



FORD ROMANIA S.A.

**RAPORT ANUAL DE MEDIU (RAM)
pentru activități IPPC - 2018**

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, fax: 0372516714

Amplasament: fabrica de autovehicule FORD România S.A. este amplasată în zona industrială de sud-est a municipiului Craiova, la ieșirea din Craiova spre Caracal, pe DN 6 – km. 3.

- vecinătăți:

- NE – zona CFR (teren adiacent căii ferate), urmată de zone destinate culturilor de viță-de-vie;
- E – 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, urmată de unități comerciale și industriale, două fabrici de textile, câteva case și apoi teren agricol;
- V – zona liniilor de înaltă tensiune, case, calea ferată și parc industrial în dezvoltare;

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 3900”.

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 2018 (t)
Ulei ILOFORM PL 17 ZM	14.575
Ulei Alpha SP150	3.9577
Ulei Castrol Magnaglide D68	0.0179
Ulei Mobil DTE 27	0
Ulei Castrol Hyspin AWH-M 100	4.0051
Ulei Azzola ZS 46	0
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	11.0288
Ulei Castrol Hyspin AWS 68	0
Ulei CASTROL ALPHA SP 680	0
Ulei tip CASTROL ALPHA SP 220	0.0018
Ulei Castrol Hyspin AWS 10	0

Secția CAROSERII

Sârmă sudură MAG	0.030 t
Sârmă sudură MIG	0.2010 t
Etanșant TEROSTAT 3203	0
Adeziv TEROSTAT 3248 FO	116.350 t
Adeziv BETAMATE 1090 G	40.620 t
MR 2000 Anti-Reflex	0
CORGON	271 m3
Argon comprimat	2525 m3
Mize sudură	216 000 buc
Oxigen	315 m3
Acetilenă	0.144 t

Secția MONTAJ GENERAL

Denumire material	Consum 2018 (t)
Ulei multifunctional Magnaglride D32 Castrol	0.009 t
Ulei transmisie 70 EPCastrol Alpha SP150	0.081 t
Ulei pompa vid Anderol 555	0
Ulei pompa vid PENTOSIN BVO TYP 80	0.0045 t
Ulei hidraulic HYSPIIN AWS 46 Castrol	0.023 t
Ulei Leybold VE101	0.005
Ulei special cilindri Liqui Moly	0.003
Ulei Castrol Alpha SP220	0.0165 t
Ulei pompa vacuum GS 77 Oerlikon Leibold	0
Ulei transmisie Energol GR-100 XP Castrol	0
Ulei MESAMOLL Lanxess (antiadeziv)	0.170 t
Ulei MAGNAGLIDE D220 Castrol	0
Ulei transmisie- Cutie viteze manuala Castrol BOT 350 M	103.5 t
Ulei transmisie – Cutie viteze automata - Ford ATF-ULV	89.1 t
Lichid frână - auto	96.3 t
Lichid răcire concentrat pentru autoturisme	340.2 t
Lichid spălare parbriz concentrat pentru autoturisme	221.8 t
Apă demineralizată	0
Gaz refrigerant auto R134a pentru instalația răcire	2.808 t
Gaz refrigerant auto R1234yf	86.292 t
Motorină	182.8 t
Baterii auto	141498 buc (1/car)
Benzină CO95	666.9 t

Principalele subansambluri componente ale autoturismelor Ford model B-Max si ECOSPORT, fabricate în anul 2018 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 2018 (t)
PRETRATARE	0
Chemfos Fe	1.96
Chemklean 166 M	154.46
Chemklean CK171/11	16.65
Foam Depressor 172CK	2.92
Rinse Conditioner Versabond	14.57
Chemseal 6 DIS 639983510	9.74

Chemfos 700 R/3 (Replenisher Chemfos)	100.84
Chemfos Aditive DIS	3.67
Chemseal 59 S/1	12.33
Chemfill Buffer M	15.78
Additive Chemfos AZN	3.67
Chemfos 700F/F	2.22
Chemfos 700 A/AL/M	0.20
Chemfos 700F	0.32
ELECTROFOREZA	
Acid sulfamic ADJ 038	1.12
Biocide CB352	0.60
Biocide CB362	2.01
H2O2	3.73
Scale Remover SR 23	7
SCP 708	3.5
Butilglicol HAKU 457	0.4
EDP Paste (umplere sistem)	132.76
EDP (6280Z) Binder	693.33
Adj 050	2.9
Acid sulfamic ADJ 038	1.12
VOPSIRE	
LP premium primer 3wet	129.0
Clearcoat TMAC	265.5
Clearcoat Tinted	19.8
Frozen White	84.5
White Platinum	15.0
Absolute Agate Black	72.6
Moondust Silver	38.5
Silk 3 wet	16.5
Urban Teal (Burnish Glow)	4.4
Magnetic	79.1
Luxe Yellow (Tiger Eye)	17.0
Blazer Blue	6.2
Race Red	14.9
Ruby Red	29.1
Blue Lightning	55.6
Flash Primer	1.2
Flash Primer Solvente	0.5
Primer Thinner	3.2
Basecoat Thinner	11.2
Clearcoat Thinner	5.1
Cleaning Solvent for 3 wet	373.2
CERUIRE & MASTICARE	
Mastic EFTEC EFSEAM PS 1256	623.1
Ceara EFTEC EFCOAT WH 276 F2	86.2

RETUȘ	
Vopsea retus FROZEN WHITE	0.08
Vopsea retus RACE RED	0.02
Vopsea retus BLAZER BLUE	0.01
Vopsea retus MAGNETIC	0.06
Vopsea retus Urban Teal / Burnish Glow	0.02
Vopsea retus RUBY RED	0.03
Vopsea retus Luxe Yellow / Tiger Eye	0.04
Vopsea retus Blue Lightning	0.08
Vopsea retus ABSOLUTE AGATE BLACK	0.08
Vopsea retus MOONDUST SILVER	0.09
Vopsea retus Platinum White	0.04
Vopsea retus SILK	0.02
Diluant Thinner AL652 (D807)	0.37
Clearcoat STANDOCRYL VOC PREMIUM	0.92
Lac AF 9405041601 EVERGLOSS BARNIZ INTERIORES	0.02
Diluant VOC THINNER	0.27
Diluant SMART BLEND PLUS	0.4
Intaritor 2K-HARDENER HS 20-25	0.37
Degresant Silikon	0.25
Alcool Izopropilic	2.9
Ceara Reparatii Teroson WX 400 (Henkel 784176)	0.03
Spezialbenzin 60/140 hexanarm	3.9
Pasta abraziva de lustruit 3M 82878 (pasta gri)	0.37
Pasta abraziva de lustruit 3M 06002 (pasat alba)	0.73
ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE	
Ulei KLUBER KLUBERSINTH CH6-110	0.06
Ulei CASTROL VISCOGEN KL 23	0.26
Ulei KLUBER LAMORA HLP 32 - filtru presa	0.09
Ulei FESTO OFSW 32 = Castrol Hyspin zz 32	0.006
Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL)	0.18
Ulei KLUBER STRUCTOVIS FHD	0.37
Vaselina KLUBER STABURAGS NBU 12	0.05
Vaselina BECHEM Berulub PV DAB 10	0.1
Vaselina CASTROL LONGTIME PD 00	0.005
Antigel	0.56
PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ	
Alcool etilic tehnic	0.35
Diluant RODIL (PRIMA THINNER D 5600 NEW) ptr spalare	176.4
Gardoclean A5534	0.025
Gardofloc Q 5950*	1
Gardofloc Q 5860	48
Agent curatare EFCOAT VW 504 A1	0.49
STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA	
	0

Proaqua 000-08	0.32
Antiscalant PA 950-00	0.14
Sare pastile Na Cl	16

Secția Întreținere Generală

Denumire material	Consum 2018 (t)
Ulei CASTROL MAGNATEC A383 15W40	0.074
ULEI FORD FORMULA F 5W30	0
Ulei Castrol Hyspin AWS 46	0.076
Ulei Castrol ATF Dexron II Multivehicle	0.030

Fabrica de motoare PTO

Denumire material	Consum 2018(t)
Hysol EM400	3,150
Hysol SL 35 XBB	10
Alusol SL 61 XBB	4
Boost WP45	1,313
Carecut ES1 [MQL]	2,84
Z&G Multicut Micro SP51	1,610
Hyspray A 1536	2,535
Carecut ES3	0,420
Techniclean HP(S extra FF)	5,300
Honilo 981	0,608
MTC 43	2,168
Arbocel NV00	2,948
Surfactant 607	0
Surfactant S625	0
Surfactant S614	0
Acticide 14	0,625
pH Adjuster 401	0,205
Antifom S109(antispumare)	0,010
Corrosion Inhibitor S205	0,020
Corrosion Inhibitor 611	0,015
Antifoam S101	0,005
Corrosion Inhibitor S205	0
Corrosion Inhibitor 611	0
Antifoam S101	0
Hyspin AWH-M 15	2,482
HyspinAWS 22	0,520
HYSPIN AWS46	3,255
HyspinAWS 32	0
Magna SW D68	1,730
Magna 2	0
Magna SW 220	0,505
Alpha SP150	0
Alpha SP220	0

Alpha SP460	0
Alphasyn EP220	0
Alphasyn T150	0,013
Longtime PD2	0,025
Longtime PD 00	0,021
Tribol GR CLS 000	0,083
Radicool NF	0
Spindle Coolant SF	0,505
Halvoline XLI	2,250
Optimol Longtime 1	0
HAVOLINE XLC	0,320
Motorenoel HD SuperSAE 50 Fo	1,510
P-80	0,480
Benzina 95	56,648
Flexiclean CLP	0

Stația Finală de Tratare Ape Uzate

Denumire material	Consum 2018 (t)
Acid sulfuric 35 %	92,545
Var/Ca(OH) ₂	97,060
FeCl ₃	121,405
Fosfat monosodic/NaH ₂ PO ₄	0,6
Nutrient G	8,25
US 99	5

STOCAREA MATERIILOR PRIME:

Secția Presaj

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

Secția Caroserii

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

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

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

Sectia 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 întreținere. Cantități reduse de vopsea și lac – cca. 5 kg – sunt stocate în camera de retuș.

Statia de Tratare Ape Uzate

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

Cerinte BAT privind materiile prime:

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

a) - „Tratarea suprafeței materialelor folosind solvenți organici”

b) - „Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice”.

- substanțele lichide sunt stocate în recipientii originali, 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 pereți 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 2018 au fost următoarele:

Motorină: Secția MP&L: 51 tone (rezervor suprateran tip skid pentru motorină):

Benzină: - Secția Montaj General / PTO = 796,905 tone.

Secția MP&L: 51 tone (rezervor suprateran tip skid pentru benzină.

- Fabrica de Motoare (PTO): 3,92 tone; consum din rezervorul de la nord-vest Montaj General, există traseu și contor separat; furnizor OMV Petrom.
- Dyno Test / Centrul Tehnic 49,3 tone; consum din rezervorul bicompartimentat din cadrul Centrului Tehnic.

