

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru

***Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria
aeronautică***

titular de activitate

S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

CUPRINS

1. Introducere	3
1.1 Context.....	3
1.2 Obiective	8
1.3 Scop și abordare	8
2. Descrierea terenului	9
2.1 Localizarea terenului	9
2.2 Dreptul de proprietate actual	9
2.3 Utilizarea actuală a terenului	9
2.4 Folosirea de teren din împrejurime	12
2.5 Utilizarea chimică	12
2.5.1. Identificarea substanțelor periculoase utilizate, produse sau emise în prezent în cadrul instalației.....	12
2.5.2. Identificarea substanțelor periculoase relevante	78
2.5.3. Evaluarea posibilității de poluare locală a solului și apelor subterane, urmare a folosirii substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante	102
2.5.4. Utilizarea solvenților cu conținut de compuși organici volatili	111
2.6 Topografie și canalizare	117
2.7 Geologie.....	118
2.8 Hidrologie.....	121
2.9 Autorizații actuale.....	122
2.9.1 Autorizarea folosinței de apă și a eliminării apelor de pe amplasament	122
2.9.2 Autorizarea din punct de vedere sanitar	122
2.9.4 Autorizarea din punct de vedere PSI	122
2.10 Detalii de planificare pentru supravegherea calității amplasamentului.....	122
2.11 Incidente provocate de poluare	125
2.12 Specii sau habitate sensibile sau protejate care se află în apropiere.....	126
2.13 Condiții de construcție.....	126
2.14 Activitatea desfășurată în instalație.....	126
2.14.1 Profil de activitate	126
2.14.2 Capacitate de producție.....	129
2.14.3 Mod de operare în cadrul instalației analizate	129
2.15 Cerințe aferente BAT	172
3. Evaluarea posibilității de producere a poluării locale	208
4. Trecutul terenului	212
5. Recunoașterea terenului.....	213
5.1 Probleme ridicate	213
5.2 Deșeuri.....	216
5.3 Depozite.....	221
5.4 Instalația de evacuare a apelor uzate și a apelor pluviale de pe amplasament	222
5.5 Alte posibile impurități din folosința anterioară a amplasamentului	225
5.6 Incinta de încheiere	226
6. Interpretări ale informațiilor, model conceptual	226
7. Calitatea factorilor de mediu de pe amplasament.....	229
7.1 Calitatea apei de suprafață	229
7.2 Calitatea solului și a subsolului	230
7.2.1. Investigații asupra calității solului și subsolului realizate în anul 2008.....	231

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

7.2.2. Investigații asupra calității solului realizate în anul 2012	234
7.2.3 Investigații asupra calității solului și subsolului realizate în anul 2013	239
7.2.4 Investigații asupra calității solului realizate în anul 2017	247
7.2.5. Concluzii asupra calității actuale a solului din incinta fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.....	250
7.3 Calitatea apei subterane	250
7.3.1 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2013	250
7.3.2 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2017	251
7.3.3 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2019.....	252
ANEXE	254

1. INTRODUCERE

1.1 Context

Prezentul Raport de amplasament a fost elaborat în vederea solicitării revizuirii Autorizației Integrate de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 revizuită la data de 20.03.2017.

Condițiile actuale de funcționare a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică impun revizuirea Autorizației Integrate de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 revizuită la data de 20.03.2017, deoarece, față de prevederile susnumitei autorizații integrate de mediu, au survenit modificări în ceea ce privește:

- capacitatea de producție pentru unele din activitățile care se desfășoară în cadrul fabricii
- tipul activităților desfășurate în cadrul fabricii
- tipul și cantitățile de materiale utilizate în activitate
- tipul și cantitățile de deșeuri rezultate din activitate
- numărul angajaților care deservește activitatea din fabrică

Modificarea capacităților de producție a fost făcută în sensul creșterii lor și se referă la o parte din activitățile desfășurate în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, respectiv la activitățile de:

- extrudare a profilelor din aluminiu
- acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu
- prelucrarea mecanică a profilelor extrudate din aluminiu
- reciclare prin topire și turnare a deșeurilor din aluminiu provenite din activitatea de extrudare a profilelor din aluminiu

Activitățile a căror capacități de producție au fost modificate sunt deservite în momentul de față atât de echipamente/instalații aflate în funcțiune la momentul eliberării Autorizației Integrate de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 revizuită la data de 20.03.2017, cât și de echipamente/instalații montate ulterior emiterii acestei autorizații integrate de mediu. Proiectele implementate de S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică după data eliberării Autorizației Integrate de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 revizuită la data de 20.03.2017 sunt prezentate în tabelul 1.1.1..

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 1.1.1 - Proiecte finalizate de S.C. UACE S.R.L.

Denumire proiect	Obiectiv	Act de reglementare	Observații
Extindere Hală extrudare a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică	-mărirea capacității de producție pentru activitatea de extrudare a profilelor din aluminiu	Decizia etapei de încadrare nr. 508 din 28.10.2015, emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș	Proiectul prevede montarea/punerea în funcțiune a trei prese hidraulice pentru extrudarea aluminiului (două prese hidraulice de 1650 tf și o presă hidraulică de 2500 tf) și a trei cuptoare electrice pentru tratarea termică a profilelor extrudate din aluminiu (două cuptoare cu capacitatea de încărcare de 3,2 t și un cuptor cu capacitatea de încărcare de 5,5 t). Față de prevederile proiectului au fost montate două din cele trei prese hidraulice (o presă hidraulică de 1650 tf și o presă hidraulică de 2500 tf) și două cuptoare pentru tratarea termică a profilelor extrudate din aluminiu (un cuptor cu capacitatea de încărcare de 3,2 t și un cuptor cu capacitatea de încărcare de 5,5 t).
Dotarea halei de prelucrări mecanice cu o presă pentru compactarea șpanului de aluminiu, completarea instalației de tratare electrochimică a suprafețelor cu o baie de acid boric și completarea instalației de acoperire cu vopsea cu o cabină automată de vopsire.	-montarea unei prese pentru compactarea șpanului de aluminiu -diversificarea tipurilor de anodizare aplicabile pentru suprafețele profilelor extrudate din aluminiu -acoperirea cu grund/vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu într-o cabină de vopsire care poate asigura o calitate superioară stratului de acoperire	Decizia etapei de încadrare nr. 475 din 29.06.2017, emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș	Proiectul a fost finalizat fără a fi pusă în funcțiune presa pentru compactarea șpanului din aluminiu.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 1.1.1 (continuare) - Proiecte finalizate de S.C. UACE S.R.L.

Denumire proiect	Obiectiv	Act de reglementare	Observații
Cuptor de tratare a aluminiului	-punerea în funcțiune a unui cuptor (electric) în care să poată fi tratate termic profilele curbe obținute prin deformarea mecanică a profilelor extrudate din aluminiu	Decizia etapei de încadrare nr. 488 din 05.07.2018, emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș	Proiect finalizat integral.
Extindere și modernizare hală și construire depozit	-montarea unei instalații pentru deformarea mecanică a profilelor extrudate din aluminiu -montarea unei instalații pentru tratarea prin ecruisare a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu -montarea unei instalații de debitare cu jet de apă a tablelor din aluminiu -construirea unui depozit pentru ambalaje	Decizia etapei de încadrare nr. 437 din 02.06.2020, emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Maramureș	Proiect finalizat integral.

Proiectele „Extindere Hală extrudare a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică” și „Dotarea halei de prelucrări mecanice cu o presă pentru compactarea șpanului de aluminiu, completarea instalației de tratare electrochimică a suprafețelor cu o baie de acid boric și completarea instalației de acoperire cu vopsea cu o cabină automată de vopsire” contribuie în mod direct la creșterea capacității de producție a fabricii (proiectul „Extindere Hală extrudare a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică” contribuie la creșterea capacității de producție a profilelor extrudate din aluminiu, iar proiectul „Dotarea halei de prelucrări mecanice cu o presă pentru compactarea șpanului de aluminiu, completarea instalației de tratare electrochimică a suprafețelor cu o baie de acid boric și completarea instalației de acoperire cu vopsea cu o cabină automată de vopsire” contribuie în mod direct la creșterea capacității de producție pentru activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu).

Celelalte proiecte completează fluxurile tehnologice care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, în sensul optimizării lor.

Niciunul din proiectele implementate de S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu modifică profilul de activitate al fabricii, așa cum a fost el definit în Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 revizuită la data de 20.03.2017.

Activitățile principale actuale care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt aceleași cu cele prevăzute în Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 revizuită la data de 20.03.2017, respectiv:

- extrudarea barelor din aluminiu,
- prelucrarea mecanică a profilelor/elementelor din aluminiu,
- tratare electrochimică a suprafeței profilelor și/sau reperelor din aluminiu,
- acoperire cu grund/vopsea a profilelor extrudate din aluminiu și/sau a reperelor din aluminiu,
- fabricare a subansamblelor din structura aeronavelor,
- topire și turnarea în bare a deșeurilor de aluminiu rezultate din activitatea proprie,
- verificare cu substanțe penetrante a calității suprafeței profilelor extrudate din aluminiu.

Capacitățile maxime de producție actuale ale Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt:

- 4000 t/an profile extrudate din aluminiu (activitate de extrudare a barelor din aluminiu),

- 2500 t/an repere din aluminiu prelucrate mecanic (activitate de prelucrarea mecanică a profilelor/elementelor din aluminiu),
- 1200 t/an profile/repere din aluminiu cu suprafața tratată electrochimic (activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor și/sau reperelor din aluminiu),
- 1000 t/an profile extrudate din aluminiu/repere din aluminiu cu suprafața acoperită cu grund/vopsea (activitatea de acoperire cu grund/vopsea a profilelor extrudate din aluminiu și/sau a reperelor din aluminiu),
- 1000 t/an subansamble ale aeronavelor realizate din repere din aluminiu (activitatea de fabricare a subansamblelor din structura aeronavelor),
- 6000 t/an bare turnate din aluminiu (activitatea de topire și turnarea în bare a deșeurilor de aluminiu rezultate din activitatea proprie),
- 200 t/an profile extrudate din aluminiu a căror suprafață a fost verificată cu substanțe penetrante (activitatea de verificare cu substanțe penetrante a calității suprafeței profilelor

Raportul de amplasament a fost elaborat de SC ECOTERRA ING SRL, în calitate de consultant, având ca responsabil de temă pe dipl. ing. Mircea Mănescu, coautori pe dipl. ing. Sanda Mănescu și dipl. ing. Claudia Groza.

Datele privitoare la activitatea instalației analizate au fost puse la dispoziție de reprezentanți ai S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L..

Prezentul Raport de amplasament a fost elaborat în perioada ianuarie-martie 2020.

Acest raport a fost întocmit pentru a îndeplini cerințele de prevenire, reducere și control a poluării, conform cu Legea nr. 278/2013, astfel încât să ofere informații relevante, de sprijin pentru solicitarea emiterii autorizației integrate de mediu revizuite.

Raportul de amplasament prezintă situația actuală a activităților desfășurate pe amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, precum și calitatea actuală a amplasamentului Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Starea de contaminare a amplasamentului Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este cea evidențiată de investigațiile privitoare la calitatea factorilor de mediu efectuate de reprezentanții S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. în

perioada scursă de la eliberarea Autorizației Integrate de Mediu nr. 16-1MM din 25.01.2016 până în prezent.

1.2 Obiective

Principalele obiective ale Raportului de amplasament, în conformitate cu prevederile normelor în vigoare referitoare la prevenirea, reducerea și controlul integrat al poluării, sunt următoarele:

- furnizarea de informații privind utilizările anterioare și utilizarea actuală a terenului
- identificarea substanțelor periculoase utilizate, produse sau emise în prezent în cadrul instalației
- identificarea substanțelor periculoase relevante
- investigarea calității actuale a factorilor de mediu din zona amplasamentului instalației
- evidențierea rezultatelor investigațiilor privind calitatea factorilor de mediu astfel încât acestea să constituie punctul inițial pentru solicitarea autorizației integrate de mediu și pentru raportarea în viitor a calității factorilor de mediu de pe amplasament
- furnizarea de informații despre caracteristicile fizice ale terenului și despre vulnerabilitățile amplasamentului
- prezentarea informațiilor cu privire la natura terenului, pentru a fundamenta înțelegerea dispersiei poluanților, în situația unei contaminări
- evaluarea posibilității de producere a unei poluări locale

1.3 Scop și abordare

Prezentul raport de amplasament a fost elaborat în baza datelor despre activitatea desfășurată pe amplasament și a datelor referitoare la calitatea amplasamentului puse la dispoziție de titularul de activitate, S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L..

Raportul de amplasament este structurat în șapte capitole, după cum urmează:

- capitolul 1 – Introducere
- capitolul 2 – Descrierea terenului – localizare, utilizatori actuali
- capitolul 3 – Evaluarea posibilității de producere a poluării locale
- capitolul 4 – Trecutul terenului
- capitolul 5 – Recunoașterea terenului
- capitolul 6 – Interpretări ale informațiilor, model conceptual
- capitolul 7 - Calitatea factorilor de mediu de pe amplasament

2. DESCRIEREA TERENULUI

2.1 Localizarea terenului

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este amplasată pe teritoriul administrativ al localității Dumbrăvița, județul Maramureș.

Terenul pe care este amplasată Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este situat în intravilanul localității Dumbrăvița.

Amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este situat în partea de est a localității Dumbrăvița, la o distanță mai mare de 495 m față de zonele locuite. Accesul la amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se face din DJ 182 Baia Mare - Târgu Lăpuș, pe drumul județean 184 A (Dumbrăvița-Rus), prin localitatea Dumbrăvița, iar de la limita de est a localității pe un drum industrial.

Vecinătățile Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt:

- la cca. 495 m vest, limita de est a localității Dumbrăvița
- la cca. 2400 sud vest, de limita de nord est a localității Cărbunar
- la cca. 960 m nord, limita de sud a localității Rus
- la cca. 1360 m nord est, limita de sud vest a localității Șindrești
- la cca. 3500 m est, limita de vest a localității Cetățele
- la cca. 2500 m sud vest, limita de nord vest a localității Cărpiniș

Amplasarea fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este prezentată în planșa nr. 1.

2.2 Dreptul de proprietate actual

Terenul și clădirile din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se află în proprietatea S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L..

2.3 Utilizarea actuală a terenului

Suprafața terenului din interiorul incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este de 10 ha, din care:

- construcții: 3,888 ha
- circulații de incintă, platforme: 2,322 ha
- teren liber neamenajat și spații verzi: 3,1 ha
- zone destinate dezvoltărilor ulterioare: 0,69 ha

Planul de situație al incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este prezentat în planșa nr. 2.

