.02.2015);

Urmare a auditului energetic și a concluziilor făcute de auditor prin „ELSACO ESCO”

- Auditul energetic a urmărit să verifice modul în care energia este consumată platforma industrială SC FORD ROMÂNIA SA:

- Concluziile sunt pozitive, au fost făcute eforturi pentru îmbunătățirea modului de consum a energiei, dar sunt încă zone în care există proiecte de creștere a eficienței energetice.

- Dacă s-ar aplica toate măsurile de eficiență energetică propuse, s-ar obține o reducere a consumului de energie termică cu aproximativ 9%, a consumului de energie electrică cu 1%, iar a consumului de gaze naturale cu 6,7%. Recomandăm aplicarea măsurilor de eficiență energetică propuse funcție de disponibilitățile financiare ale companiei.

Pentru utilizarea eficientă a energiei, au fost făcute următoarele îmbunătățiri:

In acest sens pentru anul 2016 s-au făcut următoarele îmbunătățiri:

- Izolare tubulatură; CV 7, Secția Caroserii, în valoare de 34316 lei.
- Izolare tubulatură; CV3 și CV 5, Secția Caroserii, în valoare de 72072 lei
- Izolare tubulatură; CV 15, CV 17, CV 19, Secția Mecanică, în valoare de 265711 lei
- Izolare fatada la anexa socială; Secția Montaj General, în valoare de 307638 lei
- Izolare fatada la anexa socială; Secția Vopsitorie, în valoare de 91579 lei
- Îmbunătățire sistem de încălzire la Poarta 1, în valoare de 60234 lei

Pentru anul 2017, s-au făcut următoarele îmbunătățiri:

- izolarea eficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite;
- prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii;
- izolarea cu vată bazaltică, panouri isopan, a clădirilor administrative / anexe și montarea de tamplărie PVC

- Anexa Caroserii, placare cu vata bazaltica; 626,61 mp, valoare de 263173,59 lei.
 - Anexa Mecanica, placare cu vata bazaltica 585,58 mp, valoare de 263559,91 lei
 - Valoare investitiiei = 926130 lei
 - In Sectia Vopsitorie, a fost schimat un nr. de 800 neoane fluorescente, ce aveau un consum de 56 W si droserile aferente fiecarui corp de iluminat, consum 15 W, cu neoane led care consuma 25 W
 - Valoarea investitiiei = 526833 lei
- Economia de energie este de 27,8 KW / h*

Se vor adopta 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 modificari 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	21394
2	Salarii	2151195
3	Delegatii	27887
4	Fond de mediu	603298
5	Alte cheltuieli (taxe pt masina),	1354 lei
6	Cereri cumparare	41177870,5
7	Cost tratare ape uzate	529421
	Total 2017	44512419,5

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

- Ianuarie 45604 lei
- Februarie 42295 lei
- Martie 66978 lei
- Aprilie 41713 lei
- Mai 58901 lei
- Iunie 41888 lei
- Iulie 88102 lei
- August 52870 lei
- Septembrie 11397 lei
- Octombrie 43409 lei
- Noiembrie 47109 lei
- Decembrie 63032 lei

Total suma achitata la Fondul de Mediu / 2017 = 603298 lei

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

Nu este cazul.

- 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 este cazul.

- Alte aspecte relevante de mediu demne de prezentat, semnalat și / sau menționat, în decursul anului 2017 SC FORD ROMANIA SA, a fost verificata de:

Nr. crt.	Institutia	Actiunea	Data	Observatii
1	Agentia pentru Protectia Mediului Dolj	Verificare pe teren, a datelor pentru proiectul: propus "Modificări structurale și nestructurale, modernizări, reabilitări și adaptări ale construcțiilor, instalațiilor și rețelelor existente [...]", la Secția Vopsitorie, în vederea emiterii "acord de mediu"	10.03.2017	
2	Administratia Bazinala de Apa Jiu	Verificare pe teren, a datelor pentru reanotare AGA	10.11.2017	
3	Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj.	Verificare pe teren, cerinte si obligatii din IPPC si legislatie.	14.11.2017	