Ulei cutii de viteze / transmisie:

- Secția Montaj General: Castrol BOT 350 M3 pentru cutiile de viteze = 103.5 tone
- Ulei transmisie – Cutie viteze automata - Ford ATF-ULV = 89.1 tone

Ulei motor:

Fabrica de motoare PTO: = 23.195 tone (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 21.02.2018, nr. 107 R 07.06.2018, a solicitat revizuirea s-a făcut în data de 22.08.2017, prin adresa nr. 9 / A0 și înregistrată la Administrația Bazinală de Apă Jiu cu nr. 1992 / 12.02.2019 și conform Acordului de racordare-deversare la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova nr. 010 R 10 / 21.02.2018, valabila până la 21.02.2020.

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;
- sulfăți = 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/s);
- Qzi max = 297,51 m³/zi (10,33 l/s);

- $Q_{zi\ min} = 200,00\ m^3/zi$;
- $Vol.\ anual = 223610\ m^3 / 2018$

Instalații de captare: racord la rețeaua orașului cu $D_n = 400\ mm$.

Instalații de aducțiune și înmagazinare a apei: conducte metalice $D_n = 400\ mm$, $L=0,56\ km$, rezervor înmagazinare cu volum de $500\ m^3$, 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:

$Q_s\ zi\ med = 679,9\ m^3/zi$ (23,5 l/s);

$Q_s\ zi\ max = 799,59\ m^3/zi$ (25,85 l/s);

$Vol.\ anual = 164686\ m^3 / 2018$

Instalații de captare: racord la rețeaua orașului cu $D_n = 400\ mm$.

Instalațiile de aducțiune și înmagazinare: conductă metalică $D_n = 400\ mm$, două rezervoare de înmagazinare cu $V = 5000\ m^3$ 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 / 20 kV. Energia electrică se transportă în interiorul unității la tensiunea de 20 kV, iar la nivelul secțiilor se face transformarea finală 20 / 0,4 kV

Energia termică

Pentru încălzirea spațiilor este asigurată de 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 (2018)
Presaj	Energie electrică	71.6 kWh/veh	10 098.3 MWh
	Energie termica	50 kWh/veh	6 905.1 MWh
	Apă	0.05 m ³ /veh	7 305 m ³
	Aer comprimat	80.2 m ³ /veh	11 298 882 m ³
Caroserii	Energie electrică	78.2 kWh/veh	11 021 MWh
	Energie termica	78.3 kWh/veh	11 028 MWh
	Apă	0.1 m ³ /veh	12 724 m ³
	Aer comprimat	40.1 m ³ /veh	5 649 440 m ³
Montaj General	Energie electrică	42 kWh/veh	5 942 881 MWh
	Energie termica	2.27 kWh/veh	13 025 558 MWh
	Apă	0.117 m ³ /veh	16 649 m ³
	Aer comprimat	39.84 m ³ /veh	5 649 440 m ³

Secția	Utilități	Consum specific	Consum anual (2018)
Vopsitorie	Energie electrică	225 kWh/veh	31808 MWh
	Energie termica	166 kWh/veh	23465 MWh
	Gaz metan	432 kWh/veh	61113 MWh
	Apa	2 m ³ /veh	286337 m ³
	Aer comprimat	96 m ³ /veh	13552415 m ³
Fabrica de motoare / PTO	Energie electrică	0 kWh/veh	21565,428 MWh
	Energie termica	0 kWh/veh	5222,040 MWh
	Apă tehnologică	0,78 m ³ / eng	17600 m ³
	Aer comprimat	0 kWh/veh	26202233 m ³

- *procese tehnologice de producție adoptate, instalații și echipamente (parametrii tehnico-construcțivi 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.

SECȚIA 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 paletă sunt aduse cu motostivuitoarea 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 “intorcator 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 matrițeri.

G. Transport deșeurii metalice

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

H. Balotare și transport deșeurii metalice

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

SECȚIA CAROSERII

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

A. Linia pentru planșeul asamblat (UNDERBODY)

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

Planșeul asamblat este construit din :

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

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 conveyer iar mai apoi print-un tunel supratean.

SECȚIA VOPSITORIE

A. Recepția materiilor prime

Substanțele lichide sunt livrate în containere cu capacitatea de 1000 l, 200 l, 20 l sau 5 l. Substanțele solide se livrează în saci de 25 kg (dispuși pe paleți) sau recipiente 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 conveyer 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 fosfatarii 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 fosfatarii 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 căldură, 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 căldură. Incineratoarele EC corespund coșurilor de evacuare nr. 8a, 8b și 8c. Diametrul incineratoarelor este de 2,5 m și lungimea de 10,4 m. Consumul de gaze naturale: 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 scrubber de-a lungul liniei de vopsire);
- sistemul de recirculare al apei – filtrare, pretratare prin floclare
- camere de revenire – flash-off.

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

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

K. Lăcuire

Este etapa 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 rețuș / 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 predispuse la coroziune: front bumper, sub caroserie, interiorul ușilor, portbagaj, pentru protecție sporită la ruginire. Ceruirea este un proces “uscat”, eventualele scăpări de ceară fiind colectate pe filtre textile.

N. Retuș / reparații minore

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

O. Cabine de rețuș

Operațiile de rețuș, aferente procesului de vopsire, se efectuează în cadrul a patru cabine special echipate: o cabină localizată în cadrul secției Vopsitorie, în care se efectuează mici reparații de vopsire (zgârieturi) și care are în componență o cameră de vopsire cu un cuptor de uscare pe gaz natural, max. 40 Nm³ / h și 3 cabine localizate în cadrul secției Montaj general, între stâlpii A8-B8, și care folosesc gaz natural – 16 Nm³ / h fiecare cabină, durata unui ciclu complet fiind de o oră. În aceste cabine se realizează coacerea vopselei la 80°C. Operațiile derulate pe timpul funcționării cabinelor sunt aerarea – la pornirea cabinei, aplicarea manuală a vopselei de rețușare, 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 aze 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 floclare. 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 floclare, 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 microni, de unde este trimisă la osmoză, pentru purificare. Următoarea etapă este demineralizarea (corecția de duritate) iar ultima etapă este reprezentată de reducerea conductivității sub 10 microsiemens.

V. Decapare piese suport

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

SECȚIA MONTAJ GENERAL

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

A. Linia principală

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

B. Liniile secundare

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

C. Linia de inspecție și retuș

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

Aceste bancuri de testare sunt completate cu o linie de verificare finală, o cabină de verificare 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 secțiunile Montaj general și Vopsitorie se asigură printr-un transportor similar cu cel de pe linia Trim, numit Pretrim. Acesta este situat pe tunelul de legătură dintre secții, iar pe acesta se transporta caroseria, plasată pe săniile de transport (skid), apoi coboară cu ajutorul unui lift la prima stație de lucru de pe linia Trim.

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

FABRICA DE MOTOARE / PTO

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

A. Linia asamblare motoare

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

B. Linia uzinare arbore cotit

Este o linie dispusă în formă de "U", cu încărcare și descărcare la capete și este compusă din 24 de stații de lucru echipate cu sisteme individuale de răcire de tip MQL (Minimal Quantity Lubrication) adică sistem de 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. 2018 – 31 dec. 2018 pentru fiecare produs:

U/M buc.	I	F	M	A	M	I	I	A	S	O	N	D	Total
Ecosport	11076	11995	13238	9006	13451	12718	12853	7301	12724	14667	13522	9348	141899
Motoare	24940	24700	26470	18770	27238	26592	24679	15444	24103	26400	25080	15312	279728

- 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 / 07.06.2018
3	Compania de Apă Oltenia S.A.	Acord racordare/deversare la rețeaua de canalizare orășenească	010 R 10 / 21.02.2018

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	NO _x , CO, COV NO _x ≤ 100 CO ≤ 100 TOC ≤ 50 (mg/Nmc)	Cataforeză (cuptor 1)	Incinerator	21	12.43	16.248	684
Coș 8B	Gaze naturale		Cataforeză (cuptor 2)	Incinerator	21	12.8	16.760	684
Coș 8C	Gaze naturale		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

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 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 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)	Zona stâlp A8 (A7-B7-A8-B8), 3 coșuri, diametru 1000x500	COV	Sistem extracție a aerului din

dar localizată în cadrul secției Montaj general)	mm, H=12 m, debit 20000 m ³ /h		cupatoare, 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 si 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	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apa caldă - apa industrială - apa RO Materii prime: - caroseria - chimicale	Produs final : caroserie pretrată Emisii: urme de vapori bazici/acizi	Coș 1 – Perdele aer, H = 21m, diametru 600 mm, debit 4,17 Nm ³ /s, viteza gaze 15,82 m/s; Coș 2 – Degersare cu acizi, H = 21 m, diametru 660 mm, debit 5,19 Nm ³ /s, viteza gaze 16,3 m/s; Coș 3 – Fosfatare, H = 21 m, diametru 630 mm, debit 4,67 Nm ³ /s, viteza gaze 16,07 m/s; Coș 4 – Clătire, H = 21m, diametru 630 mm, debit 4,67 Nm ³ /s, viteza gaze 16,07 m/s
Cataforeză	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apa caldă - apa RO - gaze naturale	Produs final : caroserie vopsită Emisii: urme de vapori bazici/acizi, NO _x , CO, urme COV,	Coș 5 – Clătire cataforeză, H = 21 m, diametru 660 mm, debit = 5,14 Nm ³ /s, viteza gaze 16,13 m/s; Coș 6 – Imersie, H = 21m, diametru 660 mm, debit 5,14 Nm ³ /s, viteza gaze 16,13 m/s;

	<p>Materii prime: - caroserii pretratate</p>	COT	<p>Coș 7 – Clătire pretratate, H = 21m, diametru 520 mm, debit 3,47 Nm³/s, viteza gaze 17,55 m/s; 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>
<p>Grunduire/ vopsire/ lăcuire</p>	<p>Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apa industrială - gaze naturale - apă caldă (schimbătoare de căldură pentru sist. de ventilație) Materii prime: - caroserii terosonate/ antifonate/ impermeabilizate - vopseluri/ grunduri/ lacuri</p>	<p>Produs final: caroserii vopsite 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%]. 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%]. 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. 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 mm. 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. 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. 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>
<p>Masticare/ terosonare</p>	<p>Utilități: - energie electrică - aer comprimat - gaze naturale Materii prime: - caroserie vopsita - masticuri/ adezivi - vopsea PVC</p>	<p>Produs final : caroserii terosonate/antifonate/ impermeabilizate 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%]. 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	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apă industrială Materii prime: - apă industrială	Produs final : apă RO Emisii:vapori acizi, baze	
Ceruire	Utilități: - energie electrică - aer comprimat - apă industrială Materii prime: - caroserii vopsite - ceară	Produs final : caroserii ceruite Emisii: COV	Coș 22 – Cabina ceruire, (filtru textil) cu H = 21 m, viteza gaze 9,68 m/s, debit 59,63 Nm ³ /s, diametru 2600 mm.
Retuș/reparații minore	Utilități: - energie electrică - gaze naturale - apa industrială Materii prime: - vopsea/ grund/lac	Produs final : caroserii finite Emisii: COV, NO _x , CO.	Coș 18 – Cuptor reparații – intrare aer (filtru textil), H = 20 m, diametru 200 mm. Coș 19 = Cuptor reparații - ieșire aer (filtru textil), H = 20 m, diametru 200 mm. Coș 20 – Cuptor retuș/reparații (filtru textil), viteza gaze 9,29 m/s, debit 17,73 Nm ³ /s, diametru 1300 mm. Coș 21 – Reparații ușoare – cabina retuș (filtru textil), H = 21 m, viteza gaze 8,20 m/s, debit 43,53 Nm ³ /s, diametru 2600 mm. Coș 23 – Camera de revenire, (filtru 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	Echipamente 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

Sursa	Activitatea	Poluanți	Măsurile de control	BAT
Emisii accidentale cauzate de incidente	Incineratoarea-re, scrubber 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	-
Pretratare	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 (deșeurile stocate temporar – lavete contaminate cu solvenți, etc)	Miros specific punctelor de colectare deșeurilor.
Decantarea deșeurilor lichide	Miros, COV
Recipienți de materii prime de dimensiuni mari	COV
Butoaie goale	COV
Pretratare – coagulare / flotare	Miros specific stațiilor de tratare a apelor.