Principalele activități de producție care se desfășoară în clădirea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică. Clădirea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este compartimentată în mai multe spații (hale) destinate activităților de producție și depozitării materiilor prime/materialelor, după cum urmează (planșa nr. 4):

- Hala extrudare - spațiu destinat activității de extrudare a profilelor din aluminiu
- Hale prelucrare mecanică - spații destinate prelucrării mecanice (preponderent prin așchiere) a profilelor extrudate din aluminiu și a altor produse din aluminiu. Activității de prelucrare mecanică îi sunt destinate trei spații distincte.
- Hala topire - este destinată activității de recuperare a deșeurilor din aluminiu (rezultate din activitatea proprie) prin topire și turnare bare din aluminiu. O parte importantă a suprafeței Halei topire este utilizată ca spațiu de depozitare pentru materiile prime și auxiliare utilizate în activitatea de topire/turnare.
- Hala tratamente de suprafață - este destinată activității de tratare electrochimică a profilelor extrudate din aluminiu și a reperelor din aluminiu, activității de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu și a suprafeței reperelor din aluminiu, activității de epurare a efluentului uzat rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu și a suprafeței reperelor din aluminiu, activității de control a calității suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu și a suprafeței reperelor din aluminiu tratate electrochimic, activității de control cu substanțe penetrante a calității suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu, activității de depozitare a materialelor utilizate în activitățile de tratare electrochimică a suprafețelor și de acoperire cu grund/vopsea a suprafețelor. Sunt alocate spații distincte pentru activitățile de:
 - tratare electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu și a suprafeței reperelor din aluminiu
 - acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu și a reperelor din aluminiu
 - control cu substanțe penetrante a calității profilelor extrudate din aluminiu
 - epurare a efluentului uzat rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu

- control al calității suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu și a suprafeței reperelor din aluminiu tratate electrochimic
- depozitare
- Halele asamblare - destinate producerii diferitelor subansamble din componența fuzelajului aeronavelor. Activitatea de asamblare se desfășoară în două spații de producție distincte.
- Hala ambalare - destinată ambalării, depozitării și expedierii produselor finite.
- spațiu destinat producerii aerului comprimat
- spații destinate depozitări produselor chimice
- spațiu destinat debitării barelor din aluminiu

Pe o parte din platformele betonate din exteriorul clădirii Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, sunt amenajate spații pentru depozitarea unor materii prime/materiale.

Cu excepția barelor de aluminiu destinate extrudării, toate celelalte materii prime/materiale sunt depozitate în spații acoperite.

Barele de aluminiu destinate procesului de extrudare sunt depozitate în aer liber, pozate pe rastele.

Alimentarea cu apă a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se face din rețeaua de distribuție a apei care deservește localitatea Dumbrăvița.

Incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este deservită de două rețele de canalizare și anume:

- o rețea pentru colectarea și transportul apelor tehnologice uzate și a apelor menajere uzate
- o rețea pentru colectarea și transportul apelor pluviale colectate pe suprafața incintei fabricii

Apele tehnologice uzate și apele menajere uzate sunt descărcate la stația de epurare a apelor uzate care deservește localitatea Dumbrăvița. O parte din apele tehnologice uzate sunt epurate în incinta fabricii, înainte de a fi descărcate la rețeaua de canalizare.

Apele pluviale potențial impurificate (cu produse petroliere provenite din scurgeri accidentale pe suprafața platformelor carosabile) sunt epurate în separatoare de produse ușoare înainte de a fi descărcate în rețeaua de canalizare pluvială.

Apele pluviale convențional curate sunt descărcate în rețeaua de canalizare pluvială fără a fi tratate.

Canalizarea pluvială din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică descarcă apele colectate în pâraul Chechiș.

Toate deșeurile rezultate din activitatea fabricii sunt colectate în spații special amenajate și sunt evacuate din incintă de către terțe firme în vederea valorificării sau eliminării.

Sunt amenajate spații pentru colectarea a deșeurilor în interiorul halelor de producție, precum și spații pentru depozitarea deșeurilor pe platformele betonate din exteriorul halelor de producție. O parte din deșeuri (inclusiv deșeurile periculoase) sunt depozitate în spații acoperite sau în containere acoperite.

În incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu există depozite permanente de deșeuri.

Activitatea din fabrică este deservită de 1500 persoane.

2.4 Folosirea de teren din împrejurime

Incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se învecinează cu terenuri agricole aflate în proprietate privată, cu terenuri aparținând domeniului privat al Primăriei Rus și cu terenuri aparținând domeniului privat al Primăriei Dumbrăvița.

Conform:

-PUZ-ului pentru obiectivul Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică din localitatea Dumbrăvița, adoptat prin Hotărârea Nr. 20/2008 a Consiliului Local Dumbrăvița,

-Avizului Unic nr. 47/2008 al Consiliului Județean Maramureș, Comisia Tehnică de Amenajare a Teritoriului și Urbanism

-, „PUD-ului pentru reglementarea zonei de dezvoltare a Secției de prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente”, aprobat de către Consiliul Local Dumbrăvița prin Hotărârea nr. 32 din 29 octombrie 2013,

amplasamentul incintei fabricii este destinat desfășurării activităților industriale.

2.5 Utilizarea chimică

2.5.1. Identificarea substanțelor periculoase utilizate, produse sau emise în prezent în cadrul instalației

În cadrul Fabricii de profile extrudate de aluminiu pentru industria aeronautică se desfășoară următoarele activități:

-producerea, prin extrudare, a barelor de aluminiu și a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

- producerea barelor din aluminiu prin topire și turnare
- tratare electrochimică (anodizare, eloxare) a suprafeței profilelor din aluminiu
- acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu
- control cu substanțe penetrante a calității suprafeței profilelor extrudate din aluminiu
- prelucrare mecanică a profilelor/componentelor din aluminiu
- asamblarea reperelor din aluminiu.

Dintre activitățile enumerate mai sus, doar o singură activitate este inclusă în Anexa I a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, respectiv activitatea de tratare electrochimică (denumită și anodizare sau eloxare) a suprafeței barelor din aluminiu. Celelalte activități desfășurate sunt asociate direct cu această activitate, având o legătură tehnică, astfel:

- materia primă pentru producerea profilelor extrudate din aluminiu sunt barele rotunde de aluminiu
- o parte din barele rotunde de aluminiu sunt achiziționate de la terțe firme, iar o parte sunt produse în cadrul fabricii, prin topirea/turnarea deșeurilor de aluminiu rezultate din activitatea de extrudare (produsul finit al activității de producere a barelor din aluminiu prin topire și turnare)
- pentru producerea barelor rotunde de aluminiu se utilizează, în principal, lingouri din aluminiu (achiziționate de la terțe firme) și deșeuri din aluminiu provenite exclusiv din activitatea proprie de extrudare a barelor de aluminiu
- profilele din aluminiu rezultate în urma extrudării barelor din aluminiu sunt tratate electrochimic în scopul măririi rezistenței la coroziune și a pregătirii suprafețelor barelor extrudate din aluminiu în vederea acoperirii lor cu grund și/sau vopsea (suprafețele tratate electrochimic asigură o ,ai bună aderență pentru grunduri/vopsele)
- soluțiile uzate din cuvele instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt preluate, total sau parțial, de o instalație de tratare (epurare)
- activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu are ca obiect de activitate identificarea eventualelor defecte mecanice ale profilelor extrudate din aluminiu
- activitatea de prelucrări mecanice produce piese/repere din profilele extrudate din aluminiu, repere care sunt utilizate în activitatea de producere a subansamblelor fuzelajelor aeronavelor (activitatea de asamblare).

În cadrul acestor activități se folosesc substanțe și amestecuri chimice periculoase, dar nu se produc astfel de substanțe (produse finite, produse intermediare sau produse secundare).

Din activitățile desfășurate rezultă emisii controlate de substanțe periculoase (în aer și apă) și deșeuri cu conținut de substanțe periculoase.

2.5.1.1 Substanțe/amestecuri chimice periculoase utilizate

Substanțele/amestecurile chimice periculoase utilizate în fazele procesului de producție din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (activitate inclusă în Anexa I a Legii nr. 278/2013) și în activitățile asociate din cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, componentele periculoase principale ale amestecurilor, precum și cantitățile maxime utilizate pe parcursul unui an, sunt cele specificate în tabelul 2.5.1.1.1.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
1	10P4-2NF-FR Epoxy Primer Green BAC 452 / Fluid Resistant Epoxy Primer 10P4-2NF	Butanonă 15-20% Cromat de stronțiu 7-25% 4-Metil, pentan-2-onă, 7-10% Xilen, 5-10% Ciclohexanonă 1-3% Etilbenzen 1-3% Cupru <0,1%	78-93-3 (201-159-0) 7789-06-2 (232-142-6) 108-10-1 (203-550-1) 1330-20-7 (215-535-7) 108-94-1 (203-631-1) 100-41-4 (202-849-4) 7440-50-8 (231-159-6)	H225 H319 H350 H411	Lichid COV:507 g/l	Vopsire piese	14922,43
2	2- Butanonă (MEK Metil-etil cetonă)	2-Butanonă >95%	78-93-3 (201-159-0)	H225 H319 H336 EUH066	Lichid COV:100%	Aditiv	1481
3	2-Propanol (alcool izopropilic)	2-Propanol 99,7%	67-63-0 (200-661-7)	H225 H319 H336	Lichid COV:100%	Prelucrări mecanice	39356

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
4	5100-4 Soluție de spălat	Metil-etil cetonă (MEK) 90-100%	78-93-3 (201-159-0)	H225 H319 H336 EUH066	Lichid COV:100%	Soluție de spălat	46
5	Acetat de calciu / Additive A31	Acetat de calciu 95-100%	62-54-4 (200-540-9)	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008	Solid (pulbere)	Lubrifiant de răcire / tăiere lichid Material pentru durificare	448
6	Acetilenă, dizolvată	Acetilenă, de puritate 100%, dizolvată în acetonă (CAS 67-64-1) sau N, N-dimetilformamidă (DMF) (CAS 68-12-2).	74-86-2 (200-816-9)	H220 H280 H230	Gaz dizolvat	Gaz combustibil pentru sudură	305
7	Acetonă tehnică	Acetonă	67-64-1 (200-662-2)	H225 H319 H336 EUH066	Lichid	Degresare extrudate de Al	171
8	Acid azotic 55%	Acid azotic 55%	7696-37-2 (231-714-2)	H272 H290 H314 H331 EUH071	Lichid	Agent de curățare. Aditiv în pregătirea suprafețelor	727
9	Acid boric	Acid boric ≤100%	10043-35-3 (233-139-2)	H360FD	Solid	Componentă în băile de tratare	264

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
10	Acid clorhidric min.33%	Acid clorhidric min. 33%	7647-01-0	H290 H314 H335	Lichid	Corectare pH	6360
11	Acid sulfuric 50%	Acid sulfuric 50%	7664-93-9 (231-639-5)	H314	Lichid	Corectare pH	22675
12	Acid sulfuric 96-98%	Acid sulfuric min.96%	7664-93-9 (231-639-5)	H314	Lichid (uleios)	Componentă în băile de tratare acidă	6816
13	Acrysol 83925	Hidrocarburi, C7-C9, n-alcani, izoalcani, cicloalcani, 50-75% Masa de reacție între etilbenzen și xilen, 25-50%	- - - -	H225 H373 H304 H411 H315 H319 H335-H336	Lichid COV:796 g/l	Agent de curățare la rece	25
14	Acrysol 83930	Hidrocarburi, C7-C9, n-alcani, izoalcani, cicloalcani, 25-50% Xileni, amestec izomeri, pur 25-50% Propan lichefiat 10-25%	- (920-750-0) 1330-20-7 (215-535-7) 74-98-6 (200-827-9)	H222-229 H373 H411 H315 H319 H335-H336	Aerosol COV:746 g/l	Agent de curățare la rece	5786

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
15	Aerodur 37035A Primer Green / Epoxy Primer 37035A Green	Cromat de stronțiu 10-18% Acetat de n-butyl 13,1-25% 4-metil, 2-pentanonă 5-10% Butanonă 7-10% Xilen 5-9% Etilbenzen 1-3%	7789-06-2 (232-142-6) 123-86-4 (204-658-1) 108-10-1 (203-550-1) 78-93-3 (201-159-0) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4)	H225 H319 H350 H336 H411	Lichid COV:500 g/l	Vopsire piese	448
16	Aerodur Clearcoat UVR	Acetat de 2-Metoxi-1-metiletil 20-25% Acetat de n-butyl <15% Xilen 10-12,5% Etilbenzen 1-3% Propan-2-ol 1-5% 2-(2Hbenzotriazol-2-il)-4,6-ditertpentilfenol 1-10% Bis(1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidil) sebacat 0,25-1% n-Butyl acrilat <1% Metil 1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidil) sebacat <0,25%	108-65-6 (203-603-9) 123-86-4 (204-658-1) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 67-63-0 (200-661-7) 25973-55-1 (247-384-8) 41556-26-7 (255-437-1) 141-32-2 (205-480-7) 82919-37-7 (280-060-4)	H226 H315 H319 H412	Lichid COV:542 g/l	Protecția cu lac transparent a suprafeței marcate, bază vopsea	743

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
17	Aerodur Finish C21/100 054569 Bac707 M9001 Grey	acetat de 2-metoxi-1-metiletil 10-25% butanona <10% acetat de n-butil <4% propan -2-ol <1.5% 2-metoxipropil acetat < 0.3%	108-65-6 203-603-9 78-93-3 201-159-0 123-86-4 204-658-1 67-63-0 200-661-7 70657-70-4 274-724-2	H225 H319	Lichid COV:482 g/l	Vopsire piese	13987
18	Aerodur Primer S 15/90 BAC 452	Cromat de stronțiu 10-25% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 10-25% Butanonă ≤10% Toluen <10% Izobutilacetat ≤6% Solvent nafta (petrol), aromatice grele; kerosenului.- Nespecificat ≤0,25%	7789-06-2 (232-142-6) 108-65-6 (203-603-9) 78-93-3 (201-159-0) 108-88-3 (203-625-9) 110-19-0 (203-745-1) 64742-94-5 (265-198-5)	H225 H319 H350 H361d (făt) H336 H411	Lichid COV:550 g/l	Vopsire piese	9941

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
19	Aeroshell Grease 33	Polialfaolefină 1-5% Alchil tiodiazol 0,1-0,5% Acizi naftenici 0,1-0,5% Dialchil sulfură 0,1-0,5%	68649-11-6 - 13539-13-4 (236-912-2) 1338-24-5 (215-662-8) 822-27-5 (212-494-7)	H317	Semi-solid	Unsoare sintetică pentru avioane	401,5
20	Aerowave 5001 Topcoat RAL7015 Grey	(2-metoximetiletoxi)propanol ≤3% Butan-1-ol, <3% 2,4,7,9-tetrametildec-5-ină-4,7-diol, ≤0,3%	34590-94-8 (252-104-2) 71-36-3 (200-751-6) 126-86-3 (204-809-1)	H226 H319	Lichid COV:44 g/l	Vopsire piese	639
21	Air Co Refresh 85788	Butan 1-10% 1-Metoxipropan-2-ol 1-10% Propan lichefiat <2,5% Pirofosfat tetrapotasiu <2,5% Dodecan-1-ol, etoxilat <2,5% Amoniac, soluție apoasă <0,5%	106-97-8 (203-448-7) 107-98-2 (203-539-1) 74-98-6 (200-827-9) 7320-34-5 (230-785-7) 9002-92-0 - 1336-21-6 (215-647-6)	H222-H229 H319	Aerosol COV:116g/l	Agent de împăspătare	7

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
22	Alexit Decklack 406-22 RAL 3000 feuerrot glänzend	Xilen 5-10% Etilbenzen 1-2,5% Pentan 2,4-dionă, 0,1-0,25% Acetat de 2-metoxi-1-metietil 12,5-20% Acetat de n-butyl 1-5%	1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 123-54-6 (204-634-0) 108-65-6 (203-603-9) 123-86-4 (204-658-1)	H226	Lichid COV:32,05%	Vopsire piese	38
23	Alexit Hardener 400 transparent	Hexameten diizocianat, oligomeri, 40-100% Acetat de n-butyl 0,25-0,5%	28182-81-2 - 822-06-0 (212-485-8)	H226 H332 H317 H336 H335	Lichid COV:25%	Vopsire piese	31
24	Alexit Thinner 901-45	Hidrocarburi C9, aromatice 25-40% Xilen 5-10% Etilbenzen 2,5-5% Acetat de 2-metoxi-1-metietil 20-25%	64742-95-6 - 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 108-65-6 (203-603-9)	H226 H335 H336 H304 H411	Lichid COV:99%	Vopsire piese	32