1) Agentia pentru Protectia Mediului Dolj

S-au constatat urmatoarele:

- Proiectul propus "Modificări structurale și nestructurale, modernizări, reabilitări și adaptări ale construcțiilor, instalațiilor și rețelelor existente [...]", la Secția Vopsitorie, va fi implementat în Secția Vopsitorie deasupra cabinelor de inspecție și echiparea unei platforme la nivelul mezanin în vederea instalării unor conveioare, mese de transport și posturi de lucru. Suprafața afectată este cca 1400 mp, lucrarea realizându-se la înălțimea de 4,6 m față de cota parterului

2) Administratia Bazinala de Apa Jiu

În urma verificării pe teren s-au constatat următoarele:

- Nu s-au constatat modificări la sistemul de alimentare cu apă și evacuare ape uzate, față de Autorizația de Gospodărire a Apelor nr. 107 R / 03.10.2016

- Reteaua de foraje care fac parte din zona instalației de decontaminare GDI Est, sunt avariate, datorită lucrărilor ce se execută la parcare auto între portile 1 și 2:

a)- forajul BH 6 – a fost reabilitat;

b)- forajul BH 2 (la poarta 4), este la nivelul terenului, datorita lucrarilor efectuate la parcare, elevatia fiind anulata.

- Forajul BH 24 (BHE 24 A), nu a putut fi identificat pe teren, tot datorita lucrarilor ce se executa la remodelarea parcarilor.

- Deoarece furnizorul SC Magna Exteriors (chiras pe amplasamentul Ford), intra sub incidenta IPPC, conform autorizatiei integrate de mediu nr. 71 / 31.07.2015, Ford Romania va prezenta rapoarte de incercare din forajele BH 15, BH 16 si BH 30, la indicatorii; Cd, Cr total, Ni, Pb, hidrocarburi din petrol, substante extractibile cu solvent, PCE, TCE.

- Deasemenea se vor prezenta buletine de analiza la apa uzata preepurata, evacuata la statia de epurare Ford si consumul de apa si debit evacuat.

- Toate rapoartele de incercare se vor transmite la ABA Jiu si vor fi aferente anilor 2013-2017, de catre Ford Romania.

- Ford Romania, are obligatia inaintarii rezultatelor evaluarii privind starea forajelor din bariera hidraulica (infiltrare, extractie) si nu numai a acestora in cea ce priveste:

a) integritatea si functionalitatea;

b) validarea modului in care s-a realizat de constructor, integrarea acestora in lucrarile executate.

3) Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj

- Societatea functioneaza in baza AIM nr. 60 / 08.04.2012, valabila pana la 08.04.2021. Autorizatia este emisa fara program de conformare. Activitatea autorizata; - 2910, fabricarea autovehiculelor de transport rutier; - 2932, fabricarea altor piese pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule si pentru motoare de autovehicule; - 3700, colectarea si epurarea apelor uzate.

- Exista autorizatie de mediu nr. 21 / 11.05.2015, emisa de APM Dolj pentru activitatea de servicii de decontaminare, cod CAEN; - 3900, valabila pana la data de 11.02.2020

- Exista platforma de colectare selectiva a deseurilor reciclabile si menajere. Exista amenajare pentru colectare ulei, slam vopsitorie, mastic etc.

Platforma prezinta fisuri in beton si nu este prevazuta curigola de preluare apa pluviala.

- In incinta unitatii exista amenajare pentru colectare tuburi de neon si DEEE;

- In Sectia Montaj General, a fost identificat un container de colectare a deseurilor de absorbanti contaminat, neinscriptionat.

- S-a verificat evidenta gestiunii deseurilor, conform HG 856 / 2002, privind evidenta gestiunii deseurilor municipale, plastic hartie, carton, sticla, metal, uleiuri minerale, material absorbant – lavete, dese ambalaj de lem, etc.

- Eliminarea lor se face prin societati autorizate.