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: 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 – instalația1 Roll-Tester cabina DURR tip X-ROAD	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1.88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mgC/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp F8 / Coș 2 cabina testare motoare Montaj general – instalația2 Roll-Tester cabina DURR tip X-ROAD	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1.88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	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	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DE6, linia BY OFF, coș 3, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DW6, coș 4, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp DE7, coș 5, sistem exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV	20	mgC/ Nm ³	anual	0			

	expri- mați în COT		Nm ³					
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5		SR EN 13284 - 1:2008	
Stâlp E7, linie PRECALL, stații tolerie online și verificări eforturi, coș 6, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi 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.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp F9, City Safe Test&Overfl ow, coș 8, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	0		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/ Nm ³	anual	< 0,5			
Stalp GE 9, coș 9, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	170	mg/ Nm ³	anual	1,15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT	20	mgC/ Nm ³	anual	8.22		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi totale	50	mg/Nm ³	anual	< 0,5			
Stâlp J5, Umplere benzina, coș 10, exhaustare	NOx	450	mg/Nm ³	anual	1,88	Nr.11813_ 2E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO			anual	1.15		SR EN 13526:2002	
	COV expri- mați în COT			anual	6.1		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pulberi total			anual	0.5			

Prelevările au fost făcute în data de Nr.11813_2E din 12.11.2018

SECȚIA CAROSERII:

Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate în 2018	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coșul nr. 1 – Sistem tratate și exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C31	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 2, Sistem tratate și exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul FW2	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 3, Sistem tratate și exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul E4, BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 4, Sistem tratate și exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul E4 BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 5, Sistem tratate și exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C4	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 6,	NOx	450	mg/	anual	1,88	Nr. 11813_3	Instr. operare	Lab. de

Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul F5 BODY SIDE	SOx	500	Nm ³		0	E din / 12.11.2018	analizor gaze HORIBA PG 250	încercări APM Dolj
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 7, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul H6 BODY SIDE	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr.8, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul H4	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 9, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul, F4	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 10, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul G13	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 11, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul G15	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			

Coșul nr. 12, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul F12	NOx	450	mg/ Nm ³	anual	1,88	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	SOx	500			0			
	CO	170			1,15			
Coșul nr. 13, Sistem tratare si exhaustare fum sudură, poziționare la stâlpul C7	Pul-beri	50	mgC / Nm ³	anual	7.15	Nr. 11813_3 E din / 12.11.2018	SR EN 13284-1:2008. Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gravimetrică manuală	Lab. de încercări APM Dolj

Prelevările au fost făcute în intervalul 12.11.2018

SECȚIA VOPSITORIE:

Locația/ instalația	Para-metrul	VLE (cf.A IM rev R3)	U/M	Frec-vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate 2018	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coș nr. 8A/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	23.11	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	100	mg/ Nm ³		59.45		SR EN 13526: 2002	
	COV	20	mg/ Nm ³		9.1		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
Coș nr. 8B/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	21.65		SR EN 13526: 2002	
	CO	100	mg/ Nm ³		58.13		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	COV	20	mg/ Nm ³		8.5		SR EN 13526: 2002	
Coș nr. 8C/ etuva cataforeza – cu incinerator	NO _x	100	mg/ Nm ³	anual	27.58	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/ Nm ³		55.2		SR EN 13526: 2002	
	COV	20	mg/ Nm ³		6.4		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
Coș nr. 9/ etuva cabina vopsire nord – cu incinerator	NOx	100	mg/ Nm ³	anual	40.15		Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/ Nm ³		60.2			SR EN 13526: 2002
	COV	20	mg/N m ³		9.8			Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
Coș nr.10/ etuva instalație	NO _x	100	mg/N m ³	anual	44.55	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	CO	100	mg/N m ³		61.3			Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250

masticare – cu incinerator	COV	20	mg/N m ³		8		SR EN 13526: 2002	
Coș nr.11/ etuva cabina vopsire sud – cu incinerator	NO _x	100	mg/N m ³	anual	42.22		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	100	mg/N m ³		36.12			
	COV	20	mg/N m ³		17.2		SR EN 13526: 2002	
Coș nr. 20 (cuptor reparații/re- tuș)	NO _x	350	mg/N m ³	anual	36.11	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	Lab. de încercări APM Dolj
	CO	100	mg/N m ³		50.15			
	Pulberi totale	50	mg/N m ³		<0.5		SR EN 13284-1: 2008	
Cabina retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația1 – seria 459-J2	COT ora 10:20-10:35 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	7.1	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora 10:35-10:50 vopsire / uscare	50			12.12			
	COT ora 10:50-10:05 vopsire / uscare	50			10.1			
Cabina retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația2 – seria 470-J2	COT ora 11:10-11:25 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	8.5	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora 11:25-11:40 vopsire / uscare	50			15			
	COT ora 11:40-11:55 vopsire / uscare	50			8.1			
Cabine retuș CELIBER (vopsire- uscare) – instalația3 – seria 14-J3	COT ora 13:05-13:20 vopsire / uscare	50	mgC/ Nm ³	anual	8.1	Nr. 11813_1E din / 12.11.2018	SR EN 13526: 2002 – determinarea conc. masice de carbon organic total în efluenții gazoși, în procesele care utilizează solvenți	Lab. de încercări APM Dolj
	COT ora 13:20-13:35 vopsire / uscare	50			14.1			

	COT ora 13:35-13:50 vopsire / uscare	50			6.22			Lab. de încercări APM Dolj
Prelevările au fost făcute în data de 12.11.2018								
FABRICA DE MOTOARE PTO:								
Locația/ instalația	Para- metrul	VLE (cf.AIM rev R3)	U/M	Frec- vența moni- tori- zării	Valori măsu- rate 2018	Nr./data buletin analiză	Metoda de analiză	Autori- tatea emitentă
Coș nr.1, sistem de exhaustare Keller tip CE1, PT 228/2010 linia uzinare arbore cotit/ Stâlp J28	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5	Nr.11813_4 E din 12.11.2018	SR EN 13284- 1:2008 Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice scăzute de pulberi. Metoda gravimetrică manuală***	Lab. de încercări APM Dolj
Coș nr.21, sistem de exhaustare Keller tip CES 2, model ENA- D linia de uzinare arbore cotit/ Stâlp L33	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Coș nr.3, sistem de exhaustare (umed) Keller tip BE1, PT 228/2010 linia uzinare bloc motor / Stâlp.	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Stâlp F35 / celula testare la cald a motoarelor/ Celula nr. 2	COT	20	mg/N m ³	anual	2	Nr.11813_4 E din 12.11.2018	SR EN 13526:2002	Lab. de încercări APM Dolj
	NO _x	450	mg/N m ³	anual	1,88		Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250	
	CO	170	mg/N m ³	anual	142.15		SR EN 13284 - 1:2008	
	Pul- beri	50	mg/N m ³	anual	<0,5			
Celula nr.3 de testare a	CO	170	mg/N m ³	anual	10.55	Nr.11813_4 E din	Instr. operare analizor gaze	

motoarelor DYNO TEST/coş 5/ 1000 rpm	NOx	450	mg/N m ³	anual	47.4	12.11.2018	HORIBA PG 250
	COT	20	mg/N m ³	anual	2.85		SR EN 13526:2002
	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5		SR EN 13284 - 1:2008
Celula nr.3 de testare a motoarelor DYNO TEST/coş 5/ 1500 rpm	CO	170	mg/N m ³	anual	12.2	Nr.11813_4 E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	NOx	450	mg/N m ³	anual	52.45		SR EN 13526:2002
	COT	20	mg/N m ³	anual	3,5		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	15.45	Nr.11813_4 E din 12.11.2018	Instr. operare analizor gaze HORIBA PG 250
	NOx	450	mg/N m ³	anual	74.13		SR EN 13526:2002
	COT	20	mg/N m ³	anual	3.9		SR EN 13284 - 1:2008
	Pul- beri totale	50	mg/N m ³	anual	<0,5		

Prelevările au fost făcute în data de; 12.11.2018

Masuratorile de emisii, au fost făcute în:

-Vopsitorie, in intervalul 23 – 25.10.2018.

-Caroserii, in intervalul 30 – 31.10.2018, 01.11.2018.

-Motoare, 06.11.2018.

-Montaj-General, in intervalul 29 –30.10.2018

„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 produse 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:

Urmare a determinarilor / monitorizarilor de emisii, descrise mai sus, putem trage concluzia:

Nu au fost identificate depasiri, privind emisiile in aer, din procesele 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 cerintelor standardului FORD FAS08-206, s-au efectuat masuratori ale calitatii aerului din mastile vopsitorilor-Cerificat DS SCB 11754 / 18.06.2018 si Cerificat DS SCB 13240 / 06.12.2018:

Substante determinate	Valori masurate	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 apa	35 mg/m ³	≤ 50 mg/m ³	Admis
Oxigen	20,9% Vol	≥ 20,9% Vol	Admis

- 2) Urmare a modificarilor tehnologice, s-au efectuat masuratori ale C.O.V.-urilor (gaze si vapori iritanti, carburanti) in Montaj
 3) General, GWT-Buletin de analiza Noxe Fizico-Chimice Nr. 535/M/2017.

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 2018	Volum anual [mii m ³]
1	pH	unit.pH	7,59	196400
2	Materii în suspensie	mg/l	18.318	
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O ₂ /dm ³	59.883	
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	0.431	
5	Substanțe extractibile	mg/l	0.361	
6	Temperatura	°C	23.29	
7	Cloruri	mg/l	344.394	
8	Floruri	mg/l	7.482	
9	Plumb	mg/l	0,129	
10	Cadmiu	mg/l	0.000	
11	Crom total	mg/l	0.027	
12	Fier total ionic	mg/l	0.269	
13	Nichel	mg/l	0.220	
14	Sulfati	mg/l	286.932	
15	Sulfuri	mg/l	0.015	
16	Detergenți sintetici	mg/l	0.622	

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 Tratare Ape Uzate

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	Stafia de pretratare ape uzate, stafia de epurare finală

Instalații de preepurare a apelor uzate, descriere:

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

- a) **Stația de pretratare ape uzate de la cataforeză** - apele uzate sunt colectate într-un bazin cu V=12,6 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.
- b) **Stația de pretratare ape uzate de la cabinetele de Vopsire Nord și Sud** – apele / solutia de Gardofloc Q5860 în concentrație de 5 – 10 % icarcata/e cu materie organica, provenite de la cabinetele de vopsire se strâng într-un bazin cu V = 246 m³ pentru cabina de sud, V = 450 m³ pentru cabina de nord. Produsul Gardofloc Q5860, este utilizat pentru a faforiza flotatia, vopseua floculata este colectata / raclata de un skimmer pentru a curati solutia care este recirculata. Flocoanele de vopsea sunt colectate într-un ASP și eliminate ca duseu (slam vopsea)
- c) Apele uzate acide și bazice sunt pompate, prin conductele supraterane, către rezervoarele de depozitare a apei de spălare din cadrul stației finale de epurare.