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
25	Alexit Top Coat 406-25 RAL 7037	Xilen 2,5-5% Pentan 2,4-dionă, 0,1-0,25% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 1-5% Acetat de n-butil 1-5%	1330-20-7 (215-535-7) 123-54-6 (204-634-0) 108-65-6 (203-603-9) 123-86-4 (204-658-1)	H226	Lichid COV:13,37%	Vopsire piese	18
26	Alexit-Decklack 406-22 RAL 7037 staubgrau glänzend	Xilen 5-10% Etilbenzen 1-5% Pentan 2,4-dionă, 0,1-0,25% Acetat de 2-metoxi-1-metietil 5-12,5%	1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 123-54-6 (204-634-0) 108-65-6 (203-603-9)	H226	Lichid COV: 27%	Vopsire piese	6015
27	All Purpose Foam Cleaner APFC 60071	Propan-2-ol, 1-10% Butan, 1-10% 2-Butoxietanol, 1-10% Propan lichefiat <2,5% (R)-p-menta-1,8-dienă <2,5%	67-63-0 (200-661-7) 106-97-8 (203-448-7) 111-76-2 (203-905-0) 74-98-6 (200-827-9) 5989-27-5 (227-813-5)	H222-H229 H319 H317 H412	Aerosol COV:208g/l	Produs de curățare a suprafețelor	38812,5

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
28	Amestec de gaze - clor 3%, argon 97%	Argon, 97% Clor, 3%	7440-37-1 (231-147-0) 7782-50-5 (231-959-5)	H280 H332 H335 H400 H410	Gaze comprimate	Degazare	3960
29	Antifrogen N	Etan-1,2-diol (monoetilenglicol) 90-95%	107-21-1 (203-473-3)	H302 H373	Lichid	Fluid transfer de căldură pentru instalații termice	47
30	Antigel Vision -50°C	Monoetilenglicol, 85-90% Inhibitori <4% Colorant <0,05%	107-21-1 (203-473-3) - 100-97-0	H302 H373	Lichid	In circuitul instalațiilor de încălzire /răcire clasice	106,5
31	Antispumant Flofoam S15	Acest produs nu conține ingrediente cu risc raportate	-	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid (vâscos)	Adjuvant pentru aplicații industriale	1804
32	Aqua Quench 260	Azotit de sodiu 1-2,5%	7632-00-0 (231-555-9)	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid	Fluid pentru lucrările cu metale (lichid de călire)	12368

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
33	Ardrox AV8	nafta petrol greu hidrotratată 45-80% dinonil naftalen sulfonat de bariu 10-30%	64742-48-9 - 25619-56-1 -	H226 H315 H319 H317 H411	Lichid	Acoperire suprafețe	1410
34	Argon, comprimat	Argon 100%	7440-37-1 (231-147-0)	H280	Gaz comprimat (butelie)	Aparat de sudură; Degazare	12344640
35	Azot, comprimat	Azot, 100%	7727-37-9 (231-783-9)	H280	Gaz comprimat (butelie)	Răcire matrițe la presă	960690
36	Azotat de potasiu	Azotat de potasiu, ≥98,8%	7757-79-1 (231-818-8)	H272	Solid	Incercări de calitate	78
37	Beta O 3400 Bio	Gliceride, C16-18 și C18-nesaturate ≥50%	67701-30-8 (266-948-4)	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid	Fluid pentru prelucrarea metalelor	287
38	Bio-Circle L	Alcooli, C12-14, etoxilați propoxilați 1-5% Preparatul conține micro-organisme. Micro-organismele utilizate sunt organisme de tip 1 de risc de „cultură - mixtă” (evaluare conform 2000/54/EC, risc 1 = fără risc pentru oameni și vertebrate, stadiu curent).	68439-51-0	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008 EUH210	Lichid	Produs de spălare și curățare	2405

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
39	Bison Silicone Sanitar Transparent	Nu conține componente periculoase	-	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid	Material de etanșare	104
40	BN-Wax-Stick	Nitrura de bor pulbere în amestec cu ceară solidă	10043-11-5 (233-136-6)	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008	Solid	Agent de separare, aditiv	142
41	Bonderite C-AK 4215NC AERO known as TURCO 4215 NC-LT	Tetraborat de sodiu dcahidrat 50-100% Alcool gras C10, etoxilat 5-10% Fluorosilicați de sodiu 0,1-1% 2-Tiol benzotiazol, 0,1-0,25%	1303-96-4 (215-540-4) 61827-42-7 - 16893-85-9 (240-934-8) 149-30-4 (205-736-8)	H318 H360FD	Solid (pulbere)	Agent de curățare alcalin pentru prelucrarea metalelor	9960
42	Bonderite C-AK ALUM ETCH 2 AERO	Hidroxid de sodiu 80-90% Fosfat trisodic 10-20%	1310-73-2 (215-185-5) 7601-54-9 (231-509-8)	H290 H314 H318	Solid (pulbere)	Agent de decapare pentru metalele	27407

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
43	BONDERITE M-CR 600RTU	Cromat de sodiu, 0,1-1% Hexafluorozirconat de dipotasiu 0,1-1% Acid cromic, 0,1-1%	7775-11-3 (231-889-5) 16923-95-8 (240-985-6) 7738-94-5 (231-801-5)	H340 H350 H360FD H315 H318 H317 H334 H412	Lichid	Acoperirea suprafețelor metalice	342
44	Bonderite S-MA 522 AERO	Toluen 60-80%	108-88-3 (203-625-9)	H225 H315 H361d H336 H373 H412	Lichid COV:65,1%	Tratarea suprafețelor	290
45	Boron Nitride (BN) Lubricat Aerosol	Nitrură de bor 10-30% Butan 10-30% Propan 10-30% 2-Propanonă 30-50% Alcool etilic 10-30%	10043-11-5 (233-136-6) 106-97-8 (203-448-7) 74-98-6 (200-827-9) 67-64-1 (200-662-2) 64-17-5 (200-578-6)	H319 H340 H350 H411 H222 EUH066	Aerosol COV:70%	Lubrifiant aerosol	554

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
46	Brake Parts Cleaner 2	Hidrocarburi, C6-C7, n-alcani, izoalcani, ciclice, <5% n-hexan 50-75% Xilen, amestec de izomeri, pur 10-25% Dioxid de carbon, 1-10% Acetonă, 1-10%	- 1330-20-7 (215-535-7) 124-38-9 67-64-1	H222-H229 H373 H411 H315 H319 H336	Aerosol COV:744 g/l	Agent de curățare la rece	2218
47	CA8000C2 Reducer	Acetat de n-butil 25-50% 4-Metil, 2-pentanonă 25-31% Pentan-2,4-dionă 10-12%	123-86-4 (204-658-1) 108-10-1 (203-550-1) 123-54-6 (204-634-0)	H225 H319 H335 H336	Lichid COV:100%	Diluant	8552
48	Carbonat de calciu	carbonat de calciu 92.4%	471-34-1 207-439-9	-	Pulbere	Corecție pH	1110
49	CARTER SH 220	amines, C12-14-tert-alkyl 0.1-0,25%	68955-53-3	-	Lichid	Lubrifiant	183

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
50	Celomer Varnish / Direct Adhesion Coating Blue 41256407	4-Metil-2-pentanonă 20-42% Produs de reacție: bisfenol A cu epiclorhidrină; rășină epoxidică (greut. moleculară medie >700 - <1100) 10-25% Calciu P,P'-(1-hidroxi-etilen)bis (hidrogen fosfonat)dihidrat 5-10% Fenol, polimer cu formaldehidă, glicidil eter 5-10% Toluen 1-5% Oxid de zinc ≤1%	108-10-1 (203-550-1) 25068-38-6 36669-85-9 (400-480-5) 28064-14-4 108-88-3 (203-625-9) 1314-13-2 (212-222-5)	H225 H319 H315 H317 H361d H335 H412	Lichid	Vopsire piese	89
51	Chem Aqua 53750	Silicat de sodiu 20-25% Acid 2-fosfonobutan-1,2,4 tricarboxilic 3-5% Toliltriazol 1-3% Molibdat de sodiu dihidrat <1%	1344-09-8 (215-687-4) 37971-36-1 (253-733-5) 29385-43-1 (249-596-6) 10102-40-6 (600-158-6)	H315 H318	Lichid	Produs pentru tratarea apei	72

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
52	Chromate free jointing compound 130ml cartridge / CA 1000	Copolimer epoxi polieter polisulfură 50-75% Acetat de etil 10-20% Polimer 1,2,3-tricloropropan cu 1,1'-[metilenbis(oxi)]bis[2-cloroetan] și sulfur de sodiu (Na ₂ (S _x) 5-10% Bis(ortofosfat)de trizinc 1-5% Oxid de zinc ≤0,3% Acid (benzotiazol-2-iltio)succinic ≤0,3%	SUB122401 - 141-78-6 (205-500-4) 68611-50-7 - 7779-90-0 (231-944-3) 1314-13-2 (215-222-5) 95154-01-1 (401-450-4)	H226 H319 H411	Lichid	Material de acoperire	420
53	Cleaning Solvent 98068	Acetat de n-butil 50-75% 2-Metilpropan-1-ol 35-50%	123-86-4 (204-658-1) 78-83-1 (201-148-0)	H226 H315 H318 H335 H336 H412	Lichid COV:100%	Curățare echipamente	78002
54	CN20 Cleaning Solvent	Toluen 25-50% Acetonă 25-50% Propan-2-ol 25-50%	108-88-3 (203-625-9) 67-64-1 (200-662-2) 67-63-0 (200-661-7)	H225 H315 H319 H361d (făt) H336 H373 H304	Lichid COV:100%	Solvent pentru curățarea vopselei	163

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
55	Compound ZF 113	fatty acids, C8-10 5-10% amides, C8-18 and C18 unsald, n,N-bis(hydroxyethyl) 5-10% 2-aminoethanol 1-5% fatty acids, C8-18 unsald 1-5% 2,2'-iminodiethanol 1-5% alcohols, C12-14, ethoxylated propoxylated 1-5% n-(2-ethylhexyl)isononan-1-amide 0.1-1% quaternary ammonium compounds, di-C16-18-alkydimethyl, chlorides <0.1%	68937-75-7 273-086-2 - 931-329-6 141-43-5 205-483-3 67701-05-7 266-929-0 111-42-2 203-868-0 68439-51-0 - 93820-33-8 298-613.3 92129-33-4 295-835-2	H315 H318 H412	Lichid	Tratare (lustruire) suprafețe	108
56	Curing Solution 6002 / Soluție de întărire 6002	Hexametilen diizocianat, oligomeri 50-75% Acetat de 2-butoxietil 35-50% Hexametilen diizocianat 0,1-1%	28182-81-2 (500-060-2) 112-07-2 (203-933-3) 822-06-0 (212-485-8)	H332 H315 H319 H317 H335	Lichid	Agent de întărire	234

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
57	Curing Solution EC-117 / Fluid Resistant Epoxy Primer EC-117	Alcool izopropilic 25-50% Xilen 25-40% Etilbenzen ≤10% N-(3-(trimetoxisilil)propil)etilendiamină ≤5% 2,4,6-Tris(dimetilaminometil)fenol ≤3% Toluen ≤0,3%	67-63-0 (200-661-7) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 1760-24-3 (217-164-6) 90-72-2 (202-013-9) 108-88-3 (203-625-9)	H225 H315 H318 H317 H335 H336 H373 H412	Lichid COV:791 g/l	Agent de întărire	86
58	Curing Solution EC-117S / Fluid Resistant Epoxy Primer EC-117S	Alcool izopropilic 35-50% Xilen 25-35% 2-Butoxietanol 20-25% Etilbenzen 3-7% N-(3-(trimetoxisilil)propil)etilendiamină 3-5% 2,4,6-Tris(dimetilaminometil)fenol 1-2,5% Toluen <0,5%	67-63-0 (200-661-7) 1330-20-7 (215-535-7) 111-76-2 (203-905-0) 100-41-4 (202-849-4) 1760-24-3 (217-164-6) 90-72-2 (202-013-9) 108-88-3 (203-625-9)	H225 H332 H315 H318 H317 H335 H336 H412	Lichid COV:801 g/l	Agent de întărire	2302

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
59	Curing Solution EC-265 / High Solids Epoxy Primer EC-265	Toluen 25-50% 4-Terțbutilfenol 10-20% Alcool benzilic ≤10% N-(3-(Trimetoxisilil)propil) etilenediamină 10-25% m-Fenilenbis(metilamină) ≤10% Trimetilhexan-1,6-diamină ≤10% 2,4,6-Tris(dimetilaminometil) fenol ≤6,5% 4-Nonilfenol, ramificat ≤1,5%	108-88-3 (203-625-9) 98-54-4 (202-679-0) 100-51-6 (202-859-9) 1760-24-3 (217-164-6) 1477-55-0 (216-032-5) 25620-58-0 (247-134-8) 90-72-2 (202-013-9) 84852-15-3 (284-325-5)	H225 H314 H317 H361fd H336 H373 H411	Lichid COV:402 g/l	Vopsire piese	6
60	Curing Solution PC 216 / High Solids Abrasion Resistant CTG PC-216	Hexametilen diizocianat, oligomeri 55-75% Acetat de n-butyl 25-50% Hexametilen diizocianat 0,1-0,16%	28182-81-2 (500-060-2) 123-86-4 (204-658-1) 822-06-0 (212-485-8)	H226 H332 H317 H335 H336	Lichid COV:293 g/l	Vopsire piese, întăritor	20
61	Curing Solution PC 233 / Eclipse High Solids Polyurethane Enamel PC-233	hexamethylene diisocyanate, oligomers >90% hexametilen-di-izocianat 0.1-0.16%	28182-81-2 (500-060-2) 822-06-0 (212-485-8)	H332 H317 H335	Lichid	Vopsire piese	8796

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
62	Curing Solution X-530 / High Solids Epoxy Enamel X-530)	1-Metoxi-propan-2-ol 10-25% Toluen 10-25% Alcool benzilic 10-25% Butan-1-ol 10-20% 2,4,6-Tris(dimetilaminometil) fenol <1,5% Piperazină <1%	107-98-2 (203-539-1) 108-88-3 (203-625-9) 100-51-6 (202-859-9) 71-36-3 (200-751-6) 90-72-2 (202-013-9) 110-85-0 (203-808-3)	H225 H315 H318 H317 H361d H336 H373	Lichid COV:504 g/l	Agent de întărire	81
63	Desothane HS Activator 8310B	Hexametilen diizocianat, oligomeri 50-75% Xilen, 10-17% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 10-25% Etilbenzen 1-3,6% Hexametilen diizocianat <0,48%	28182-81-2 (500-060-2) 1330-20-7 (215-535-7) 108-65-6 (203-603-9) 100-41-4 (202-849-4) 822-06-0 (212-485-8)	H226 H332 H315 H319 H317 H335	Lichid	Intăritor (activator)	88
64	Desothane HS CA9100 /Abrasion Resist Coating Grey M9001 2Lt	Heptan -2-onă 10-20% Xilen 1-5% 3-Dodecil-1-(2,2,6,6-tetrametil-4-piperidil)pirolidină-2,5-dionă <1%	110-43-0 (203-767-1) 1330-20-7 (215-535-7) 79720-19-7 (279-242-6)	H226 H412	Lichid	Vopsire piese	76