- Se respecta HG 1061 / 2008, privind transportul deseurilor pe teritoriul Romaniei.

- S-a facut raportarea la APM Dolj, a modului de gestiune a deseurilor pentru anul 2016, prin email, in ianuarie 2017.

- S-a efectuat raportarea privind cantitatile de uleiuri proaspete achizitionate si a uleiului uzat, catre APM Dolj, prin email / 01.09.2017.

- S-a efectuat raportarea privind Planul de gestionare a solventilor organici, cu continut de copusi organici volatili, conform HG 699 / 2003, pe email ianuarie 2017.

- S-a efectuat raportarea privind Raportul Anual de Mediu, la APM Dolj, cu nr. 2759 / EF / 02.03.2017.

Referitor schimbari in cadrul SC Ford Romania SA, societatea a depus si obtinut Avize de Mediu de la APM Dolj.

Referitor la management substante periculoase, aflate pe amplasament, existe fise tehnice de securitate.

- Exista plan de interventie in caz de poluare accidentala.

- Exista rapoarte de incercare, privind monitorizarea calitatii factorilor de mediu pentru aer:

a) emisii la cos – oxizi, pulberi totale, Sectia Caroserii, raport de incercare 10798_4E / 21.11.2016, emis de APM Dolj.

Nu exista Depasiri.

b) emisii la cos – oxizi, pulberi totale, COV, Sectia Montaj General, rapor de incercare 10798_2 E / 21.11.2016, emis de APM Dolj.

Nu exista depasiri.

c) emisii la cos – oxizi, pulberi totale, COV, Sectia Motoare, raport de incercare 10798_3 E / 21.11.2016, emis de APM Dolj.

Nu exista depasiri.

d) emisii la cos – oxizi, pulberi totale, COV, Sectia Vopsitorie, raport de incercare 10798_1 E / 21.11.2016, emis de APM Dolj.

Nu exista depasiri.

e) exista raport de incercare privind monitorizarea calitatii factorilor de mediu pentru zgomot nr. 554 / 25.09.2016, emis de DSP Dolj.

Nu exista depasiri.

- Referitor la decantor / separator, acesta este intretinut corespunzator.

- Exista Acor de racordare / deversare, la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova, nr. 010 R 9 / 29.03.2016 si Autorizatie de Gospodarire a Apelor 107 R / 03.10.2016

- Exista automonitorizare calitate apa tratata si evacuata la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova.

- Exista Raportare semestriala / trimestriala, la APM Dolj, la analize sol si apa freatica.

Nu se constata neconformari de la prevederile legislatiei in vigoare si ale AIM.

- Exista declaratie privind obligatiile la fondul de mediu, conform OUG 196 / 2005, cu modificarile si completarile ulterioare.

- Exista Certificare ISO 9001 si 14001.

Sectiunea E; Analiza realizarii masurilor stabilite anterior

M1)- Realizata. Impusa prin RI. 2015.

Sectiunea F; Sactiuni (principale / complementare), in timpul inspectiei;

Nu s-a aplicat.

Sectiunea G; Masuri stabilite;

M1), Se va inscriptiona containerul di zona Montaj General, cu codul de deseuri periculoase.

Termen; 15.11.2017

M2), Se va acoperi zona de depozitare deseuri periculoase.

Termen; 14.02.2018

M3), Se vor efectua demersurile necesare privind refacerea platformei betonate si dotarea ei cu rigole de colectare ape pluviala pentru spatiul de depozitare deseuri periculoase.

Termen; 14.02.2018

M4), Se va trimite la GNM CJ Dolj, adresa cu furnizorii de pe platforma SC Ford Romania SA.

Termen; 24.11.2017

M5), Se va trimite la GNM CJ Dolj, stadiul masurilor impuse.

Termen; 12.12.2017

Reclamații, sesizării, mod de rezolvare a problemelor sesizate: nu au fost înregistrate sesizării și reclamații din partea vecinilor / publicului.

Manager Managementul Deșeurilor

**și Mediu,
Rolland Reischel**

**Întocmit,
I.Petrosanu**