Apa rezultat în urma procesului de deionizare 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 pentru 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 actuală de $32 \text{ m}^3 / \text{h}$.

a. **Treapta de epurare fizico-chimică** - apa amestecată din cele două rezervoare de stocare a apei de spălare, ($V = 500 \text{ m}^3$ fiecare), este procesată prin neutralizare în două etape:

- **faza de acidificare** - se realizează într-un bazin de polietilenă cu $V = 22 \text{ m}^3$, amplasat în clădirea presei filtru;

- **faza de neutralizare** - se realizează tot într-un bazin cu $V = 22 \text{ m}^3$ din polietilenă amplasat tot în clădirea presei filtru.

După faza de neutralizare, apa uzată tratată este pompată către bazinul radial extern de sedimentare, cu $V = 240 \text{ m}^3$. După sedimentare, apa uzată este pompată cu ajutorul a două pompe cu $Q = 32 \text{ m}^3/\text{h}$, către bazinul cu $V_{\text{util}} = 20 \text{ m}^3$, 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 $V = 150 \text{ m}^3$, de unde este pompat spre filtru presă pentru nămol, după care nămolul este stocat într-un container cu $V = 1 \text{ m}^3$.

b. **Treapta de epurare biologică** - epurarea biologică se realizează în bazinul existent de nămol activat aerob, cu volum total de 1300 m^3 , compus din 4 compartimente ($L = 30 \text{ m}$, $l = 3,0 \text{ m}$, $H = 3,6 \text{ m}$), 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 $D = 250 \text{ mm}$.

- 2 bazine cu sistem vechi de aerare.

Din bazinul de aerare, apa, împreună cu nămolul activ, este trecută în sistem radial cu $V = 150 \text{ m}^3$. 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 (ASP, cu capac etans), 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,**

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

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

a) S.C.AVI PISCINE SRL $Q_{zi \text{ med}} = 43,48 \text{ mc} / \text{zi}$, $Q_{zi \text{ max}} = 49,12 \text{ mc} / \text{zi}$, conform acordului nr. 53 / A0 / 16.06. 2016, nr 72 / A0 / 05.07. 2017 și nr. 076 / A0 / 17.08.2018

b) SC Provimi Romania SRL $Q_{zi \text{ med}} = 2,16 \text{ mc} / \text{zi}$, $Q_{zi \text{ max}} = 2,80 \text{ mc} / \text{zi}$, conform acordului nr. nr. 52 / A0 / 16.06. 2016, nr. 73 / A0 / 05.07. 2017 și nr. 075 / A0 / 17.08.2018.

Durata celor doua acorduri, este de **un an** pentru fiecare

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

- **rețea de canalizare ape uzate tehnologice, emulsie (apă-ulei)**, reprezentată de o conductă metalică, $L=900 \text{ m}$, care transportă apele uzate generate de fabrica de motoare - cca. $9,7 \text{ m}^3/\text{zi}$, către bazinul

de stocare de 200 mc. Din bazinul de stocare, emulsia este pompata la instalația de ultrafiltrare. Apa separata de ulei este trimisa in treapta fizico-chimica pentru tratare. Uleiul solubil concentrat prin separarea de apa este colectat in IBC-uri si predat catre furnizor de servicii (TWM).

Categoria apei	Receptori autorizati	Volume totale evacuate zilnic			Q max.orar mc
		Maxim(mc)	Mediu(mc)	Anual(mii mc)	
Menajere	Rețea oraș	200	136,16	49700	8,33
Tehnologice	Rețea oraș	870	286,03	104400	36,25
Menajere+tehnologice	Rețea oraș	1070	422,19	154100	44,58

- *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 14.07.2018	Valorii impuse prin A.R.D.
1	pH	unit.pH	7,49	6,5-8,5
2	Materii în suspensie	mg/l	2	150mg/l
3	Consum chimic de oxigen (CCOCr)	mg O2/dm3	32,4	250mg/l
4	Azot amoniacal (amoniu)	mg/l	3,74	3mg/l
5	Substanțe extractibile	mg/l	0,26	20mg/l
6	Temperatura	mg/l	29.9	Max40grade C
7	Cloruri	mg/l	381	700mg/l
8	Fluoruri	mg/l	7,240	10mg/l
9	Plumb	mg/l	0,117	0,2mg/l
10	Cadmium	mg/l	0	0mg/l
11	Crom total	mg/l	0,026	0,5mg/l
12	Fier total ionic	mg/l	0,093	3mg/l
13	Nichel	mg/l	0,115	0,5mg/l
14	Sulfati	mg/l	272	600mg/l
15	Sulfuri	mg/l	0,010	1mg/l
16	Detergenți sintetici	mg/l	0,493	25mg/l

APA

Analizand rezultatele automonitorizarii si comparand cu limitele din Acordul de Racordare Deversare nr. 010R 10 / 21.02.2018, declaram ca:

Nu au fost depasiri privind emisiile in apa in intervalul 01.01.2018 – 31.12.2018.

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 (tetracloretilena), indicatori monitorizati / 2017, conform cu cerintele din Autorizatia de Gospodărire a Apelor mentionate mai sus

Trimestrul I / 16.03.2018

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	6,41	7,8	14,3	7,19	746	115,39	
2	BH-6	39	38,5	14,5	6,82	527	115,49	
3	BH-15	108,9	59,3	17,9	7,12	660	109,71	
4	BH-23	35,2	191,6	18,1	6,91	684	113,73	
5	BH-24 A	7,6	20,1	13,0	6,51	855		
6	BH-26-1	5,3	2,8	13,7	6,28	953		
7	BH-42	18,1	61,0	20,1	7,00	778	110,36	

Trimestrul II / 07.06.2018

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	2,1	5,2	15,7	7,16	780	115,59	
2	BH-6	140,0	110,0	17,4	6,52	844	115,68	
3	BH-15	46,9	32,2	18,0	6,95	527	110,02	
4	BH-23	127,4	485,0	18,8	6,76	736	113,74	

5	BH-24 A	5,8	19,0	24,4	6,50	885		
6	BH-26-1							
7	BH-42	9,1	31,2	20,0	7,00	824	110,70	

Trimestrul III / 23.08.2018

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	8,2	10,2	18,2	6,80	893	115,68	
2	BH-6	44,1	41,5	18,1	6,29	524	115,77	
3	BH-15	38,0	16,4	18,2	6,58	423	110,12	
4	BH-23	244,0	741,0	19,4	6,39	710	113,83	
5	BH-24A	6,2	18,7	26,4	6,24	907		
6	BH-26-1							
7	BH-42	22,4	55,5	20,2	6,58	739	110,74	

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	9,6	12,8	18,1	6,81	704	115,52	
2	BH-6	97,1	54,4	18,4	5,42	530	115,62	
3	BH-15	53,0	13,2	18,1	6,83	401	110,03	
4	BH-23	486,0	792,0	20,1	6,52	709	113,71	
5	BH-24A	7,1	21,3	22,4	6,40	863		
6	BH-26-1	0,8	0,6	20,4	6,63	998		
7	BH-42	19,9	81,1	20,0	6,83	844	110,64	

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, SC FORD Romania SA, a fost instiintata:

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; prezentam mai jos situatia implementarii proiectului, din punct de vedere al gospodarii apelor:

Incepand cu data de 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 speciale si prevenirea migrarii poluantilor in afara amplasamentului S.C. FORD ROMANIA S.A.*", reglementata din punct de vedere al gospodarii apelor prin autorizatiile nr. 107 R / 24.09.2014, 107 R / 02.10.2015 si

107 R / 03.10.2016 (valabila pana la 03.10.2017). Conform HG 449 / 2013 privind modificarea si completarea anexei la *Hotararea Guvernului nr. 53 / 2009 pentru aprobarea Planului national de protectie a apelor subterane impotriva poluarii si deteriorarii*, valorile de remediere stabilite prin autorizatiile de gospodarire a apelor pentru cei doi compusi care fac obiectul remedierii calitatii apei subterane, respectiv tricloretilena si tetracloretilena, au fost preluate din „*Studiul de evaluare a riscurilor pentru sanatatea umana*” - fabrica ford Craiova, elaborate de ERM SRL.

In toata aceasta perioada / interval, S.C. FORD ROMANIA S.A. si A.N. Apele Romane, au convenit sa se intalneasca semestrial in vederea analizei rezultatelor obtinute ca urmare a aplicarii tehnologiei de remediere a apei subterane. Mentionam ca in aceasta perioada au fost efectuate si analize, probe de apa prelevate in comun de Ford si ABA Jiu.

Rezultatele analizelor de calitate a apei subterane, care au fost comparabile, au indicat inca din anul 2016 si au confirmat in 2017 atingerea valorilor de remediere stabilite prin autorizatia de gospodarire a apelor.

Astfel, avand in vedere cele mentionate mai sus, in cadrul intalnirii semestriale din 12.12.2017, Ford Romania, Dr. Puetz, firma specializata in decontaminare, ABA Jiu si Ministerul Apelor si Padurilor s-a / au constatat, ca barierea hidraulica, a atins obiectivul, pentru care a fost realizata, respectiv; atingerea valorilor de remediere.

In concluzie:

Proiectul ”remedierea calitatii apei subterane prin reducerea emisiilor de poluanti la sursele secundare, decontaminarea apei in instalatii speciale si prevenirea migrarii poluantilor in afara amplasamentului S.C. FORD ROMANIA S.A.” se afla in CONSERVARE .

Se face MONITORIZARE POSTREMEDIERE pentru o perioada de 2 ani.

De asemenea, avand in vedere prevederile HG 449 / 2013, instalatiile de decontaminare trebuie sa-si inceteze functionarea, iar Ford Romania sa intocmeasca si sa transmita spre aprobare ANAR un program de monitorizare postremediere, in care sa fie stabilite obiectivele monitorizarii, metodologia de monitorizare postremediere, in care sa fie stabilite obiectivele monitorizarii, metodologia de monitorizare, frecventa masuratorilor / prelevarii probelor, indicatorii ce trebuie analizati si modul de prezentare a rezultatelor.

In prezent SC Ford Romania SA a raspuns la adresa nr. 26127 / CP / 27.12.2017 / Administratia Bazinala de Apa Jiu, prin adresa nr. 25 / A0 / 06.02.2018 / SC Ford România S.A („Ford”).

Prin intermediul scrisorilor, Autoritățile au recomandat 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.

Prin adresa nr. 52 / A0 / 21.05.2018, inregistrat la ABA Jiu, cu nr. 7666 / 22.05.2018, a fost transmis “Programul de monitorizare, post remediere” cu “Puturile incluse in programul de monitorizare si parametri monitorizati”. Puturile supuse programului de monitorizare sunt; BH 5, BH 6, BH 15, BH 23, BHE 24 A, BH 26-1, BH 42, parametri monitorizati sunt; temperatura, nivelul hidrostatic, pH, conductivitate electrica, tricloretilena si tetracloretilena. Indicatori enumerati mai sus sunt monitorizatii trimestrial.