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
65	Desothane Topcoat CA8311 / Desothane HS Topcoat Matt Grey FS36251 3L	3-Oxazolidinetanol, 2-(1-metiletil)-, 3,3'-carbonat 5-25% Heptan -2-onă 1-25% 4-Metil, 2-pentanonă 1-13% Acetat de n-butil 0,1-20% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 0,1-25% Xilen 1-6% Sebacat de bis(1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidil) 0,21-1%	145899-78-1 - 110-43-0 (203-767-1) 108-10-1 (203-550-1) 123-86-4 (204-658-1) 108-65-6 (203-603-9) 1330-20-7 (215-535-7) 41556-26-7 (255-437-1)	H226 H318 H412	Lichid COV:100%	Vopsire piese	418
66	Diestone DLS	Monopropilen glicol metil eter 70-80% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 15-20% Hidrocarburi C9-C11, n-alcani, izoalcani, ciclice (<2% aromatice), 7-10%	107-98-2 (203-539-1) 108-65-6 (203-603-9) - (919-857-5)	H226 H336	Lichid COV:100% 900g/l	Solvent, agent de curățare	6445
67	Drosera MS 32	Produs pe bază de ulei mineral cu extract DMSO sub 3 %	-	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008 EUH210	Lichid	Ulei multifuncțional (mașini-unelte)	94

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
68	Drosera MS 68	Produs pe bază de ulei mineral cu extract DMSO sub 3 %	-	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008 EUH210	Lichid	Ulei multifuncțional (mașini-unelte)	94
69	DUPLI-COLOR PRIMA RAL- COLOURS RAL 1028 400 ML	Acetonă 25-50% Dimetileter 20-25% Acetat de etil 5-10% Propan 5-10% Acetat de n-butil 5-10% Butan 5-10% Izobutan 5-10% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 5-10% Nitroceluloză (conținut de azot <12.6%) 2,5-5% Butan-1-ol, 1-2,5% Propan-2-ol, 1-2,5%	67-64-1 (200-662-2) 115-10-6 (204-065-8) 141-78-6 (205-500-4) 74-98-6 (200-827-9) 123-86-4 (204-658-1) 106-97-8 (203-448-7) 75-28-5 (200-857-2) 108-65-6 (203-603-9) 9004-70-0 - 71-36-3 (200-751-6) 67-63-0 (200-661-7)	H222-H229 H319 H336	Aerosol COV:90,97%	Vopsire piese	479

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
70	Eclipse ECL-G Series Black BAC 701 / Eclipse High Solids Polyurethane Enamel ECL-G-7	Heptan-2-onă 25-40% Acetat de n-butil, 10-25% Dipentan <1% Sebacat de bis(1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidil) <1% Butil glicolat <1% Polietileneglicol mono-(3-(3-(2H-benzotriazol-2-il)-5-tert-butil-4-hidroxifenil)propionat) ≤0,3% Sebacat de metil(1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidil) ≤0,3% Polietilen glicol di[3-[3-(2H-benzotriazol-2-il)-5-tertbutil-4-hidroxifenil] -1-oxopropil] eter ≤0,3%	110-43-0 (203-767-1) 123-86-4 (204-658-1) 138-86-3 (205-341-0) 41556-26-7 (255-437-1) 7397-62-8 (230-991-7) 104810-48-2 - 82919-37-7 (280-060-4) 104810-47-1 -	H226 H336 H412	Lichid COV:540 g/l	Vopsire piese	61

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
71	Eclipse Topcoat ECL-G-1622 White BAC 70846	heptan-2-ona 10-25% acetat de n-butil <3% bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)sebacate <3% dipentan <1% methyl 1,2,2,6,6- pentamethyl-4-piperidyl sebacate <1% butyl glycolate <1%	110-43-0 203-767-1 123-86-4 204-658-1 41556-236-7 255-437-1 138-86-3 205-341-0 82919-37-7 280-060-4 7397-62-8 230-991-7	H226 H317 H411		Vopsire piese	3781
72	Electric Cleaner SE2 34621	Pentan 25-50% Gaze petroliere, lichefiate 25-50% Propan-2-ol 10-25% 2-Metilbutan 10-25%	109-66-0 (203-692-4) 68476-85-7 - 67-63-0 (200-661-7) 78-78-4 (201-142-8)	H222-H229 H319 H336 H411	Aerosol COV:452 g/l	Solvent de curățare electrice	11,5

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
73	Epoxycoat-S (A) / Vopsea epoxidică	Produs de reacție: bisfenol A (epiclorhidrină rășină epoxidică (masă moleculară medie ≤700) 25-50% Xilen 10-25% Etilbenzen 2,5-6% Butan-1-ol 1-2,5%	25068-38-6 (500-033-5) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 71-36-3 (200-751-6)	H226 H315 H317 H319 H411	Lichid	Vopsire piese (rășină epoxidică)	276
74	Epoxycoat-S(B) / Vopsea epoxidică	Acizi grași, C18-nesaturați, dimeri, produse de reacție oligomere cu acizi grași bogați în ulei și trietilentetramină 50-100% Xilen 25-50% Butan-1-ol 5-10% Amine, fracție de polietilenpoli, trietilentetramină, 2,5-3%	68082-29-1 (500-191-5) 1330-20-7 (215-535-7) 71-36-3 (200-751-6) 90640-67-8 (292-588-2)	H226 H315 H317 H318 H411	Lichid	Accelerator de întărire	

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
75	FE506HV PU Topcoat Gloss White FS17925	Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 5-10% Xilen 5-8,3% Etilbenzen 1-5% Toluen ≤1,6% N,N,4-trimetilpiperazin- 1-etilamină ≤0,3%	108-65-6 (203-603-9) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 108-88-3 (203-625-9) 104-19-8 (203-183-7)	H226	Lichid	Acoperire prin pulverizare	36
76	FINISH F69 BASE Blue	Dioxid de titan 25-50% Butan-2-ol 20-25% Terfenil hidrogenat 2,5-5% Oxid de zinc 0,5-2,5% Silan, diclorodimetil, produși de reacție cu silice 0,5-2,5% Terfenil 0,1-0,5% Amine, polietilenpoli-, fracție trietilentetramina 0,1-0,5%	13463-67-7 (236-675-5) 78-92-2 (201-158-5) 61788-32-7 (262-967-7) 1314-13-2 (215-222-5) 68611-44-9 (271-893-4) 26140-60-3 (247-477-3) 90640-67-8 (292-588-2)	H226 H319 H335 H336 H411 EUH208	Lichid (pastă) COV:338 g/l	Vopsire piese	140

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
77	FINISH F69 BASE Grey	Dioxid de titan 25-50% Butan-2-ol 20-25% Terfenil hidrogenat 2,5-5% Oxid de zinc 0,5-2,5% Silan, diclorodimetil, produși de reacție cu silice 0,5-2,5% Terfenil 0,1-0,5% Amine, polietilenpoli-, fracție trietilentetramina 0,1-0,5%	13463-67-7 (236-675-5) 78-92-2 (201-158-5) 61788-32-7 (262-967-7) 1314-13-2 (215-222-5) 68611-44-9 (271-893-4) 26140-60-3 (247-477-3) 90640-67-8 (292-588-2)	H226 H319 H335 H336 H411 EUH208	Lichid (pastă) COV: 338 g/l	Vopsire piese	169
78	Glicerină anhidră	1,2,3-propantriol 99.5%	56-81-5 200-289-5	-	Lichid	Lichid antigel	786
79	Glicogel - Antigel Industrial Superconcentrat	1,2,3 Propantriol <70% Monoetilenglicol 30-50% 2,2'-iminodietanol <1% Colorant <0,05%	56-81-5 (200-289-5) 107-21-1 (203-473-3) 111-42-2 (203-868-0) 12222-04-7	H302 H373	Lichid	Lichid antigel	1200

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
80	Gluecon 1000 (adeziv anorganic)	Silicat de sodiu 20-50%	1344-09-8 (215-687-4)	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid (pastă)	Adeziv rezistent la temperaturi înalte	1320
81	Grout 263AF	Oxid de Al (nefibros) 30-60%	1344-28-1 (215-691-6)	H335	Solid (granulos)	Izolație refractară	13104
82	Hardener 0613-9000 / 06139000 Activator	Butan-1-ol 25-50% Xilen 25-34% N-(3-(trimetoxisilil)propil)etilendiamină, 10-16% Poli aminoamide 1-5% Etilbenzen 1-5% 2,4,6-Tris (dimetilaminometil)fenol, 1-3,5% 3,6-Diazaoctanetilenediamina <1% Metanol <0,22% Toluen <0,3%	71-36-3 (200-751-6) 1330-20-7 (215-535-7) 1760-24-3 (217-164-6) 68082-29-1 - 100-41-4 (202-849-4) 90-72-2 (202-013-9) 112-24-3 (203-950-6) 67-56-1 (200-659-6) 108-88-3 (203-625-9)	H225 H302 H315 H318 H317 H335 H336	Lichid	Agent de întărire	67

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
83	Hardener 92140	Propan-2-ol 50-75% Toluen 25-50% Alcool benzilic 5-10% 3-Aminopropiltriethoxi silan 3-5% m-Fenilenebis(metilamină) 1,5-3% 2-piperazin-1-iletilamina<3%	67-63-0 (200-661-7) 108-88-3 (203-625-9) 100-51-6 (202-859-9) 919-30-2 (213-048-4) 1477-55-0 (216-032-5) 140-31-8 (205-411-0)	H225 H314 H318 H317 H361d H336 H373	Lichid COV:733 g/l	Agent de întărire	170
84	Hardener S 66/22 R	Acetat de n-butil 50-75% Hexametilen diizocianat, oligomeri 25-50% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 5-10% Xilen 3-5% Etilbenzen 1-3% Hexametilen diizocianat 0,1-0,3%	123-86-4 (204-658-1) 28182-81-2 (500-060-2) 108-65-6 (203-603-9) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 822-06-0 (212-485-8)	H226 H302 H317 H335 H336	Lichid COV:640 g/l	Agent de întărire	12253
85	HeBoCoat 20E (lubrifiant)	ethanol 70-90%	64-17-5 200-578-6	H319 H225	Lichid COV:75%	Lubrifiant	264

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
86	Hexametilen-tetraamină pentru sinteză	hexametilen-tetraamina 100%	100-97-0 -	H228 H317	Solid	Tratamente de suprafață, Calitate	4011
87	Hidrogen difluorură de amoniu tehnică	Difluorură de hidrogen și amoniu	1341-49-7 (215-676-4)	H301 H314	Solid	Tratament termic	426
88	Hidroxid de potasiu, 1N solutie ethanol	hidroxid de potasiu 7% alcool etilic 93%	1310-58-3 215-181-3 64-17-5 200-578-6	H225 H290 H314	Lichid	Tratamente de suprafață, Calitate	1861
89	Hidroxid de sodiu solutie c(NAOH)= 0,1 mol/l	hidroxid de sodiu 2-5%	1310-73-2 -	H290 H314	Lichid	Corector pH Curățare matrițe după extrudare	780
90	Hipoclorit de sodiu	Hipoclorit de sodiu, 12,5 ± 2,5 % clor activ	7681-52-9 (231-668-3)	H290 H314 H318 H400 EUH031	Lichid	Curățare membrane	111
91	Hydromin	Hidroxid de sodiu 15-20% Morfolină <10% Taninuri <1% Ortofosfat de trisodiu <1% 2-Metoxietanol (etilen glicol monometil eter) <0,05%	1310-73-2 (215-185-5) 110-91-8 (203-815-1) 1401-55-4 (215-753-2) 7601-54-9 (231-509-8) 109-86-4 (203-713-7)	H290 H314 H318	Lichid	Aditiv pentru prevenirea depunerilor de piatră sau a coroziunii în echipamente	194

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
92	Hydro-OH	Hidroxid de sodiu, soluție 25-30%	1310-73-2 (215-185-5)	H290 H314 H318	Lichid	Aditiv pentru prevenirea depunerilor de piatră, reglare pH	93
93	Hydrotan 10 (Hydro X S15)	Hidroxid de sodiu 5-10% N,N-Dietilhidroxilamină 1-5% Taninuri <1% Metabisulfid de sodiu 0-10%	1310-73-2 (215-185-5) 3710-84-7 (223-055-4) 1401-55-4 (215-753-2) 7681-57-4 (231-673-0)	H290 H314 H318 H412	Lichid	Aditiv în apa boiler pentru condiționare apa cazan d.p.v. chimic	739
94	INNOMAT 10 L RUS/UA/BG/RO	Soluție apoasă tensioactivă	-	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid	Agent de curățare	110

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
95	KIT - AERODUR HS 37092 Primer BAC 452 059122 Green	Cromat de stronțiu 7-25% Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină) 5-25% Cuarț 10-15% Heptan-2-onă 7-25% 4-Metil, 2-pentanonă 7-10% 2,2-Bis(acrililoximetil) butil acrilat 1-5% Fenol, polimer cu formaldehidă, glicidil eter 1-2,5% 1,4-Dihidroxibenzen <0,1%	7789-06-2 (232-142-6) 25068-38-6 (500-033-5) 14808-60-7 (238-878-4) 110-43-0 (203-767-1) 108-10-1 (203-550-1) 15625-89-5 (239-701-3) 28064-14-4 - 123-31-9 (204-617-8)	H226 H302 H315 H319 H317 H350 H372 H411	Lichid COV:311 g/l	Vopsire piese	2478
96	KIT - AERODUR HS 77302 Grey No 164 / Aerodur HS 77302 Topcoat 041018 Grey	4-Metilpentan-2-onă 10-15% Acetat de n-butil 10-20% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil <5% 5-Metilhexan-2-onă ≤3% Xilen ≤2%	108-10-1 (203-550-1) 123-86-4 (204-658-1) 108-65-6 (203-603-9) 110-12-3 (203-737-8) 1330-20-7 (215-535-7)	H225 H319	Lichid COV:412 g/l	Vopsire piese	253

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
97	KIT - AERODUR HS 77302 White 04103	4-Metilpentan-2-onă, 10-20% Acetat de n-butil, <15% 5-Metilhexan-2-onă, 1-3% Xilen, 1-5% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 1-5%	108-10-1 (203-550-1) 123-86-4 (204-658-1) 110-12-3 (203-737-8) 1330-20-7 (215-535-7) 108-65-6 (203-603-9)	H225 H319	Lichid COV:415 g/l	Vopsire piese	1506
98	Kit - Aluminized primer 463-6-4	Butanonă 10-25%, Xilen, 10-20% Ciclohexanonă ≤10% 4-Metil, 2-pentanonă, ≤10% Toluen ≤5% Etilbenzen ≤5% Cromat de pentazinc octohidroxid ≤3% Nafta grea (petrol), hidrodesulfurată ≤3% Solvent nafta aromatic ușor (petrol) ≤3%	78-93-3 (201-159-0) 1330-20-7 (215-535-7) 108-94-1 (203-631-1) 108-10-1 (203-550-1) 108-88-3 (203-625-9) 100-41-4 (202-849-4) 49663-84-5 (256-418-0) 64742-82-1 (265-185-4) 64742-95-6 (265-199-0)	H225 H315 H319 H317 H350 H361d H335 H336 H411	Lichid COV:660 g/l	Grund	12

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
99	Kit - Topcoat 23T3-105 Grey / High Solids Abrasion Resistant CTG 23T3-105	n-Butilacetat 10-20% Heptan-2-onă 10-25% 2-Metoxi-1-metiletil acetat ≤3% Cristobalit ≤3%	123-86-4 (204-658-1) 110-43-0 (203-767-1) 108-65-6 (203-603-9) 14464-46-1 (238-455-4)	H226	Lichid COV:447 g/l	Vopsire piese	1674
100	Kit - Topcoat 683-3-2 / Skydrol Resistant Clear Polyurethane Topcoat 683-3-2	2-Metoxi-1-metiletil acetat 50-75% Pentan-2,4-dionă <1% 2-Metoxipropil acetat <0,3%	108-65-6 (203-603-9) 123-54-6 (204-634-0) 70657-70-4 (274-724-2)	H226	Lichid COV:646 g/l	Vopsire piese	17
101	Kit 20P1-21 Integral Fuel Tank Coating	Polimer bisfenol A cu bis glicidol (glicidileter) 20-25% Metil-propilcetonă 10-21% Heptan-2-onă 10-25% Cromat de stronțiu 5-10% 4-Metilpentan-2-onă 1-3%	25036-25-3 - 107-87-9 (203-528-1) 110-43-0 (203-767-1) 7789-06-2 (232-142-6) 108-10-1 (203-550-1)	H225 H315 H319 H317 H350 H411	Lichid COV:465 g/l	Vopsire piese	102

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
102	Kit 446-22-1000 Epoxy Enamel White /High Solids Epoxy Enamel 446-22-1000	4-Metilpentan-2-onă ≤10% Toluen ≤6% Butanonă ≤5% 2-Butoxietanol ≤3,5% 2-Butoxietil acetat ≤5% Acetat de n-butil <1%	108-10-1 (203-550-1) 108-88-3 (203-625-9) 78-93-3 (201-159-0) 111-76-2 (203-905-0) 112-07-2 (203-933-3) 123-86-4 (204-658-1)	H225 H319 H361d	Lichid COV:386 g/l	Vopsire piese	875

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
103	Kit 446-22-2000 Epoxy Enamel / High Solids Epoxy Enamel 446-22-2000	Fenol, polimer cu formaldehidă glicidileter ≤10% Butanonă ≤10% Xilen ≤5% Solvent nafta aromatic ușor (petrol) ≤5% Heptan-2-onă ≤3% 1-Metoxi-2-propanol ≤3% Cuarț ≤3% 1,2,4-Trimetilbenzen ≤3% Acetat de n-butil ≤2% Etilbenzen ≤3%	28064-14-4 - 78-93-3 (201-159-0) 1330-20-7 (215-535-7) 64742-95-6 (265-199-0) 110-43-0 (203-767-1) 107-98-2 (203-539-1) 14808-60-7 (238-878-4) 95-63-6 (202-436-9) 123-86-4 (204-658-1) 100-41-4 (202-849-4)	H225 H315 H319 H317 H373 H412	Lichid COV:391 g/l	Vopsire piese	121

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
104	Kit 446-22-3000 Epoxy Enamel BAC870	Fenol, polimer cu formaldehidă glicidileter ≤10% Butanonă ≤10% Xilen ≤5% Solvent nafta aromatic ușor (petrol) ≤5% Heptan-2-onă ≤3% 1-Metoxi-2-propanol ≤3% 1,2,4-Trimetilbenzen ≤2,5% Acetat de n-butil ≤2% Etilbenzen ≤3%	28064-14-4 - 78-93-3 (201-159-0) 1330-20-7 (215-535-7) 64742-95-6 (265-199-0) 110-43-0 (203-767-1) 107-98-2 (203-539-1) 95-63-6 (202-436-9) 123-86-4 (204-658-1) 100-41-4 (202-849-4)	H225 H315 H319 H317 H412	Lichid COV:392 g/l	Vopsire piese	239

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
105	Kit-Primer 10P20-44 Primer Yellow / High Solids Epoxy Primer 10P20-44	Cromat de stronțiu 10-24% Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină): rășină epoxidică, 10-25% Heptan-2-onă 10-25% Cuarț 10-25% 4-Metil, pentan-2-onă, ≤10% Fenol, polimer cu formaldehidă, glicidil eter ≤10% 2,2-bis(acriloiloximetil) butil acrilat ≤3% Xilen ≤3% Toluen <1% 1,4-Dihidroxibenzen ≤0,015% Cadmium ≤0,000025%	7789-06-2 (232-142-6) 25068-38-6 (500-033-5) 110-43-0 (203-767-1) 14808-60-7 (238-878-4) 108-10-1 (203-550-1) 28064-14-4 - 15625-89-5 (239-701-3) 1330-20-7 (215-535-7) 108-88-3 (203-625-9) 123-31-9 (204-617-8) 7440-43-9 (231-152-8)	H225 H302 H315 H319 H317 H350 H372 H411	Lichid 356g/l	Vopsire piese	220

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
106	Kit-Primer 10P4-3NF yellow / Fluid Resistant Epoxy Primer 10P4-3NF	Butanonă 10-20%, Cromat de stronțiu ≤10% 4-Metil, pentan-2-onă, ≤10% Xilen, ≤8,5% Ciclohexanonă ≤3%	78-93-3 (201-159-0) 7789-06-2 (232-142-6) 108-10-1 (203-550-1) 1330-20-7 (215-535-7) 108-94-1 (203-631-1)	H225 H319 H350 H411	Lichid COV:507 g/l	Vopsire piese	628
107	Linx Solvent 1512	Butanonă 80-99,9%	78-93-3 (201-159-0)	H225 H319 H336	Lichid COV:100%	Solvent pentru cerneală (marcare piese)	1406
108	Loctite LB 8031	Distilate (din petrol), fracție parafinică ușoară, hidrotrată 50-75% Ulei mineral ușor, naftenic, hidrotratat (<3% DMSO) 10-25% Propan 10-25% Polisulfuri de di-terț-dodecil 2,5-10% Săruri de Ca ale acizilor sulfonici (petrol) 0,1-1%	64742-55-8 (265-158-7) 64742-53-6 (265-156-6) 74-98-6 (200-827-9) 68425-15-0 (270-335-7) 61789-86-4 (263-093-9)	H222 H229	Aerosol COV:10%	Lubrifiant	280

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
109	Lubrifin T90 EP2	Nu conține componente periculoase	-	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid	Ulei de transmisie	504
110	Matricast Tufflor	alluminium silicate 40-60% cement 20-40% silica, amorphous 2-10% silica, cristobalite 2-10% silica, crystalline quarz 1-6%	1302-93-8 215-113-2 65997-15-1 266-043-4 69012-64-2 273-761-1 14464-46-1 238-455-4 14808-60-7 238-878-4	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Solid	Material refractar	360
111	Minro-Al Plastic / Refractar monolithic	Oxid de Al (nefibros) 70-90% Silicat de Al 5-15% Acid fosforic 0-5% Silice, cristobalit 0-2% Silice, cuarț cristalin 1-10%	1344-78-1 (215-691-6) 1302-93-8 (215-113-2) 7664-38-2 (231-633-2) 14464-46-1 (238-455-4) 14808-60-7 (238-878-4)	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Solid (granulat)	Izolant refractar	740

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
112	Mouldable Refractory Material (Moldex)	Fibre ceramice refractare (RCF) Dioxid de siliciu Trietilen glicol	142844-00-6 7631-86-9 112-27-6	H350 H332 H320	Solid (pastă) COV: 0-3%	Intreținere mese turnare	5340
113	Multi Bond HS MBA 34353	Diclorometan 25-50% Hidrocarburi, bogate în C3-4, distilat petrolier 25-50%	75-09-2 68512-91-4	H222-H229 H351	Aerosol COV:610 g/l	Adeziv	11
114	Multi Spray Multifuncțional 400 ml	Hidrocarburi, C9-C10, n-alcani, izoalcani, ciclice (<2% aromatice) 30-50% Propan Distilate (petrol) ușoare naftenice hidrotratate 10-20% Calciu bis(di C8-C10, ramificat, îmbogățit cu C9, alchil naftalin sulfonat) 0,1-1%	nealocat - 74-98-6 - 64742-53-6 (265-156-6) nealocat -	H222 H229 H336 H412 EUH066	Aerosol COV:88% 694,32 g/l	Agent de curățire, detergent	21
115	Naftoseal MC-110, Kit 25	1-Metoxi-2-propanol 50-65% 3-Aminopropiltriethoxisilan 5-10% 2-Metilpropan-1-ol (izobutanol) 5-10% Complex organic de titan 2,5-5% 5-Metilhexan-2-onă 2,5-10%	107-98-2 (203-539-1) 919-30-2 (213-048-4) 78-83-1 (201-148-0) 17927-72-9 (241-866-1) 110-12-3 (203-737-8)	H226 H314 H317 H336	Lichid COV:69.4 % 659 g/l	Grund	240

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
116	Naftoseal MC-115	1-Metoxi-2-propanol 65-80% 2-Metilpropan-1-ol (izobutanol) 5-10% Tetraizopropanolat de titan 3-10% Bis(pentan-2,4-dionato-O,O') bis (propan-2-olato)titan 3-10% 5-Metilhexan-2-onă 2,5-10% Propan-2-ol 1-2,5%	107-98-2 (203-539-1) 78-83-1 (201-148-0) 546-68-9 (208-909-6) 17927-72-9 (241-866-1) 110-12-3 (203-737-8) 67-63-0 (200-661-7)	H226 H318 H336	Lichid COV:890 g/l	Grund	158
117	Naftoseal MC-780 B-2 Hardener	Dioxid de mangan 50-65% Amino tiocarbonil sulfură 2,5-10% Sulf 1-2,5% Nonilfenolfosfat etoxilat 1-2,5% Hidroxid de sodiu 0,5-1% Anhidridă ftalică 0,1-1%	1313-13-9 (215-202-6) - - 7704-34-9 (231-722-6) 68412-53-3 - 1310-73-2 (215-185-5) 85-44-9 (201-607-5)	H302 H315 H319 H373 EUH208	Lichid (pastă)	Agent de întărire	In amestec cu produsul Bază

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
118	Naftoseal MC-780 C-1/3 Hardener	anhidridă ftalică 0,1-0,2% hidroxid de sodiu 0,5-1% dioxid de mangan 30-50% sulf 3-5% bis(piperidinothiocarbonyl) hexasulphite 3-5% ethoxylated nonylphenolphosphate 1-2% nonylphenol ethoxylatte 0,1-0,2%	85-44-9 201-607-5 1310-73-2 215-185-5 1313-13-9 215-202-6 7704-34-9 231-722-6 971-15-3 213-537-2 68412-53-3 - 68412-54-4 500-209-1	H319 H315 H302 H372	Lichid	Agent de întărire	6478
119	Naftoseal MC-780 A-1/2 Hardener	anhidridă ftalică 0,3-0,5% hidroxid de sodiu 0,5-1% dioxid de mangan 50-75% sulf 2-2,5% bis(piperidinothiocarbonyl) hexasulphite 3-5% nonylphenol ethoxylatte 0,1-0,2%	85-44-9 201-607-5 1310-73-2 215-185-5 1313-13-9 215-202-6 7704-34-9 231-722-6 971-15-3 213-537-2 68412-54-4 500-209-1	H319 H315 H302 H372	Lichid	Agent de întărire	5714

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
120	Naftoseal MC-780 A2 Hardener	Anhidridă ftalică 0,3-0,5% Hidroxid de sodiu 0,5-1% Dioxid de mangan 50-75% Sulf 1-2% Bis(piperidinotiocarbonil) hexasulfură 3-5% Nonilfenol fosfat etoxilat 0,1-0,2%	85-44-9 (201-607-5) 1310-73-2 (215-185-5) 1313-13-9 (215-202-6) 7704-34-9 (231-722-6) 971-15-3 (213-537-2) 68412-53-3 (500-209-1)	H302 H315 H319 H372 EUH208	Lichid	Agent de întărire	2237
121	Naftoseal MC-780 A2-Bază	Polimer polisulfură (greut. mol. >1800), 25-50% Polimer polisulfură (greut. mol. <1800), 10-25% Etil acetat 3-10%	68611-50-7 - 68611-50-7 - 141-78-6 (205-500-4)	H225 H412	Lichid (vâscos) COV:90,9 g/l	Agent de etanșare (sigilant)	
122	Naftoseal MC-780 B2 Baza	Polimer polisulfură (greut. mol. >1800), 50-65% Polimer polisulfură (greut. mol. <1800), 10-25% 2-Metilbutan (izopentan) 0,1-0,25%	68611-50-7 - 68611-50-7 - 78-78-4 (201-142-8)	H412	Lichid (pastă)	Agent de etanșare (sigilant)	272

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
123	Naftoseal MC-780 C-2 Bază	Polimer polisulfură (greut. mol. >1800), 25-50% Polimer polisulfură (greut. mol. <1800), 10-25% Xilen 2,5-10% Etilbenzen 1-2,5%	68611-50-7 - 68611-50-7 - 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4)	H412	Lichid COV:88 g/l	Agent de etanșare (sigilant)	398
124	Naftoseal MC-780 C2 Hardener	Dioxid de mangan, 50-65% Amino-tiocarbonsulfură 2,5-10% Sulf 1-2,5% Nonilfenol fosfat etoxilat 1-2,5% Hidroxid de sodiu 0,5-1% Anhidridă ftalică 0,1-1%	1313-13-9 (215-202-6) - - 7704-34-9 (231-722-6) 68412-53-3 - 1310-73-2 (215-185-5) 85-44-9 (201-607-5)	H302 H319 H315 H373	Lichid (pastă)	Agent de întărire	In amestec cu produsul Bază

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
125	Naftoseal MC-780 C4 Bază	Polimer polisulfură 30-50% Polimer polisulfură 15-20% Xilen 5-7% Polimer polisulfură modificat 12,5-15%	68611-50-7 n/a 68611-50-7 n/a 1330-20-7 (215-535-7) 2361542-48-3 n/a	H412	Lichid COV:164 g/l	Agent de etanșare	2010
126	Naftoseal MC-780 C4 Hardener	Anhidridă ftalică 0,5-1% Hidroxid de sodiu 0,5-1% Dioxid de mangan, 50-75% Bis(piperidinotiocarbonil) hexasulfură 1-2% Nonilfenolfosfat etoxilat 1-2% Nonilfenol etoxilat 0,1-0,2% Tetrabenziltiuram disulfură 1-2%	85-44-9 (201-607-5) 1310-73-2 (215-185-5) 1313-13-9 (215-202-6) 971-15-3 (213-537-2) 68412-53-3 - 68412-54-4 (500-209-1) 10591-85-2 (404-310-0)	H302 H319 H315 H372 H412 EUH208	Lichid până la pastă	Agent de întărire	In amestec cu produsul Bază
127	Nyco 65 Vaseline	distillates petroleum solvent-dewaxed heavy parafinic 50-100%	647423-65-0 265-169-7	-	Pastă	Lubrifiant	2310

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
128	Oxigen, comprimat	Oxigen	7782-44-7 (231-956-9)	H270 H280	Gaz comprimat (butelie)	Lucrări generale	180180
146	Paint flexible polyurethane 4125-2047/ Direct Adhesion Coating Grey BAC707/M9001	Rășină epoxidică (700<MW<1100) 25-50% 4-Metilpentan-2-onă 10-25% Calciu P,P'-(1-hidroxietilen)bis (hidrogen fosfonat)dihidrat 5-10% Fenol, polimer cu formaldehidă, glicidil eter 5-10% Toluen 5-10% Oxid de zinc ≤1%	25068-38-6 108-10-1 (203-550-1) 36669-85-9 (400-480-5) 28064-14-4 108-88-3 (203-625-9) 1314-13-2 (215-222-5)	H225 H315 H319 H317 H361d H335 H373	Lichid	Vopsire piese	124
147	Pastile sare	Clorură de sodiu	7647-14-5 (231-598-3)	Substanța nu este clasificată în conformitate cu Reg. 1278/2008	Solid	Dedurizarea apei	8220
148	Propan	Propan, 100%	74-98-6 (200-827-9)	H220 H280	Gaz comprimat (butelie)	Transport intern	6137