Prin Autorizatia de Gospodarire Ape nr. 107 R / 07.06.2018, a fost stabilit: Opreire instalatii de decontaminare apa, din panza freatica. Prin adresa nr. 2222 / EF / 25.07.2018, au fost instiintate: ABA JIU, APM Dolj, CAO Oltenia si Garda national de Mediu, Filiala Dolj, de oprire instalatii (GDI_Est si GDI_Vest)

III.3 PROTECȚIA CALITĂȚII SOLULUI

- surse și cauze generatoare de poluanți în sol

SOL

Principalele surse de poluare

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

- emisii datorate circulației autovehiculelor;
- poluare istorica
- poluări accidentale.

Monitorizarea și raportare;

Au fost monitorizati indicatorii TCE si PCE pe amplasament in partea de SV, a cladirii depozitului de chimicale si partea de N, a cladirii fostei sectii Ansamble Auto (actual furnizor Ford Magna Exteriors&Interiors), cu o frecventa de 2 ori / an 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. 2041 / AI din 26.06.2018 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru Ecologie Industriala – ECOIND Bucuresti.

Nr. Crt	Indicator de calitate	UM	Valoare determinata	Metoda de incercare	Loc prelevare
1	Tricloretilena	mg / Kg	< 0.05	SR EN ISO	N. Magna
2	Tetracloretilena	mg / Kg	< 0.48	22155:2016	N. Magna

Raport de incercare Nr. 2041 / AI din 26.06.2018 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru 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	< 1.55	22155:2016	SV- D. Chimicale

Raport de incercare Nr. 3102 / AI din 17.09.2018 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru 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. 3102 / AI din 17.09.2018 / Institutul National de Cercetare-Dezvoltarepentru 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	< 1.05	22155:2016	SV- D. Chimicale

Analizand rezultatele monitorizarilor facute in intervalul; 2014, 2015, 2016, 2017 si 2018 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. 2018= <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., 2018 = <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., 2018 = <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., 2018 = < 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., 2018 = <1,55 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. 2018 = <0,48 mg / Kg s.u
- masuratoarea facuta la S. D. chimicale, tetracloretilena trim. II, 2014 = < 2,67, 2015 = 1,25, 2016= \leq 0.05, 2017=<0,05 mg / Kg s.u., 2018 = < 1,05 mg / Kg s.u
- masuratorile facute la N. Mgna, tetracloretilena trim.II, 2014 = 2,85, 2015 = 1,29, 2016 \leq 0.05, 2017=<0.05 mg / Kg s.u., 2018 = <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 (temperatura ridicata si lipsa precipitatii coroborate cu densitatea peste 1 a tricloretilenei si tetracloretilenei, duc la rezultate mici, precipitatii si temperatura mai mica, antreneaza tricloretilena si tetracloretilena din sol).

Controlul emisiilor pe sol:

- Se evită deversările accidentale de produse petroliere pe sol.
 - Încărcările și descărcările de materiale, se fac în zone desemnate / stabilite, protejate împotriva pierderilor prin scurgere de lichid.
 - Deșeurile sunt colectate în containere etanșe și evacuate periodic, nu se depoziteaza / pastreaza.
 - Toate conductele subterane sunt etanșate și izolate corespunzator, 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 Romania SA, are un “Plan de revizii și reparații” toate instalațiile, utilajele, rețele de alimentare la elementele de construcții subterane (conducte, cămine, guri de vizitare,etc.).

Măsuri, mijloace și dotări pentru prevenirea poluării solului:

Prevenirea poluării solului

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

Controlul emisiilor pe sol

- nu deversăm accidental produse petroliere pe sol.
- încărcările și descărcările de materiale au loc doar în zone desemnate, protejate contra pierderilor de lichide la transvazare prin rigole perimetrare.
- deșeurile se colectează selectiv în containere adecvate (IBC și ASP), se evacuează periodic, conform contractului cu firme specializate și autorizate în colectarea, reciclarea, valorificarea, tratarea, eliminarea deșeurilor pentru încadrarea în cerințele impuse prin autorizația integrată de mediu, a legislației specifice Legea 211 / 2011, HG 856 / 2002, HG 235 / 2007.
- Conductele subterane, sunt etanșate și izolează corespunzător, după caz, pentru a preveni poluarea solului.
- Conductele de alimentare cu benzina și motorina, transfer apă uzată, către Stația de Tratare Apă Uzate, au fost ridicate la suprafața solului, astfel a fost eliminată posibilitatea de contaminare sol / panza freatică,

- Căile de acces se vor curăța de eventualele deversări accidentale produse, care pot polua solul și apa, prin utilizarea de materiale absorbante, restabilind condițiile anterioare producerii deversărilor.

Rezervoare de stocare suprațerane:

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 cava retenție	
3	Rezervor pentru alimentarea parcului propriu (Depozitul central de carburanți) **	1	7 m ³	Motorină	Rezervor metalic și cava 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 anul 2009 de către firma Revicon SRL. pereți dubli, sistem de recuperare a vaporilor, mire de nivel, alarme de înalt nivel.	Cele de rezervoare au fost montate în locul celor 2 rezervoare 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 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 autorizației integrate de mediu Ford nr. 60 / 08.04.2011 revizuită 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),

$L_{noapte-dB(A)} = 50 \text{ dB(A)}$

Valoarea maxima inregistrata = 50 dB (A),

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

- Operațiile generatoare de zgomot se desfășoară în halele sau zonele special destinate acestora;

- Ușile exterioare sunt prevăzute cu mecanisme de închidere în perfectă stare de funcționare;

Determinări efectuate pentru zgomotul ambiental și valori înregistrate pentru anul 2018:

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 2018	Pavilion / Poarta acces I	62,1	N 408005 E 311105	65,55	60 / 50	Nr. 9584 Z / 30.08.2017 / Laborator APM Dolj
	Sectia Caroserii SV	59,3	N 408219 E 311495	64	60 / 50	
	Sectia Caroserii SE	52,3	N 408349 E 311145	63	60 / 50	
	Stația Tratare ape uzate	53,9	N 407507 E 311508	63,15	60 / 50	
	Sectia Presaj NE	53,7	N 408647 E 311270	64.25	60 / 50	

Deteminarile privind zgomotul pe site-ul Ford, au fost facute pe timpul zilei, in data de 25.09.2018, interval orar 10:00 – 15:00.

Masuratorile efectuate cu sonometru integrator QUEST TEHNOLOGIES tip 2800, seria HSA

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 inregistrate 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)

- *măsurii 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)

- *măsurii 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 deșeuri.

Zone de depozitare temporară a deșeurilor pe amplasament:

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

- *zona de depozitare temporară a deșeurilor industriale generale:* se află la est de Secția Presaj, lângă poarta nr. 4, pe o zonă betonată, acoperită și împrejmuită;
- *depozitul de deșuri din ambalaje:* se află langa zona de depozitare a deșeurilor metalice; platforma este betonată, acoperită și este destinată colectării ambalajelor reciclabile din hârtie și carton, lemn și plastic;
- *depozitul pentru butoaie cu solvenți uzați:* spațiu de depozitare temporară, ventilat, în incinta depozitului de chimicale;
- *depozitul pentru nămolurile deshidratate rezultate de la epurarea apelor uzate:* se află la nord de clădirea în care se găsește filtrul-presă; depozitarea temporară a acestui tip de deșuri se face în recipiente metalice pe platforma betonată și acoperită, de unde este eliminat conform contract **EAX PO19 U14197 / 2019-01-09**, încheiat între Ford Romania SA și Setcar Braila pentru un an de zile, după data 11.12.2018, va fi încheiat un nou contract sau prelungit cel existent.

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, a proceduri Ford Craiova, FC 094, a procedurilor globale Ford și 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, mai mari decât necesarul de producție, care ulterior prin depozitare prelungită să ducă la deprecierea și formarea de deșuri suplimentare.

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

Se evită formarea de stocuri de deșuri 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 deșuri generate și gestionate 2018:

Nr. crt.	Denumire deșeu	Cod deșeu	Generat (kg)	Valorifi-cat (kg)	Eliminat (kg)	Stoc la sfârșitul anului (kg)	Agentul economic care efectuează operația	Cod operație eliminare
1	Efluenți	02.02.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 10
2	Mat. comozite	04.02.09	24590	24590	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	R 01
5	Carbune activ	06.13.02	660	660	0	0	Setcar SA Brăila	R01
6	Solvent	07.01.04*	396738	396738	0	0	Setcar SA Brăila	R 02
7	Vopsea	08.01.11*	6440	6440	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
8	Nămol vopsea	08.01.15*	919083	919083	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
9	Tonere imprim.	08.03.17*	540	0	540	0	Setcar SA Brăila	D 10
10	Adezivi	08.04.09*	11242	11242	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
11	Nămol fosfatare	11.01.08	25629	25629	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
12	Șpan feros	12.01.01	1859280	1859280	0	0	Metalimpex	R 04
13	Șpan neferos	12.01.03	274040	274040	0	0	Metalimpex	R 04
14	Emulsii	12.01.09*	10960	10960	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
15	Ceruri	12.01.12*	16328	16328	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
16	Nămol metal	12.01.18	45721	45721	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
17	Mat.lustruire	12.01.20	420	0	420	0	Setcar SA Brăila	D 10
18	Lichide apoase	12.03.01*	22000	22000	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
19	Ulei uzat	13.02.05*	30050	30050	0	0	Setcar SA Brăila	R 03

20	Ulei mineral	13.03.07*	11760	11760			SC Eco Total SRL	R 01
21	Freon	14.06.01	39	0	39	0	Setcar SA Brăila	D 10
22	Amb. carton	15.01.01	7585880	7585880	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
23	Amb. plastic	15.01.02	677900	677900	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
24	Amb. lemn	15.01.03	6339525	6339525	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
25	Amb. Metalic	15.01.04	2000	2000	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
26	Amb. compozite	15.01.05	7320	7320	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
27	Sticla	15.01.07	2300	2300	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
28	Amb. contam.	15.01.10*	213390	213390	0	0	Setcar SA Brăila	R 11
29	Absorbanti	15.02.02	279174	279174	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
30	Absorbanti	15.02.03	109540	109540	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
31	Anvelope	16.01.03	3550	3550	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
32	Filtre ulei	16.01.07	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
33	Lichid de frana	16.01.13	260	260	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
34	Antigel	16.01.14	220	220	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
35	Fier	16.01.17	19753980	19753980	0	0	Metalimpex	R 04
36	Plastic	16.01.19	188545	188545	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
37	Sticlă	16.01.20	34860	34860	0	0	Setcar SA Brăila	R 05
38	Cauciuc	16.01.99	26840	26840	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
39	Echip. casate	16.02.13	35980	35980	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
40	Echip. casate	16.02.14	10320	10320	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
41	Butelii gaze	16.05.04*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
42	Subst. chim.	16.05.06*	636	0	636	0	Setcar SA Brăila	D 10
43	Baterii	16.06.01*	25070	25070	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
44	Baterii alcaline	16.06.04	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
45	Catalizatori uzati	16.08.03	515	0	515	0	Setcar SA Brăila	D 10
46	Apa monitorizare	16.10.01	2770	2770	0	0	Setcar SA Brăila	R 03
47	Moloz	17.01.07	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 05
48	Sticlă	17.02.02	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 05
49	Cupru	17.04.01	18820	18820	0	0	Metalimpex	R 04
50	Aluminiu	17.04.02	87600	87600	0	0	Metalimpex	R 04
51	Plumb	17.04.03	320	320	0	0	Metalimpex	R 04
52	Fier si otel	17.04.05	760	760	0	0	Metalimpex	R 04
53	Fier	17.04.07	1734680	1734680	0	0	Metalimpex	R 04
54	Pamant si pietre	17.05.04	212240	0	212240	0	Setcar SA Brăila	D 05
55	Mat. izolante	17.06.03*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	D 12
56	Mat. izolante	17.06.04	3210	0	3210	0	Setcar SA Brăila	D 10
57	Materiale azbest	17.06.05*	5140	0	5140	0	SC Eco Total SRL	D 05
58	Deșeuri medicale	18.01.03*	94	0	94	0	Setcar SA Brăila	D 10
59	Deseu namol	19.08.13*	779397	779397	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
60	Deseu plastic	19.12.04	43180	43180	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
61	Alte deseuri	19.12.12	238328	238328	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
62	Namol tratare ape	19.08.13*	0	0	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
63	Neoane	20.01.21*	820	820	0	0	Setcar SA Brăila	R 11
64	DEE-uri casate	20.01.36	2600	2600	0	0	Setcar SA Brăila	R 04
65	Lemn	20.01.38	20635	20635	0	0	Setcar SA Brăila	R 01
66	D. biodegradabil	20.02.01	15260	0	15260	0	Setcar SA Brăila	D 05
67	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, aceste date se introduc si in SIM (sistem integrat de mediu).