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
149	Protectsol 512 CA	Distilate, petroliere, naftenice ușoare hidrotratate 50-60% Distilat din petrol, ușor hidrotrat 20-30% Acid benzensulfonic, săruri de bariu derivate di-C10-18-alchidice 1-10%	64742-53-6 (265-156-6) 64742-47-8 (265-149-8; 926-141-6) 93820-55-4 (298-635-3)	H317 H304	Lichid	Inhibitor de coroziune (protejarea extrudatelor contra coroziunii)	2059
150	PS 870 B-2 Part A	Dioxid de magneziu 25-47% Terfenil, hidrojenat 25-50% Cromat de magneziu 10-18% 1,3 Difenilguanidină ≤1,7% Terfenil 1-5% Bis(piperidinotiocarbonil) hexasulfură 1-5% Hidroxid de sodiu ≤1%	1313-13-9 (215-202-6) 61788-32-7 (262-967-7) 13423-61-5 (236-540-0) 102-06-7 (203-002-1) 26140-60-3 (247-477-3) 971-15-3 (213-537-2) 1310-73-2 (215-185-5)	H302 H330 H315 H318 H317 H340 H350 H373 H400 H410	Lichid	Mastic	509

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
151	PS 870 B-2 Part B	Propan, 1,2,3-tricloro-, polimer cu 1,1'-[metilenebis(oxi)]bis [2-cloroetan] și sulfură de sodiu (Na ₂ (Sx)), în forma redusă 50-75% Oxid de titan 5-10% Toluen 1-3% Butanonă 1-5% Tiram <1% Terfenil, hidrogenat <1% Rășină fenol-formaldehidică ≤0,3% Terfenil ≤0,1%	68611-50-7 13463-67-7 (236-675-5) 108-88-3 (203-625-9) 78-93-3 (201-159-0) 137-26-8 (205-286-2) 61788-32-7 (262-967-7) 9003-35-4 (500-005-2) 26140-60-3 (247-477-3)	H411	Solid	Mastic	In amestec cu PS 870 B 2 Part A

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
152	PS 870 C12 Part A	dioxid de magneziu 25-47% terphenyl, hydrogenated 25-50% magnesium chromate 10-18% 1,3-difenilguanidina <1.7% terphenyl 1-5% bis(piperridinothiocarbonyl) hexasulphite 1-5% hidroxid de sodiu <1%	1313-13-9 215-202-6 61788-32-7 262-967-7 13423-61-5 236-540-0 102-06-7 203-002-1 26140-60-3 247-477-3 971-15-3 213-537-2 1310-73-2 215-85-5	H302 H330 H315 H318 H317 H340 H350 H373 H400 H410	Lichid	Sigilant inhibitor de coroziune	3128
153	PS 870 C12 Part B	propane, 1,2,3-trichloro-polymer with 1,1'-[methylenbis(oxy)]bis[2-chloroethane] and sodium sulfide, reduced toluen 50-75% phenol-formaldehyde resin <0.1%	68611-50-7 - 9003-35-4 500-0056-2	H226 H361d H412	Lichid	Sigilant inhibitor de coroziune	

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
154	PTFE Lubricant+ 84065	Ulei mineral, petrolum 25-50% Propan lichefiat 10-25% n-Octan 10-25% Butan (<0,1% butadienă) 1-10% Izobutan <5%	8042-47-5 (232-455-8) 74-98-6 (200-827-9) 111-65-9 (203-892-1) 106-97-8 (203-448-7) 75-28-5 (200-857-2)	H222-H229 H332 H315 H336 H411	Aerosol COV:298 g/l	Material pentru ungerea formelor de turnare/ lubrifiant	264
155	Pyroslip 325& Pyroslip 350	Nafta, petrol, ușor hidrotrată 40-60% Grafită 20-30% Acetat de propilenglicol monometil eter 1-10% Silice cristalină, cuarț <0,1%	64742-49-0 (265-151-9) 7782-42-5 (231-955-3) 108-65-6 (203-603-9) 14808-60-7 (238-878-4)	H225 H304 H340 H350	Lichid (pastă)	Lubrifiant uscat (film) pentru matrițe, vopsea grafitată pentru matrițele de turnare	163
156	Q8 Haydn 46	Distilate (petrol), hidrotratate, puternic parafinice, ≥90%	64742-54-7 (265-157-1)	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid uleios	Ulei lubrifiant pentru echipamente hidraulice	14290
157	Quick Freeze QC-S 34036	Dimetileter 1-10%	115-10-6 (204-065-8)	H223-H229	Aerosol COV:110 g/l	Agent de răcire	55

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
158	Rusty Penetrant	Hidrocarburi, C10-C13, n-alcani, izoalcani, ciclice (<2% aromatice) 25-50% Butan 10-25% Hidrocarburi, C9-C11, n-alcani, izoalcani, ciclice (<2% aromatice) 10-25% Propan 5-10% Propan-2-ol <3%	- - 106-97-8 (203-448-7) - - 74-98-6 (200-827-9) 67-63-0 (200-661-7)	H222-H229 H336	Aerosol COV:643 g/l	Agent pentru îndepărtarea coroziunii (ruginii). Material pentru ungerea formelor de turnare/lubrifiant	12
159	Seevenax Hardener 135-20 transparent	Xilen 40-100% 1-Butanol 20-25% N-(3-(trimetoxisilil) propil)etilenediamină 20-25%	1330-20-7 (215-535-7) 71-36-3 (200-751-6) 1760-24-3 (217-164-6)	H226 H315 H318 H317 H335 H336 H373 H412	Lichid COV:675 g/l (75%)	Vopsire piese	18
160	Seevenax Hardener 315-00	Acid neodecanoic, 2-oxiranilmetilester, masa de reacție cu bisfenol A-bisfenol A diglicidil eter polimer, glicidil o-tolil eter, 2-metil-1,5-pentandiamină, polietilenglicol oxidat și trietilentetramină 40-100%	219687-87-3	H315 H319 H335 H400 H410	Lichid	Vopsire piese	16205

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
162	Seevenax Hardener 315-80	Acid neodecanoic, 2-oxiranilmetilester, masa de reacție cu bisfenol A-bisfenol A diglicidil eter polimer, glicidil o-tolil eter, 2-metil-1,5-pentandiamină, polietilenglicol oxidat și trietilentetramină 25-40%	219687-87-3 -	H315 H319 H335 H400 H410	Lichid COV:0,1%	Vopsire piese	20877
163	Seevenax Primer 313-01 pale green 6021	Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină) și rășină epoxy (masa moleculară medie ≤700) 10-12,5% Formaldehidă, produși de reacție oligomeri cu 1-cloro-2, 3-epoxipropan și fenol 10-12,5% Cromat de stronțiu 5-12,5% Săruri de bariu 5-10% 1-Metoxi-2-propanol 1-5%	25068-38-6 - 9003-36-5 (500-006-8) 7789-06-2 (232-142-6) 10294-40-3 (233-660-5) 107-98-2 (203-539-1)	H302 H331 H315 H319 H334 H317 H340 H350 H361 H373 H411	Lichid COV:94g/l (4%)	Vopsire piese	15275
164	Seevenax Reinigungsmittel 904-64	2-(2-butoxi)etanol 5-10%	112-34-5 (203-961-6)	Amestecul nu este clasificat în conformitate cu Reg. 1278/2008	Lichid	Vopsire piese	10770

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
165	Seevenax Thinner 73 transparent	2-Metil 1-propanol 20-25% Xilen 20-25% Etilbenzen 5-10% 2-Metoxipropanol 0,1-0,25% 1-Metoxi-2-propanol 40-100%	78-83-1 (201-148-0) 1330-20-7 (215-535-7) 100-41-4 (202-849-4) 1589-47-5 (216-455-5) 107-98-2 (203-539-1)	H226 H315 H318 H336 H335 H373 H304 H412	Lichid COV:880 g/l (100%)	Vopsire piese. Diluant	10384
166	Seevenax Thinner 75 transparent	Xilen 12,5-20% 4-Hidroxi-4-metilpentan-2-onă 5-10% Hidrocarburi C9, aromatice 5-12,5% Etilbenzen 5-10% 2-metoxipropanol 0,1-0,25% 1-Metoxi-2-propanol 40-100%	1330-20-7 (215-535-7) 123-42-2 (204-626-7) 64742-95-6 - 100-41-4 (202-849-4) 1589-47-5 (216-455-5) 107-98-2 (203-539-1)	H226 H315 H319 H336 H335 H373 H304 H412	Lichid COV:910 g/l (100%)	Vopsire piese. Diluant	36

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
167	Seevenax Topcoat 311-03 728G grey BAC 707 high gloss	Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină); rășină epoxidică (greut. moleculară medie ≤700) 12,5-20% Formaldehidă, produși de reacție oligomeri cu 1-cloro-2,3-epoxipropan și fenol 12,5-20% Masă de reacție compusă din 5-cloro-2-metil-2H-izotiazol-3-onă și 2-metil-2H-izotiazol-3-onă (3:1) 0,0002-0,0015% 1-Metoxi-2-propanol 1-5%	25068-38-6 (500-033-5) 9003-36-5 (500-006-8) 55965-84-9 107-98-2 (203-539-1)	H315 H319 H317 H411	Lichid COV:3%	Vopsire piese (agent de acoperire cu luciu puternic)	14654
168	Seevenax Topcoat 311-83 728G grey BAC 707 high gloss	Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină); rășină epoxidică (greut. moleculară medie ≤700) 10-12,5% Formaldehidă, produși de reacție oligomeri cu 1-cloro-2,3-epoxipropan și fenol 10-12,5% Masă de reacție compusă din 5-cloro-2-metil-2H-izotiazol-3-onă și 2-metil-2H-izotiazol-3-onă (3:1) 0,0002-0,0015% 1-Metoxi-2-propanol 1-5%	25068-38-6 (500-033-5) 9003-36-5 (500-006-8) 55965-84-9 - 107-98-2 (203-539-1)	H315 H319 H317 H412	Lichid COV:3,59%	Agent de acoperire cu luciu puternic	19247

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
169	SEEVENAX-Primer 313-81 639T pale green	Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină) și rășină epoxy (masa moleculară medie ≤700) 5-10% Bisfenol-F-rășină epoxidică 5-10% Cromat de stronțiu 2,5-5% Cromat de bariu 1-5% 1-metoxi-2-propanol 1-5%	25068-38-6 55492-52-9 7789-06-2 (232-142-6) 10294-40-3 (233-660-5) 107-98-2 (203-539-1)	H315 H319 H317 H350 H411	Lichid COV: 96g/l (3%)	Vopsire piese	20841
170	Siligasket 2	Trans-1,3,3,3-tetrafluoro propilenă <5% Triacetat de metilsilanetriil <3% Etiltriacetoxi silan <3%	29118-24-9 (471-480-0) 4253-34-3 (224-221-9) 17689-77-9 (241-677-4)	H315 H319 H229	Pastă COV: 78 g/l	Material de etanșare	133
171	Soluție de curățat intensiva Extra RM 752 ASF	sodium hydroxyde 2-5% sodium p-cumenesulphonate 0.1-3% 2-propil heptanol etoxilat 1-3% limonene 0.1-0.2%	1310-73-2 215-185-5 15763-76-5 239-854-6 160875-66-1 5989-27-5 227-813-5	H290 H314	Lichid COV:0,11%	Soluție de curățat	724

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
172	Thinner C25/90S	Butanonă 25-50% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 25-50% Alcool izopropilic 10-25% 4-Metilpentan-2-onă 10-20% 2-Metoxipropil acetat <0,3%	78-93-3 (201-159-0) 108-65-6 (203-603-9) 67-63-0 (200-661-7) 108-10-1 (203-550-1) 70657-70-4 (274-724-2)	H225 H319 H336	Lichid COV:850 g/l	Vopsire piese. Diluant	3603
173	Thinner Reducer Tr-114	Acetonă 25-50%	67-64-1 (200-662-2)	H225 H319 H336	Lichid COV:1142 g/l	Vopsire piese	7
174	Thinner T127	3-Etoxipropionat de etil 50-75% 5-Metilhexan-2-onă 10-25% Hidrocarburi, C9, aromatice 5-10%	763-69-9 (212-112-9) 110-12-3 (203-737-8) 64742-95-6 (918-668-5)	H226 H361d H412	Lichid	Vopsire piese Diluant	15
175	Thinner TL29	butanona 25-35% butan-1-ol 25-35% acetat de n-butil 25-35% 2-butoxietanol 10-20%	78-93-3 201-159-0 71-36-3 200-751-6 123-86-4 204-658-1 111-76-2 203-905-0	H225 H302 H315 H318 H335 H336	Lichid COV:836 g/l	Vopsire piese Diluant	4180

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
176	TL52	toluen 10-30% metil etil cetona 10-30% izopropanol 10-30% ciclohexanona 10-30% metil izobutil cetona 7-13%	108-88-3 - 79-93-3 - 67-83-0 - 108-94-1 - 108-10-1 -	H225 H302 H315 H318 H335 H336	Lichid COV:842 g/	Vopsire piese Diluant	4359
177	Thinner TR 19 / Epoxy/Polyurethane TR-19	Butanonă 25-50% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 25-50% Toluen 10-25%	78-93-3 (201-159-0) 108-65-6 (203-603-9) 108-88-3 (203-625-9)	H225 H315 H319 H361d H336 H373 H304	Lichid COV:866 g/l	Vopsire piese Diluant	88
178	Thinner TR-109 / Eclipse Standard Flow Control Component TR-109	Ciclohexanonă 50-75% Heptan-2-onă 25-50% Pentan 2,4-dionă ≤5%	108-94-1 (203-631-1) 110-43-0 (203-767-1) 123-54-6 (204-634-0)	H226 H331	Lichid COV:896 g/l	Vopsire piese Diluant	17
179	Toluen	toluen 100%	108-88-3 203-625-9	H225 H361d H373 H304 H315 H336	Lichid COV:100%	Vopsire piese Diluant	4

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
180	V706-D	Butanonă 90-98% Acetonă 1-3%	78-93-3 (201-159-0) 67-64-1 (200-662-2)	H225 H319 H336	Lichid 100% (800 g/l)	Solvent pentru cerneală	26
181	V901-Q	Butanonă 95-100%	78-93-3 (201-159-0)	H225 H319 H336	Lichid COV:99%	Curățarea imprimantelor Videojet	12
182	VERY WELL VOPSEA ACRILICA RAL 4005	acetona 25-50% dimethyl ether 20-25% acetat de n-butil 12.5-20% propane 5-10% 2-methoxy-1-methylenethyl acetate 5-10% butane 5-10% isobutane 5-10% butan-1-ol 2.5-5% cellulose nitrate 2.5-5% propan-2-ol <2.5%	67-64-1 200-662-2 115-10-6 204-065-8 123-86-4 204-658-1 74-98-6 200-827-9 108-65-6 203-603-9 106-97-8 203-448-7 72-28-5 200-857-2 71-36-3 200-751-6 9004-70-0 - 67-63-0 200-661-7	H222-H229 H319 H336	Aerosol COV:90,9%	Vopsea	109