Incepand cu luna februarie 2016, deseurile rezultate, ca urmare a procesului de productie, din SC Ford Romania SA, trimise la furnizorul Setcar Braila, dupa tratamente fizico-chimice, sunt predate la fabricile de ciment pentru incinerare.

In concluzie:

SC Ford Romania SA, NU mai depoziteaza pe sol deseuri rezultate ca urmare a procesului de productie.

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

SECTIA VOPSITORIE:					
PRETRATARE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Chemfos Fe / R22, R36/37/38, R35, Xn	Secția Vopsitorie/ pretratare	1.96	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatere
2	Chemklean 166 M / R35, R22, R36, C, R, Xn, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	154.46	1	Container 1000 kg
3	Chemklean CK171/11 / R51,R38, R22, R41, R46, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	16.65	0.05	Bidon de 25 kg
4	Foam Depressor 172CK R36, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	2.92	0.05	Bidon 25 kg umplerea a băii de fosfatere
5	Rinse Conditioner Versabond / R22, R41, R37, R34, R36, R43, Xi, Xn, C	Secția Vopsitorie/ pretratare	14.57	0.05	Sac 25 kg
6	Chemseal 6 DIS 639983510 / R26, R34, R35, R45, R51, R36, R37/39, O, C, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	9.74	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	100.84	0.05	Recipiente 25 kg
8	Chemfos Aditive DIS R8R10R25R50R45R51R61R3637 N	Secția Vopsitorie/ pretratare	3.67	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	12.33	La cerere.	Bidon de 25 kg
10	Chemfill Buffer M R35, R36, C, Xi	Secția Vopsitorie/ pretratare	15.78	1	Container 1000 kg
11	Additive Chemfos AZN R36/37/38, R8, Xi, O	Secția Vopsitorie/ pretratare	3.67	0.05	Bidon de 25 kg
12	Chemfos 700F/F; R25,R34, R22, C, T	Secția Vopsitorie/ pretratare	2.22	0.05	Bidon de 25 kg, umplerea inițială a băii de fosfatere
13.	Chemfos 700 A/ AL/M R36/37/38, R8, R40, R22, R43, R34, C, Xi, O, Xn	Secția Vopsitorie/ pretratare	0.20	1	Umplerea inițială a băii de fosfatere
14.	Chemfos 700F R35, R20/21/22, R37, R26/27/28, R34, R50, C, T+, N	Secția Vopsitorie/ pretratare	0.32	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	1.12	0.05	Sac de 25 kg
16	Biocide CB352 R23/24/25, R34, R43, R50/53, C, T, N	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	0.60	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	2.01	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
18	H2O2 R28;R20;R22;R34;R41	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	3.73	0.1	Bidon 20 l
19	Scale Remover SR 23 R35, R8, F	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză / Pretratare	7	În caz nevoie, la cerere	Bidon 25 l
20	SCP 708	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	3.5	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	0.4	- 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	132.76	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	693.33	1	Container 1000 l
24	Adj 050 R10; R35	Secția Vopsitorie/ Electro-foreză	2.9	În caz de nevoie, la cerere	Butoi de 200 l

GRUNDUIRE, VOPSIRE, LĂCUIRE, RETUȘ

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
25	LP premium primer 3wet 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	129.0	1	Butoi 200 l
26	Clearcoat TMAC R10, R52/53, R61,R20/22,R65,R41, R37, R37/38, R36/37/38,R43,R66,R67,R50/53,R51/53,R52/53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	265.5	1	Butoi 200 l

27	Clearcoat Tinted R10, R52/53, R61,R20/22,R65,R41, R37, R37/38, R36/37/38,R43,R66,R67,R50/53,R 51/53,R52/53.	Secția Vopsitorie/ Grunduire	19.8	1	Butoi 200 l
28	Frozen White R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	84.5	1	Butoi 200 l
29	White Platinum R52/53, R10, R66, R67,R65,R23/24/25,R39,R21/22,R 34,R53,R50,	Secția Vopsitorie/ Grunduire	15.0	1	Butoi 200 l
30	Absolut Agate Black 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	72.6	1	Butoi 200 l
31	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	38.5	1	Butoi 200 l
32	Silk 3wet 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	16.5	1	Butoi 200 l
33	Urban Teal (Burnish Glow) R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41,R 50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	4.4	1	Butoi 200 l / Container metalic 1 tona
34	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	79.1	1	Butoi 200 l
35	Luxe Yellow (Tiger Eye) R10,R11,R20,R22,R36/37/38,R41, R50,R51/53,R52,R65,R66,R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	17.0	1	Butoi 200 l
36	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	6.2	1	Butoi 200 l
37	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	14.9	1	Butoi 200 l
38	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	29.1	1	Butoi 200 l

39	Blue Lightning 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	55.6	1	Butoi 200 l
40	Flash Primer R10/20/21, R38, R51/53, S23/36/37/38/61	Secția Vopsitorie/ Grunduire	1.2	0.02	Bidon 20 l
41	Flash Primer Solvente R10/11,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	0.5	0.02	Bidon 20 l
42	Primer Thinner R11,R10,R20, R36/37 ,R66	Secția Vopsitorie/ Grunduire	3.2	1	Butoi 200 l
43	Basecoat Thinner R10	Secția Vopsitorie/ Grunduire	11.2	1	Butoi 200 l
44	Clearcoat Thinner R10,R20/22	Secția Vopsitorie/ Grunduire	5.1	1	Butoi 200 l
45	Cleaning Solvent for 3 wet R11, R10, R63, R20, R20/21, R48/20, R65, R38, R66, R67	Secția Vopsitorie/ Grunduire	373.2	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
46	Mastic EFTEC EFSEAM PS 1256 (LOW BAKE SEALER) R 52/53	Secția Vopsitorie/ Ceruire / Masticare	623.1	Container 1 tona	În interiorul secției. Platformă amenajata.
47	Ceara EFTEC EFCOAT WH 276 F1. R10, R67	Secția Vopsitorie/ Ceruire	86.2	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
48	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	0.08	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
49	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	0.02	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
50	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	0.01	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l

51	Vopsea retus MAGNETIC R10, R11,R20,20/21,R65,R37, R38, 36/37/38,R66, R67, R51/53, R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.06	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
52	Vopsea retus Urban Teal (Burnished Glow) R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.02	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
53	Vopsea retus RUBY RED R10, R11,R20,R20/21,R65,R37,R38,R36 /37/38,R66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.03	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
54	Vopsea retus Luxe Yellow (Tiger Eye) R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.04	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
55	Vopsea retus Blue Lightning R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.08	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
56	Vopsea retus ABSOLUTE AGATE BLACK R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.08	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	0.09	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
58	Vopsea retus Platinum White R10, R11,R20, R20/21,R65,R37,R38,R36/37/38,R 66,R67,R51/53,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.04	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
69	Vopsea retus Silk R10, R11,R20, R20/21,R65,R37, R38,R36/37/38,R66,R67,R51/53,R 52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.02	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
60	Diluant Thinner AL652 (D807) R10,R20,R36,R36/37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.37	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
61	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	0.92	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
62	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	0.02	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
63	Diluant VOC THINNER R10,R20,R37,R66,R67.	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.27	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
64	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	0.4	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l

65	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	0.37	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
66	Degresant Silikon H225/304/304/318/411	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.25	20	Recipient metalic 1- 10- 20 l
67	Alcool Izopropilic	Secția Vopsitorie/ Retuș	2.9	20	Recipient plastic 1 l
68	Ceara Reparatii Teroson WX 400 (Henkel 784176)	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.03	5	Recipient metalic 0.5- 1 l
69	Spezialbenzin 60/140 hexanarm R65,R38,R11,R51/53,R67	Secția Vopsitorie/ Retuș	3.9	20	Recipient metalic 1- 2- 3,5 l
70	Pasta abraziva de lustruit 3M 82878 (pasta gri) R45,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.37	20	Recipient 2,5 kg
71	Pasta abraziva de lustruit 3M 06002 (pasat alba) R45,R52/53	Secția Vopsitorie/ Retuș	0.73	20	Recipient 2,5 kg
ULEIURI ȘI VASELINE ÎNTREȚINERE					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
72	Ulei KLUBERSINTH CH6-110 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.06	0.04	Bidon 20 l
73	Ulei CASTROL VISCOGEN KL 23 H222/229/210/211/251	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.26	0.2	Butoi 200 l
74	Ulei KLUBER LAMORA HLP 32 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.09	0.2	Butoi 200 l
75	Ulei FESTO OFSW 32 = Castrol Hyspin zz 32 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.006	0.005	Bidon 1 l
76	Ulei WET-SOL PLUS (MESAMOL) Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.18	0.01	Bidon 1 l
77	Ulei STRUCTOVIS FHD R36/38	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.37	0.04	Bidon 20 l
78	Vaselina STABURAGS NBU 12 R52/53	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.05	0.05	Bidon 25 kg
79	Vaselina BECHEM Berulub PV DAB 10 Fraze de risc asociate (R): nu are	Secția Vopsitorie/ Atelier Întreținere	0.1	0.05	Bidon 25 kg
80	Vaselina Castrol 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	0.56	0.2	Butoi 200 l
PRODUSE PENTRU CURĂȚENIE TEHNICĂ					

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
82	Alcool etilic Tehnic R11	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.35	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	176.4	0.2	Butoi 200 l
84	Gardoclean A5534 R20/21/22,R34,R36/38,R37.	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.025	0.2	Butoi 200 l
85	Gardofloc Q 5950* R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	1	0.2	Butoi 200 l
86	Gardofloc Q 5860	Secția Vopsitorie/ Subsol	48	0.2	Butoi 200 l
87	Agent curatare EFCOAT VW 504 A1. R38	Secția Vopsitorie/ Subsol	0.49	În caz de nevoie, la cerere	Butoi 200 l

STAȚIA DE PREPARARE APA RO OSMOZA (pt. vopsitorie)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
88	Proaqua 000-08 Dezinfectant - H2O2 R20/22, R35, R5, R22, R41, Xn	Stația de preparare apa RO	0.32	Bidoane 25 l	În interiorul secției. Platformă betonată
89	Antiscalant PA 950-00 R34, C	Stația de preparare apa RO	0.14	Bidoane 23 l	teriorul secției. Platformă betonată
90	Sare pastile Na Cl	Stația de preparare apa RO	16	Saci 25 kg	În interiorul secției. Platformă betonată.

SECȚIA CAROSERII:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Teroson RB 3203 (etanșant) R50, R53, R37/38, R41, R43, R31	Utilizat în stațiile 8X, 8Y, 7A, 7H, 7M, 6X, 5B, 5E, 5G, 5J	0 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, 8X, 8Y, 7A, 7H, 7M, 6X, 5B, 5E, 5G, 5J	116.35 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	40.62 t	Butoaie metalice de 200 l	În interiorul secției. Platformă betonată, spațiu ventilat.

4	Corgon - nu este clasificat ca substanță periculoasă		271 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	0 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		2525 m ³		
SECȚIA MONTAJ GENERAL:					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R134a) Gaz refrigerant pentru instalația de aer condiționat (R1234yf)	Chassis 2 -14/07	29.5 t / an	REZERVOR 1800 Kg	Zonă stocare materii prime –MPL-container- transport pe conducta la utilizator Zonă marcată
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 9276 – 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 – Cutie viteze manuala BOT 350M3 R36/38	Mecanica - zona dress-up–echipare motor	75 t / an	Butoi/ 208 l	Zonă stocare materii prime –MPL Zonă marcată
11	Ulei de transmisie – Cutie viteze manuala - FORD ATF-ULV			Butoi/ 208 l	

12	Lichid de frână HIDRAULAN R22, R36	C10/05	22 t/an	Butoi-216 kg	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
13	Alcool izopropilic R11, R36, R67	T2/36-18	250 l/an	Bidon 1 l	Zonă stocare materii prime -MPL Zonă marcată
14	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
15	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:

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	SOLVENT INDUSTRIAL SOLUBIL IN APA ND165 R35, R36/38, R38/41, Xi	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	30 L/an	Bidon 30 L	Stocate in condiții de securitate; suprafața betonată și cuve de retenție
2	ILOFORM PL 17 ZM H317, H304, R43, R65	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	14.56 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Hyspin AWS 46 neclasificat ca periculos	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	11.03 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	4.01 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	3.96 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Hyspin AWS 10 H304	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0 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 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	0.002 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	0.018 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 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	0 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	0.186 t/an	Butoi 0.186t	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	Boost WP45 R36/37/38;R43	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	0.100 t/an	Butoi 215 L	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	ABSORBANT NATURAL SB	Secția Presaj - Subsol – Linii prese	1.43 t/an	Sac 17 Kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	Corgon 18	Presaj	69 m3	Tub 11.8 m3	Condiții de securitate, în loc special amenajat
22	Oxigen industrial	Atelier	83 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)

Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Hysol EM400	PTO	4.4		
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	Arbocel 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		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.
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	Butoaie, recipiente speciale, saci	
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		
42	Optimol Longtime 1	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		
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		

IA INTRETINERE GENERALA (CM)					
Nr. crt.	Denumire substanță / fraza de risc	Localizare	Cantitate utilizată/an (tone)	Capacitate totală de stocare (t)	Mod de stocare
1	Lichid racire Castrol antifreeze NF, R22	Magazie Secția Intretinere Generala	0.3	Butoi 233,4 kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
2	Lichid frana Castrol brake fluid DOT 4, R22, R36	Magazie Secția Intretinere Generala	0.006	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
3	Ulei hidraulic tip Hyspin AWS 46-H 46AS	Magazie Secția Intretinere Generala	0.16	Butoi 208 litri	Condiții de securitate, în loc special amenajat
4	Ulei transmisii Castrol atf DEX II	Magazie Secția Intretinere Generala	0.09	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
5	Ulei Ford formula F 5W30	Magazie Secția Intretinere Generala	0.022	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
6	Ulei aral basic elastic 20W50	Magazie Secția Intretinere Generala	0.024	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
7	Unsoare Shell Gadus S2 V220 2	Magazie Secția Intretinere Generala	0.012	Cutie cu 12 tuburi x 400 g	Condiții de securitate, în loc special amenajat
8	Unsoare Shell Gadus S2 V220 1	Magazie Secția Intretinere Generala	0.01	Cutie de 18 kg	Condiții de securitate, în loc special amenajat
9	Yeld (agent deblocare aerosol)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0168	Bidon X 600 ML	Condiții de securitate, în loc special amenajat
10	Chemguard extra aerosol (protectie impermeabila)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0124	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
11	Aerosol (protectia contactelor electrice)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.004	Recip 500 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
12	Lexite extra (agent de curatare si degresare echip.electrice)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.01	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
13	Gex Extra aerosol (lubrifiant ptr. Angrenaje deschise)	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0128	Recip 400 ml	Condiții de securitate, în loc special amenajat
14	Loctit 5900 R36/38, R40, R43, R21, Xi	Magazie Secția Intretinere Generala	0.0046	Recip adecvat	Condiții de securitate, în loc special amenajat
15	Ulei de transmisie, castrol EPX 80W-90	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat

16	Ulei Magnatec 15W40 A3/B4	Magazie Secția Intretinere Generala	0.004	Bidon 1 litru	Condiții de securitate, în loc special amenajat
17	Autran 430 ulei transmisie	Magazie Secția Intretinere Generala	0.208	Butoi de 208l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
18	Ulei castrol 2 T	Magazie Secția Intretinere Generala	0.013	Bidon 1 lit	Condiții de securitate, în loc special amenajat
19	Ulei pe baza de aditivi Mobil vacuoline 533	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
20	Ulei transmisie Mobil trans HD 30	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
21	Ulei transmisie Mobiltrans HD 50	Magazie Secția Intretinere Generala	0.02	Bidon 20l	Condiții de securitate, în loc special amenajat
22	Ulei 10W40; Renault Midlum; Enduronlovsaps10W40	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 / 2018:

Nr. crt.	Denumirea substanței	Cantitate/ kg	Valoarea 2% catre Fondul pentru Mediu. [lei]
1	BIOCID CB 352	0.00	0
2	BIOCID CB 362	0.00	0
3	TEROSTAT 3203	0.00	0
4	SEALER, HEAT CURING, PUMPABLE,(TEROSTAT 3248)	107750.00	32608.0808
5	SEALER, HEAT CURING, PUMPABLE,	0.00	0
6	LOW BAKE SEALER	596400.00	102580.8
7	CLEANER, SOLVENT, , ,	82.00	104.4771676
8	REPAIR FLAH PRIMER FOR LBR	1540.00	1409.470216
9	REPAIR CATALYST CLEAR COAT SYST	0.00	0
10	ADHESIVE SEALER, SYNTHETIC RUBB	0.00	0
11	PRIMER, GLASS, MOISTURE CURE, ,	528.00	1191.553757
12	ADH EPOXY WELDABLE THRLM CURE	39198.00	28819.4593
13	ADH EPOXY WELDABLE THRLM CURE	0.00	0
14	3 WET PRIMER TITANIUM	0.00	0
15	3 WET PRIMER WHITE	0.00	0
16	3 WET FROZEN WHITE	83194.00	55404.20902
17	3 WET BLAZER BLUE	5760.00	8201.731968

18	WHITE PLATINUM GROUND COAT	10080.00	10570.06138
19	3 WET RACE RED	14760.00	21288.5015
20	3 WET BURNISHED GLOW	3960.00	4808.20032
21	3 WET DEEP IMPACT BLUE	0.00	0
22	3 WET TECTONIC SILVER	0.00	0
23	3 WET RUBY RED BASE COAT	28020.00	57475.81205
24	TIGER EYE	13820.00	22072.7298
25	3 WET MAGNETIC	67680.00	65056.20883
26	SILK (3 WET)	16200.00	19833.76692
27	3 WET RED RUSH	1080.00	1788.168312
28	3 WET ABSOLUTE BLACK	73560.00	63332.9532
29	3 WET MOONDUST SILVER	36900.00	35808.89652
30	WHITE PLATINUM MICA COAT	5580.00	8438.167512
31	3-WET CLEAR COAT	275200.00	178210.4934
32	3 WET RUBY RED CLEAR COAT	20325.00	18068.47383
33	ADDITIVE CHEMFOS AZN	300.00	124.10322
34	CHEMFOS 700F	0.00	0
35	CHEMFOS ADDITIVE	3325.00	451.8073
36	CHEMFOS 700A/AL/M	400.00	120.00376
37	PHOSPHATE SOLUTION, ZINC, FEED	101000.00	14175.909
Total 2018		1506642.00	751944.0391

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

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

- *măsuri și mijloace de prevenire și/sau eliminare a impactului asupra mediului*

- *mod de valorificarea ambalajelor și deșeurilor de ambalaje ale acestora*

- *fișa cu datele de securitate a substanțelor și preparatelor periculoase*

CAPITOLUL VI - GESTIONAREA DESEURILOR DE AMBALAJE

- *surse de generare, sortimente și cantități anuale:*

Din activitatea de producție aferentă anului 2018, 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	7580340	7580340	Setcar Brail Stady Product JR Ambro Suceava	R3
Deșeu ambalaje plastic	15.01.02	672220	672220	Setcar Brail Stady Product JR	R3
Deșeu ambalaje lemn	15.01.03	6339525	6339525	Setcar Brail Stady Product JR	R3
Deseu ambalaj metalic	15.01.10	112500	112500	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 deșeuri, Plan de reducere progresivă a emisiilor de poluanți etc.):

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

CAPITOLUL VII - MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

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

Societatea a implementat și certificat Sistemul de management al calitatii, ISO 9001 si management de mediului, ISO 1400:2015. Este elaborat, implementat și menținut un sistem de proceduri și instrucțiuni de sistem și operationale care să acopere atât cerințele stabilite prin Standardul international de mediu SR EN ISO 14001: 2015, cât și procesele și activitățile cu impact semnificativ asupra mediului.

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

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

Au fost întocmite proceduri pentru operare :

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

Prin procedura FC 097 (Pregătirea pentru situații de urgență și capacitate de răspuns), au fost stabilite măsuri ce trebuie aplicate (in cazul aparitiei de eventuale situații de urgență), de salariati organizatiei, cu scopul prevenirii si diminuarii 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 Situații de Urgență Dolj nr. 37.363 și Comisariatul Județean Dolj Garda Națională de Mediu, nr. 724 din 24.05.2011, de verificare pe teren și umare a evaluării documentației care a stat la baza Notificării făcute de Ford prin adresa nr. 2115 / EF / 22.04.2011, transmisă către Agenția Regională pentru Protecția Mediului Craiova și înregistrată sub nr. 5491 / 26.04.2011, **Activitatea desfășurată 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, a regulament 1272 / 2008, a legii 59 / 2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe 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 activitățile care se desfășoară în instalații existente (tabel 2, Anexa 2 a HG 699 / 2003), a fost de **32,37 g/m²**.