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
183	Vulcan Draw CF 822/500	-	-	-	Lichid	Lubrifiant	1261
184	WD-40 Multi-use product (aerosol)	hidrocarburi C9-C11, n-alcani, izo-alcani, cicloalcani, <2% aromate 60-80% dioxid de carbon 1-5%	- 919-857-5 124-38-9 -	H336 H222 H304 H229	Aerosol	Lubrifiant	25
185	WEPP 2061 Multi-Komplex-Reiniger 500ml	Propan-2-ol 10-20% Propan 2,5-10% Izobutan 2,5-10% Amoniac 0,1-1% Lauril-sarcozinat de sodiu <0,1%	67-63-0 (200-661-7) 74-98-6 (200-827-9) 75-28-5 (200-857-2) 1336-21-6 (215-647-6) 137-16-6 (205-281-5)	H222 H229 H319	Aerosol COV:657,5 g/l	Produs de curățare complexă	30
186	Wise Cheme E-212-F Part A	Sulfat de bariu 30-50% Polimer bisfenol A cu epiclorhidrină 10-30% Metil-etil cetonă 10-30% n-Butil glicidil eter (BGE) 1-10% Cenușă zburătoare 10-30%	7727-43-7 (231-784-4) 25068-38-6 (500-033-5) 78-93-3 (201-159-0) 2426-08-6 (219-376-4) 68131-74-8 (267-628-4)	H226 H312 H315 H317 H319 H341 H351 H412	Lichid (pastă)	Soluție de rășină epoxidică	1980

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.1.1.1 (continuare) – Substanțe/amestecuri chimice utilizate în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și în activitățile asociate

Nr. crt.	Denumire	Compoziție chimică	Nr. CAS (Nr. EC)	Fraze de pericol	Starea fizică	Utilizare	Consum [kg/an]
187	Wise Cheme E-212-F Part B	2-Propanol, 1-[bis[2-[(1,3-dimetilbutilidene)amino]etil]amino]-3-fenoxi >70% Dietilentriamină 10-30% Metil izobutil cetonă 1-10%	68541-07-1 (271-340-7) 111-40-0 (203-865-4) 108-10-1 (203-550-1)	H302 H312 H332 H314 H317 H318 H411 H226	Lichid	Agent de reticulare	In amestec cu Part A

2.5.1.2 Substanțe/amestecuri chimice periculoase în emisiile atmosferice

Activității de tratare electrochimică a suprafeței barelor extrudate din aluminiu (activitate inclusă în Anexa 1 a Legii nr. 278/2013) i se asociază în mod direct două surse de poluare atmosferică reprezentate de băile în care se face operația de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu, cu evacuare de aerosoli acizi și aerosoli alcalini prin 2 coșuri.

Sursele punctuale de poluare atmosferică identificate în activitățile asociate care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt reprezentate de:

- instalațiile pentru activitatea de control cu substanțe penetrante a calității suprafeței barelor din aluminiu (1 coș prin care se evacuează gaze/aerosoli cu conținut de propanol, alcooli secundari etoxilați, hidrocarburi)
- evaporatorul utilizat în procesul de epurare a efluentului evacuat din băile liniei de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu (1 coș prin care se evacuează gaze de ardere)
- cazanul în care se prepară aburul utilizat pentru încălzirea soluțiilor din băile liniei de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu (1 coș prin care se evacuează gaze de ardere)
- trei cazane de apă caldă care asigură încălzirea spațiilor construite și prepararea apei calde menajere (3 coșuri prin care se evacuează gaze de ardere)
- tunelul în care se face acoperirea barelor extrudate cu PROTECTSOL 512 (filtru electrostatic de tip Trion AirBoss T1001, cu un randament de 95% pentru reținerea aerosolilor și a compușilor organici volatili, evacuare de compuși organici volatili printr-un coș)
- trei cabine de vopsire: (i) Cabina mare de vopsire: filtru cu cărbune activ pentru reținerea compușilor organici volatili din aerul evacuat din cabină, coș pentru evacuarea aerului din cabină, din mixerul de vopsea, din instalația de încălzire a cabinei; (ii) Cabina mică de vopsire: filtru cu cărbune activ pentru reținerea compușilor organici volatili din aerul evacuat din cabină, coș pentru evacuarea aerului din cabină, din mixerul de vopsea, din instalația de încălzire a cabinei; (iii) Cabina automată de vopsire: filtru cu cărbune activ pentru reținerea compușilor organici volatili din aerul evacuat din cabină, două coșuri pentru evacuarea aerului din cabina de vopsire și două coșuri pentru evacuarea gazelor din cuptorul de uscare.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Lista substanțelor/amestecurilor chimice periculoase emise în aer din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu (activitate listată în Anexa I a Legii nr. 278/2013) și din activitățile asociate este prezentată în tabelul 2.5.1.2.1.

Tabel 2.5.1.2.1 Substanțe/amestecuri chimice periculoase emise în aer

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase principale ale amestecurilor
1	Gaze de ardere (combustibil: gaz metan)	pulberi, CO, NOx, SO ₂
2	Gaze reziduale cu conținut de COV (tratare coroziune)	hidrocarburi alifaticice și oxigenate
3	Gaze reziduale cu conținut de COV (acoperire cu grund/vopsea)	compuși organici volatili din compoziția grundurilor, vopselelor și a solvenților
4	Gaze reziduale cu conținut de COV (control cu substanțe penetrante)	compuși organici volatili din compoziția materialelor de acoperire pentru control nedistructiv
5	Aerosoli acizi	HNO ₃ , H ₂ SO ₄ , acid tartric
6	Aerosoli alcalini	NaOH

2.5.1.3 Substanțe/amestecuri chimice periculoase în apele tehnologice uzate

Principalele categorii de ape tehnologice uzate evacuate din incintele halelor în care se desfășoară activitățile Fabricii de profile extrudate de aluminiu pentru industria aeronautică sunt reprezentate de:

- apă evacuată din stația de tratare care preia efluentul uzat din instalația de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu
- apă de răcire a barelor din aluminiu, generată de activitatea de turnare a barelor din aluminiu
- apă de spălare a barelor din aluminiu, apă generată de activitatea de extrudare a barelor din aluminiu
- apă evacuată de la instalația de debitare cu jet de apă a tablelor din aluminiu
- apă evacuată de la activitatea de îndepărtare a grundului/vopselei de pe suprafața profilelor extrudate din aluminiu
- apă evacuată din activitatea de control cu substanțe penetrante a calității suprafeței profilelor extrudate din aluminiu

Toate categoriile de ape tehnologice uzate sunt preluate în rețeaua internă de canalizare a apelor uzate rezultate din activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică și sunt eliminate prin stația de epurare a apelor urbane uzate care deservește localitatea Dumbrăvița.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Prin tratarea apelor tehnologice uzate în stații de epurare se elimină posibilitatea evacuării în mediu a substanțelor/amestecurilor chimice periculoase odată cu descărcarea apelor uzate tratate.

2.5.1.4 Substanțe/amestecuri chimice periculoase în deșeuri

În tabelul 2.5.1.4.1 sunt prezentate deșeurile tehnologice care conțin substanțe/amestecuri chimice periculoase specifice activității de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu (activitate listată în Anexa I la Legea 278/2013) și a activităților asociate.

Nu au fost luate în considerare deșeurile cu conținut de substanțe/amestecuri chimice periculoase rezultate din operații industriale generale (uleiuri uzate, emulsii de ungere uzate, lichide de degresare cu conținut de substanțe periculoase, deșeuri din activitatea de laborator, etc.).

Tabel 2.5.1.4.1 - Substanțe/amestecuri chimice periculoase conținute în deșeuri

Nr. crt.	Tip deșeu	Substanțe periculoase conținute
1	Deșeuri lichide provenite din activitatea de acoperire a suprafețelor cu grund/vopsea (cod 08 01 11*, 08 01 17*, 08 01 19*) – 156 t/an	diverse substanțe organice și anorganice
2	Deșeuri lichide provenite din activitatea de tratare chimică/electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (cod 11 01 06*, 11 01 11*, 11 01 13*, 11 01 98*) – 1090 t/an	Fluorură de Al Hidroxid de Al Sulfat de Al Alceni cu C9-C12-izo, alcooli secundari cu C11-15, etoxilați Alcooli și acizi grași, alte grăsimi
3	Nămoluri din instalații de filtrare, separare, etc. (cod 11 01 09*, 12 01 14*) – 1,3 t/an	Fluorură de Al Hidroxid de Al Sulfat de Al
4	Materiale filtrante, absorbante (cod 15 02 02*) – 114 t/an	Metale grele diverse substanțe organice/anorganice

Întreaga cantitate de deșeuri rezultată din activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este eliminată din incintă prin terțe firme, astfel încât substanțele/amestecurile chimice periculoase prezente în deșeurile generate de activitate nu sunt emise în factori de mediu în incinta analizată.

2.5.2. Identificarea substanțelor periculoase relevante

Termenul de „substanțe periculoase relevante” este explicat în Comunicarea Comisiei/Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la articolul 22 alin. (2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale și se referă la substanțele sau amestecurile, astfel cum sunt definite în articolul 3 din Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și amestecurilor (Regulamentul CEA) care, ca

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

rezultat al pericolozității, mobilității, persistenței și biodegradabilității acestora precum și a altor caracteristici, au capacitatea de a contamina solul sau apele subterane și sunt utilizate, produse și/sau emise de instalație.

În conformitate cu ghidul menționat anterior, „posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației” se referă pe de o parte la elemente importante legate de caracteristicile substanțelor/amestecurilor chimice folosite și pe de altă parte, de caracteristicile amplasamentului instalației.

În estimarea riscului potențial de poluare a solului și apei subterane s-au evaluat în acest raport starea fizică (ex. substanțele în stare gazoasă în general și în special cele mai ușoare decât aerul nu pot ajunge la sol, deci nu pot contamina solul și nici apa subterană), caracteristicile principale ale substanțelor/amestecurilor chimice folosite referitoare la toxicitate, mobilitate, persistență și biodegradabilitate prezentate în Fișele cu Date de Securitate, caracteristici din care se poate aprecia capacitatea, cel puțin teoretică, de a contamina solul sau apa subterană.

S-au folosit de asemenea datele publice de pe site-ul ECHA (Agenția Europeană pentru Chimicale).

Dintre substanțele/amestecurile chimice periculoase utilizate în activitate (tabel 2.5.1.1.1) s-au eliminat, ținând cont de definiția noțiunii de substanțe relevante, acele substanțe/amestecuri chimice periculoase folosite, care în mod evident nu au capacitatea de a contamina solul sau apele subterane, astfel:

- substanțe/amestecuri chimice periculoase *în stare gazoasă* cu densitate mai mică sau apropiată cu a aerului, care se dispersează în atmosferă și nu pot ajunge la suprafața solului și în apele subterane;
- alte substanțe gazoase comprimate clasificate nepericuloase, dar care prezintă fraza de risc H280 „Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire”, conform Regulamentului (EC) Nr. 1272/2008/EC (CLP/GHS);
- substanțe/amestecuri chimice periculoase cu consum anual relativ mic (<1000 kg) pentru care posibilitatea de contaminare a solului și apelor subterane este puțin probabilă și nesemnificativă.

În ceea ce privește substanțele/amestecurile chimice periculoase emise în aer (tabel 2.5.1.2.1.), respectiv cele care se regăsesc în deșeurile periculoase (tabel 2.5.1.4.1), se pot face următoarele mențiuni:

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

- gazele de ardere și compușii organici volatili emiși în atmosferă nu au posibilitatea de a ajunge pe sol și în apa subterană; cantitățile emise sunt mici și sunt dispersate în atmosferă;
- aerosolii acizi, alcalini au potențial de a produce poluarea solului și a apelor subterane, însă cantitățile emise sunt foarte mici, emisiile realizându-se prin echipamente de reținere (scrubere cu spălare cu apă pentru aerosolii acizi și cei alcalini).
- toate deșeurile, inclusiv cele periculoase, sunt eliminate periodic de pe amplasament, prin firme terțe specializate, neprezentând astfel niciun risc de contaminare pe termen lung a solului și apelor subterane.

Substanțele/amestecurile chimice periculoase utilizate în activitate care nu îndeplinesc criteriile de excludere propuse și prezentate anterior și care prezintă un potențial risc asupra mediului sunt în continuare evaluate prin prisma caracteristicilor care definesc comportamentul ecologic în relație directă cu solul și apele subterane pe amplasamentul instalației și a cantității anuale folosite, în vederea identificării substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante.