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

Referitor la gospodărirea cantitativă și calitativă a apelor:

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

Categoria apei	Furnizor	Tip contor	Serie contor
Apă potabilă	BBB FASTENESS Craiova	Zener M12 0102	ZR12131528
Apă potabilă	COOPER STANDARD	Zener M12 0102	ZR12065416
Apă potabilă	COOPER STANDARD	Zener M12 0102	ZR12122836
Apă industrială	COOPER STANDARD	B METERS (mecanic)	464171-12
Apă potabilă	FAURECIA	PN 16	ZR11082832
Apă potabilă	FAURECIA	FGH Sensus	11044782
Apă potabilă	Adient	Zener	ZR12138434
Apă potabilă	Adient	Zener	ZR12131527
Apă potabilă	KAUTEX	Zener WPH-ZF	11030084
Apă potabilă	FIRCHHOFF	Zener M12 0102	ZR12240778
Apă industrială	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	6017006039/2011
Apă potabilă	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	6017006045/2011
Apă fierbinte	MAGNA	KAMSTRUP MULTICAL	60171820113/2011
Apă uzată	MAGNA	SCHLUMBERGER	95 GJF08118
Apă potabilă	SY SYSTEMS AUTOMOTIVE S.R.L	Zener M12 0102	ZR 12128435
Apă potabilă	SY SYSTEMS AUTOMOTIVE S.R.L	Zener M12 0102	ZR 10770505
Apă potabilă	FORD / Pct. Termic	GSD5- R- Dn 15	-
Apă potabilă	FORD / Pompieri	GSD5- R - Dn 15	-
Apă potabilă	FORD/ Bazin apă potabilă	Flostar M – Dn 150	D 01 AB 234567 8
Apă potabilă	FORD/ Montaj General	Danfoss	-
Apă potabilă	FORD/ Feraj (Caroserii)	Danfoss	-
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 (BHI1÷BHI5) 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 „Remedierea 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

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, valabilă până la 11.02.2020, privind proiectul de:

„Remedierea 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 bilanșurilor 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 ESACO”

- 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 Mecanica, 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;
- 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 vată bazaltică; 626,61 mp, valoare de 263173,59 lei.
- Anexa Mecanica, placare cu vată bazaltică 585,58 mp, valoare de 263559,91 lei
- Valoarea investiției = 526733 lei
- In Secția Vopsitorie, a fost schimbat un nr. de 800 neoane fluorescente, ce aveau un consum de 56 W și droșerele aferente fiecărui corp de iluminat, în total 200 X consum 15 W, cu neoane led care consumă 25 W
- Valoarea investiției = 56800 lei.

Economia de energie este de 27,8 KW / h

Pentru anul 2018, s-au făcut următoarele îmbunătățiri:

- *Modernizare* Stația de Tratare Ape Uzate izolarea cu vată bazaltică, panouri isopan, schimbare tamplărie, cu tamplărie tip termopan

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	2539361
3	Delegatii	3000
4	Fond de mediu	1165747
5	Alte cheltuieli (taxe pt masina), Cereri cumparare	1354 lei
6		881359
7	Cost tratare ape uzate	2276359
Total 2018		6887220

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

- Ianuarie 106557 lei
- Februarie 112914 lei
- Martie 118195 lei
- Aprilie 74565 lei
- Mai 104937 lei
- Iunie 100299 lei
- Iulie 99431 lei
- August 71831 lei
- Septembrie 102966 lei
- Octombrie 111159 lei
- Noiembrie 98406 lei
- Decembrie 64487 lei

Total = 1165747 lei / 2018

Sanctiuni 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, in decursul anului 2018 SC FORD ROMANIA SA, a fost **verificata de:**

Nr. crt.	Institutia	Actiunea	Data	Observatii
1	Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj.	Verificare pe teren date, cerinte si obligatii din IPPC si legislatie.	09.05.2018	
2	Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj.	Verificare pe teren urmare a sesizari nr. 1810 / 03.09.2018 si 1948 / 21.09.2018, privind poluarea fonica si miros greu.	25.09.2018	

1) **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; - 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 cu rigola de preluare apa pluviala. S-au in itiat demersurile legale privind finalizarea proiectului, reabilitare deseuri periculoase. Proiectul este in faza de APROBARE, s-a identificat executantul lucrarii.
- In incinta unitatii exista amenajare pentru colectare tuburi de neon si DEEE.
- In Montaj General, s-a identificat un container de colectare a deseurilor de absorbanti contaminat, NEISCRIPIONAT.
- S-a verificat evidenta gestiuni deseurilor, confor HG 856 / 2002, privind evidenta gestiuni deseurilor: municipale, plastic, hartie, carton, sticla, metal, uleiuri minerale, ulei absorbant-lavete, duseu de ambalaj, lemn 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, a modului de gestiune a deseurilor pentru anul 2017, cu nr. 234 / EF / 31.01.2018.
- S-a facut raportarea privind Planul de Gestiune a solventilor organici cu continut de compusi organici volatili conf. HG 699 / 2003, cu nr. 322 / EF / 2018.
- S-a facut raportarea privind RAM, cu nr. 607 / EF / 27.02.2018.
- Referitor la schimbari in cadrul Ford, societatea a depus si obtinut avizele de la APM DOLJ.
- Referitor la management de substante periculoase, aflate pe amplasament, exista FTS.
- Exista plan de interventie in caz de poluare accidentala.
- Exista raport de incercare privind maonitorizarea calitatii factorilor de mediu pentru aer :
 - emisii la cos- oxizi, pulberi totale – Sectia Caroserii, raport de incercare nr. 9584_4E/08.12.2017, emis de APM Dolj. Nu exista depasiri.
 - emisii la cos – oxizi, pulberi totale, cov – Sectia Montaj General, rapoarte de incercare nr. 9584_2 E / 12.02.2018, emis de APM Dolj. Nu exista depasiri.
 - emisii la cos – oxizi, pulberi totale, cov – Sectia Motoare, rapoarte de incercare nr. 9584_3 E / 13.12.2017, emis de APM Dolj. Nu exista depasiri.
 - emisii la cos – oxizi, pulbri totale, cov – Sectia Vopsitorie, rapoarte de incercare nr. 9584_1 E / 12.02.2018, emis de APM Dolj. Nu exista depasiri.
- Exista raport de incercare privind monitorizarea calitatii factorilor de mediu pentru zgomot, nr. 9584 / 30.08.2017, emis de APM Dolj. Nu exista depasiri.
- Referitor la decantor / separator, acesta este intretinut corespunzator.
- Exista ARD la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova, nr. 010 R / 22.02.2018, valabil 2 ani.

- Exisata automatizare calitate apa tratata si evacuata la sistemul public de canalizare al Municipiului Craiova, se comunica lunar rezultatele la CAO.

- Referitor la Autorizatia de Mediu nr. 21 / 11.02.2015, emis de APM Dolj pentru activitatea de servicii de decontaminare, cod CAEN 3900, valabila pana la data de 11.02.2020. Sistemul de filtrare este functional din data de 11.02.2015 – Dr. Puetz, Germania. Monitorizarea trimestriala impusa prin AM si prin AGA, monitorizare sol (tricloretilena, si tetracloretiena, zona rezervoare si Depozit de Chimicale, probe prelevate de ECOIND Bucuresti, raport de incercare nr. 2653 / AI / 19.05.2017,. Nu exista depasiri.

In urma adresei nr. 26127 / 27.12.2017, de la ABA Jiu, referitoare la faptul ca bariera hidraulica si-atris obiectivul pentru care a fost realizata. Ford Romania, a intocmit si a trimis spre aprobare la ANAR, un program de monitorizare postremediere, care se va realiza tot cu Dr. Puetz Germania.

- Exista declaratie privind obligatiile la Fondul de Mediu, conform OUG 196 / 2005, cu modificarile si completarile ulterioare

- Exista Certificat ISO 14001.

Analiza masurilor stabilite anterior

M1 – Realizata, impusaprin RI nr. 271 / 14.11.2017.

M2 – In curs de realizare, impusa prin RI 271/ 14.11.2017

M3 – In curs de realizare, impusa prin RI 271/ 14.11.2017

M4 – Realizata, impusa prin RI 271/ 14.11.2017

Sanctiuni

Nu sau aplicat.

Masuri stabilite

a) Se va elimina de pe amplasament deseurile de pamant si vegetatie uscata din zona depozite deseuri. Responsabil, conducerea societatii. Termen de realizare 29.05.2018.

b) Se va trimite la GNM CJ Dolj, stadiul masuri impuse. Responsabil, conducerea societatii. Termen de realizare 12.06.2018.

Nota acordata obiectivului

Impact = 2. Performanat = 9

2)Garda Nationala de Mediu, Filiala Dolj

Controlul s-a efectuat in urma sesizari nr.1810 / 03.09.2018 si 1948 / 21.09.2018

Sesizarea se refera la faptul ca exista poluare fonica si un miros greu respirabil, provenit de la instalatiile din Vopsitorie, apartinand SC Ford RomaniaSA:

- S-au desfasurat mai multe controale pe teren in perioada 10.09.2018 – 25.09.2018, pentru a verifica sesizarile.

- Sectia Vopsitorie se afla pozitionata intre sectiile Asamblare Caroserii si Montaj General.

- Procesele tehnologice sunt urmatoarele: pre-tratare, cataforeza, uscarea / fixare, masticare si terosonare, grunduire, vopsire, lacuire, ceruire, retus / reparatii minore.

- S-a verificat cuptorul de uscarea. Acesta este format din doua camere, prima de uscarea propriu-zisa, iar cealalta de revenire / racire. Caldura este furnizata de aerul cald provenit de la incineratoare EC, iar din cuptor este dirijat la icineratoare EC.

- Vopsirea / lacuirea. O camera de vopsire are trei componente: 1. Camera de vopsire propriu-zisa. 2. Sistemul de recirculare al apei. 3. Camera de revenire.

Mentionam:

Intregul proces din Sectia Vopsitorie, care s-a desfasurat in timpul controlului, de la intrarea caroseriilor la pretratare si pana la depozitarea temporara a caroseriilor vopsite, este supravegheat de calculator.

Ventilatiile catre atmosfera, sunt prevazute cu filtre textile. Exista monitorizare electronica a gradului de incarcare a filtrelor.

Monitorizare a activitatii : Aer – emisii:

a) Cuptoarele de uscarea, aferente etapele de cataforeza, masticare, vopsire: cos 8a, 8b, 8c, 9, 10, 11.

b) Cuptor reparatii: cos 20

Nu s-au constatat deficiente la instalatiile de vopsire apartinand SC Ford Romania SA.

Din analiza buletinelor / rapoartelor de monitorizare, a calitatii factorilor de mediu, Nu exista depasiri.

Pentru identificarea cu exactitate a unei eventuale poluării, a fost transmisă adresa APM Dolj, înregistrată la GNM CJ Dolj, cu nr. 1940 / 21.09.2018.

Mentionăm:

SC Ford Romania SA, detine AIM nr. 60 / 08.04.2011. Autorizația este emisă fără program de conformare. Activitatea autorizată: - 2910 – Fabricarea autovehiculelor de transport rutier, 2932 – Fabricarea altor piese pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule, 3700 – Colectarea și epurarea apelor uzate.

Deplasarea s-a făcut în baza Ordinelor de deplasare nr. 1392, 1393 / 25.09.2018.

Măsuri:

Se va efectua buletin de analiză zgomot, cu respectarea STAS 10009 / 88.

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

**Manager Managementul Deșeurilor
și Mediu,**

Rolland Reischel



Întocmit,