Această evaluare este prezentată în tabelul 2.5.2.1 și este realizată în scopul întocmirii Listei cu substanțele/amestecurile chimice relevante utilizate în activitatea Fabricii de profile extrudate de aluminiu pentru industria aeronautică.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire comercială/ Cantitate anuală folosită	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
1	Acrysol 83930 5786 kg	Hidrocarburi, C7-C9, n-alcani, izarceni, cicloalceni, 25-50% Xileni, amestec izomeri, pur 25-50% Propan lichefiat 10-25%	Aerosol	Neaplicabil	Nu există informații relevante	Nu există informații relevante	Toxic pentru pești și vegetația acvatică. Otrăvitor pentru organismele acvatice	Nu există informații relevante	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H411-Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.
2	All Purpose Foam Cleaner APFC 60071 38812,5 kg	Propan-2-ol, 1-10% Butan, 1-10% 2-Butoxietanol, 1-10% Propan lichefiat <2,5% (R)-p-Menta-1,8-dienă <2,5%	Aerosol	Neaplicabil	Nu există informații relevante	Nu există informații relevante	Nociv pentru organismele acvatice	Se poate infiltra în apele freactice, în rețeaua de apă și în canalizare numai dacă a fost diluat	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H412-Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.
3	Acid azotic 55% 727 kg	Acid azotic 55%	Lichid	Nu este clasificat ca PBT/ vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nociv pentru organismele acvatice (pești)	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
4	Acid clorhidric min. 33% 6360 kg	Acid clorhidric	Lichid	Nu este clasificat ca PBT/ vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nociv pentru organismele acvatice (pești)	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire comercială/ Cantitate anuală folosită	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
5	Acid tartric 3500 kg	Acid tartric 99,7-100%	Solid	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu este de așteptat un potențial de bioacumulare apreciabil	In cantități foarte mari, este toxic pentru animale	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
6	Aerodur Finish C21/100 054569 BAC707 M9001 Grey 13987 kg	acetat de 2-metoxi-1-metiletil 10-25% butanona <10% acetat de n-butil <4% propan -2-ol <1.5% 2-metoxipropil acetat < 0.3%	Lichid	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Scăzut	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
7	Aerodur Primer S 15/90 BAC 452 9941 kg	cromat de stronțiu 10-25% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 10-25% butanonă ≤10% toluen <10% izobutilacetat ≤6% solvent nafta (petrol), aromatice grele; kerosenului.- nespecificat ≤0,25%	Lichid	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Scăzut	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
8	Acid sulfuric 50% 22675 kg in AC	acid sulfuric 50%	Lichid	Produsul nu este o substanță PBT și nici vPvB	Este total disociabil. Disociază în apă în ioni de hidrogen și de sulfat.	Nu este biodegradabil	Nociv pentru organismele acvatice (pești)	Este în totalitate miscibil cu apa. Ionii de hidrogen contribuie la pH-ul mediului înconjurător. Ionii de sulfat sunt încorporați în diverse specii minerale prezente în mediu.	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
9	Acid sulfuric 96% 6816 kg in AC	acid sulfuric 96%	Lichid	Produsul nu este o substanță PBT și nici vPvB	Este total disociabil. Disociază în apă în ioni de hidrogen și de sulfat. Nu este biodegradabil	Nu are potențial pentru bioacumulare	Nociv pentru organismele acvatice (pești)	Este în totalitate miscibil cu apa. Ionii de hidrogen contribuie la pH-ul mediului înconjurător. Ionii de sulfat sunt încorporați în diverse specii minerale prezente în mediu.	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
10	Amestec de gaze - clor 3%, argon 97% 3960 kg	Argon, 97% Clor, 3%	Gaz comprimat	Neclasificat ca PBT sau vPBT	Nu se aplică pentru gaze și amestecuri gazoase	Nu are potențial pentru bioacumulare	Poate cauza modificări ale pH-ului în sisteme ecologice acvatice.	Are solubilitate scăzută în sol.	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H400-Foarte toxic pentru mediul acvatic. H410-Foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.
11	Ardrox AV8 1410 kg	nafta petrol greu hidrotratat 45-80% dionil naftalen sulfonat de bariu 10-30%	Lichid	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Toxic pentru organismele acvatice	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H412-Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.
12	CA8000C2 Reducer 8552 kg	acetat de n-butil 25-50% 4-Metil, 2-pentanona 25-31% Pentan-2,4-diona 10-12%	Lichid	Nu se aplică	Nu există informații disponibile	Scăzut	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
13	Eclipse Topcoat ECL-G-1622 White BAC 70846	hetptan-2-ona 10-25% acetat de n-butil <3% bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)sebacate <3% dipentan <1% methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate <1% butyl glycolate <1%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Joasă	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile.	NU Nu este clasificat periculos
14	Cleaning Solvent 98068 78002	acetat de n-butil 50-75% 2-metilpropan-1-ol 35-50%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Joasă	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.
15	Curing Solution PC 233 / Eclipse High Solids Polyurethane Enamel PC-233 8796 kg	hexamethylene diisocyanate, oligomers >90% hexameten-di-izocianat 0.1-0.16%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Joasă	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
16	Bonderite C-AK ALUM ETCH 2 AERO 27407 in AC	Hidroxid de sodiu 80-90% Fosfat trisodic 10-20%	Solid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Datorită pH-ului ridicat și a proprietăților corozive este nociv, pe plan local, pentru organismele acvatice cât și cele de pe uscat.	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
17	Bonderite C-AK 4215NC AERO known as TURCO 4215 NC-LT 9960 kg	Tetraborat de sodiu pentahidrat 40-60% Azotat de sodiu, 5-10% Alcool gras C12-15, liniar și ramificat, 5-10% Alcooli grași C12-14 EO/PO 1-3% Fluorosilicați de sodiu 1-3% Dietilenglicol monobutil eter 1-3% 2-Tiol benzotiazol 0,1-1%	Solid	Nu îndeplinește criteriile pentru clasificarea ca Persistent, Bioacumulativ și Toxic (PBT) și foarte Persistent și foarte Bioacumulativ (vPvT)	Componentele detergenți sunt 90% biodegradabile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Clasificare Reg. 1272/2008 H412-Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect negativ asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
18	Hardener S 66/22 R 12253 kg	acetat de n-butil 50-75% hexameten diizocianat, oligomeri 25-50% acetat de 2- metoxi-1-metiletil 5-10% xilen 3-5% etilbenzen 1-3% hexameten diizocianat 0,1-0,3%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Joasă	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
19	Curing Solution EC-117S 2302 kg	Propan-2-ol 35-50% Xilen 25-35% 2-Butoxiolanol 20-25% Etilbenzen 3-7% N-(3-(trimetoxi sili) propil) etilendiamină 3-5% 2,4,6- Tris(dimetilamino metil) fenol 1-2,5% Toluen <0,5%	Lichid	Nu se aplică	Nu sunt date disponibile	Constituenții au potențial scăzut de bioacumulare	Nu sunt date disponibile	Nu sunt date disponibile	NU Clasificare Reg. 1272/2008 H412-Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
20	KIT - AERODUR HS 37092 Green 059122 BAC 452 2478 kg	Cromat de stronțiu 7-25% Produs de reacție: bisfenol-A- (epiclorhidrină) 5-25% Cuarț 10-15% Heptan-2-onă 7-25% 4-Metil, 2-pentanonă 7-10% 2,2-Bis-acriiloiloximetil butil acrilat 1-5% Fenol, polimer cu formaldehidă, glicidil eter 1-2,5% 1,4-Dihidroxi benzen <0,1%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial de bioacumulare scăzut	Nu există date disponibile pentru amestecul în sine.	Nu există informații disponibile	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H411- Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung
21	Hexameten-tetraamină pentru sinteză 4011 kg	hexameten-tetraamina 100%	Solid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial de bioacumulare scăzut	Nu există date disponibile pentru amestecul în sine.	Nu există informații disponibile	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H411- Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
22	KIT - AERODUR HS 77302 White 04103 1506 kg	4-Metilpentan-2-onă, 10-20% Acetat de n-butil, <15% 5-Metilhexan-2-onă, 1-3% Xilen, 1-5% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 1-5%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial de bioacumulare scăzut	Nu există date disponibile pentru amestecul în sine. Clasificat toxic (evaluarea componenților)	Nu există informații disponibile	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H411-Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung
23	Linx Solvent 1512 1406 kg	butanonă 80-99,9%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial de bioacumulare scăzut	Nu există date disponibile pentru amestecul în sine.	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
24	Mouldable Refractory Material (Moldex)	Fibre ceramice refractare (RCF) Dioxid de siliciu Trietilen glicol	Solid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial de bioacumulare scăzut	Iritant, cancerigen. Periculos pentru mediul acvatic.	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008:

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
25	PS 870 C12 3128 kg	dioxid de magneziu 25-47% terphenyl, hydrogenated 25-50% magnesium chromate 10-18% 1,3-difenilguanidina <1.7% terphenyl 1-5% bis(piperridinothiocarbonyl) hexasulphite 1-5% hidroxid de sodiu <1%	Solid	Neaplicabil	Nu există date disponibile.	Potențial de bioacumulare scăzut	Nu există date disponibile.	Nu există date disponibile.	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu
26	Diestone DLS 6445 kg	Monopropilen glicol metil eter 70-80% 2-Metoxi-1-metiletilacetat 15-20% Hidrocarburi C9-11, n-alcani, izoalcani, ciclice (<2% aromatice) 7-10%	Lichid	Componentele din acest produs nu îndeplinesc criteriile de clasificare ca PBT sau vPvB	Componentele organice sunt biodegradabile	Neaplicabil	A se evita eliberarea în mediu	Neaplicabil	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
27	10P4-2NF-FR Epoxy Primer Green BAC 452 / Fluid Resistant Epoxy Primer 10P4-2NF 14922 kg în ST	Butanonă 10-20% Cromat de stronțiu ≤10% 4-Metil, pentan-2-onă, ≤10% Xilen, ≤9% Ciclohexanonă ≤3% Etilbenzen ≤3%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial scăzut de bioacumulare	Clasificat toxic pentru alge, pești	Nu există informații disponibile	NU Clasificare Reg. 1272/2008: H411-Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.
28	Kit - Topcoat 23T3-105 Grey / High Solids Abrasion Resistant CTG 23T3-105 1674 kg	n-butilacetat 10-20% heptan-2-onă 10-25% 2-metoxi-1-metiletil acetat ≤3% cristobalit ≤3%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Potențial scăzut de bioacumulare	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
29	Glicogel - Antigel Industrial Superconcentrat 1200 kg	1,2,3 Propantriol <70% Monoetilenglicol 30-50% 2,2'-iminodietanol <1% Colorant <0,05%	Lichid	Amestecul nu este persistent, nu se acumulează și nu prezintă efecte toxice asupra mediului.	Produsul este ușor biodegradabil	Produsul nu se bioacumulează	Nu este toxic pentru microorganisme și bacterii și prezintă o toxicitate redusă asupra faunei terestre și a vieții acvatice	Eliberările în mediu pot conduce la infiltrări în apă și sol, cu potențial scăzut de evaporare. Nu persistă în mediu	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.
30	Grout 263AF 13104 kg	Oxid de Al (nefibros) 30-60%	Solid granulos	Neaplicabil	Neaplicabil	Neaplicabil	Praful produsului are un grad redus de toxicitate acvatică, este insolubil și nu este foarte mobil. Nu se crede că ar reprezenta o amenințare semnificativă pentru mediul înconjurător.	Neaplicabil	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
31	Hidroxid de potasiu, 1N soluție ethanol 1861 kg	hidroxid de potasiu 7% alcool etilic 93%	Lichid	Produsul nu îndeplinește criteriile de clasificare ca PBT sau vPvB	In sol - ionizare și neutralizare. Produsul este ușor solubil în apă, se dizolvă și disociază rapid. In concluzie nu îndeplinește criteriul de "persistent".	Nu îndeplinește criteriul de bioacumulare	Comportamentul solului nu a fost inclus în evaluarea de risc, nefiind relevant pentru hidroxid de sodiu	Cu scăderea conc., crește capacitatea de pătrundere a produsului în pânza freatică. Produsul nu este considerat un poluator pentru sol.	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.
32	Seevenax Reinigungsmittel 904-64	2-(2-butoxietoxi)etanol 5-10%	Lichid	Produsul nu îndeplinește criteriile de clasificare ca PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Toxicitate acută pentru mediul acvatic	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu Conține substanțe periculoase pentru mediul acvatic.
33	Metil-etil cetonă 1481 kg	2-Butanonă (metil-etil cetonă) ≥95%	Lichid	Nu sunt disponibile date	Substanța este ușor biodegradabilă	Nu se acumulează în organisme	Nu este nociv pentru mediul acvatic	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
34	Naftoseal MC-780 C4 Bază 2010 kg	Polimer polisulfură 45-70% Xilen 5-7% Polimer polisulfură modificat 12,5-15%	Lichid	Amestecul nu conține substanțe considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există nici o dată în legătură cu biodegradarea și eliminarea	Nu există informații disponibile	Nu există rezultate de testare disponibile pentru acest produs	Nu există informații disponibile. A se împiedica pătrunderea în apele freatică, canalizare și sol	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H412-Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.
35	Naftoseal MC-780 A2-Bază 2237 kg	Polimer polisulfură (greut. mol. >1800), 25-50% Polimer polisulfură (greut. mol. <1800), 10-25% Etilacetat 3-10%	Lichid (vâscos)	Amestecul nu conține substanțe considerate a fi PBT sau vPvB	Greu biodegrad.	Puțin probabilă	Nu sunt disponibile studii ecotoxicologice pentru acest amestec	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H412-Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase ale produsului	Starea fizică	Date din Fișa cu date de securitate (informații ecologice)					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
36	Naftoseal MC-780 A-1/2 Hardener 5714 kg	anhidridă ftalică 0,3-0,5% hidroxid de sodiu 0,5-1% dioxid de mangan 50-75% sulf 2-2,5% bis(piperidinothiocarbonyl) hexasulphite 3-5% nonylphenol ethoxylate 0,1-0,2%	Lichid	Amestecul nu conține substanțe considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Conține substanțe toxice pentru mediul acvatic	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu, dar conține substanțe periculoase pentru mediu
37	Naftoseal MC-780 C-1/3 Hardener 6478 kg	anhidridă ftalică 0,1-0,2% hidroxid de sodiu 0,5-1% dioxid de mangan 30-50% sulf 3-5% bis(piperidinothiocarbonyl) hexasulphite 3-5% ethoxylated nonylphenolphosphate 1-2% nonylphenol ethoxylate 0,1-0,2%	Lichid	Amestecul nu conține substanțe considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Conține substanțe toxice pentru mediul acvatic	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu, dar conține substanțe periculoase pentru mediu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente principale ale amestecurilor	Starea fizică	Date prezentate în Fișa cu date de securitate					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
38	Protectsol 512 CA 2059 kg	Distilate, petroliere, naftenice ușoare hidrotratate 50-60% Distilat din petrol, ușor hidrotratată 20-30% Acid benzensulfonic, săruri de bariu derivate di-C10-18-alchidice 1-10%	Lichid	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Conține 10% componente cu pericolitate necunoscută pentru mediul acvatic și în consecință, poate provoca efecte adverse asupra acestuia, pe termen lung	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.
39	Seevenax Primer 313-01 pale green 6021 15275 kg	Produs de reacție: bisfenol-A (epiclorhidrină) și rășină epoxidică (masa mol.≤700) 10-12,5% Formaldehidă, produși de reacție oligomeri cu 1-cloro-2, 3-epoxipropan și fenol 10-12,5% Cromat de stronțiu 5-12,5% Săruri de bariu 5-10% 1-Metoxi-2-propanol 1-5%	Lichid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile. Se va evita deversarea produsului în canalizare și ape de suprafață	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H411-Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung. Este ambalat în unități individuale mici, bine asigurate.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente principale ale amestecurilor	Starea fizică	Date prezentate în Fișa cu date de securitate					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
40	Seevenax Hardener 315-80 20877 kg	Acid neodecanoic, 2-oxiranilmetilester masa de reacție cu bisfenol A-bisfenol A diglicidil eter polimer, glicidil o-tolil eter, 2-metil-1,5-pentandiamină, polietilenglicol oxidat și trietilentetramină 25-40%	Solid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile. Nu este permisă deversarea produsului în canalizare și ape de suprafață	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H400-Foarte toxic pentru mediul acvatic H410-Foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung
41	Seevenax Hardener 315-00 16206 kg	Aductul epoxi-aminei modificat 40-100%	Lichid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H410: Foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente principale ale amestecurilor	Starea fizică	Date prezentate în Fișa cu date de securitate					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
42	Seevenax-Primer 313-81 639T pale green 20841 kg	Produs de reacție: bisfenol A (epiclorhidrină) și rășină epoxidică (masa mol.≤700) 5-10% Bisfenol-F-rășină epoxidică 5-10% Cromat de stronțiu 2,5-5% Cromat de bariu 1-5% 1-metoxi-2-propanol 1-5%	Lichid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile pentru acest amestec. Se va evita deversarea produsului în canalizare și ape de suprafață	Nu există informații disponibile	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H411-Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung
43	Seevenax Thinner 73 transparent 10384 kg	2-Metil 1-propanol 20-25% Xilen 20-25% Etilbenzen 5-10% 2-Metoxipropanol 0,1-0,25% 1-Metoxi-2-propanol 40-100%	Lichid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există date despre acest produs	Nu există date despre acest produs	Nu există date despre acest produs. Se va evita deversarea produsului în canalizare și ape de suprafață	Nu există date despre acest produs	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H412: Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente principale ale amestecurilor	Starea fizică	Date prezentate în Fișa cu date de securitate					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
44	Seevenax Topcoat 311-03 728G grey BAC 707 high gloss 14654 kg	Produs de reacție: bisfenol-A- (epiclorhidrină) și rășină epoxidică (masa mol. ≤700) 12,5-20% Bisfenol-F-Rășină epoxidică 12,5-20% Trisiloxan modificat cu poli eter 0,1-0,25% 1-Metoxi-2- propanol 1-5%	Lichid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există date despre acest produs	Nu există date despre acest produs	Nu există date despre acest produs. Se va evita deversarea produsului în canalizare și ape de suprafață	Nu există date despre acest produs	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H411-Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente principale ale amestecurilor	Stare a fizică	Date prezentate în Fișa cu date de securitate					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/ Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
45	Seevenax Topcoat 311-83 728G grey BAC 707 high gloss 19247 kg	Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină) și rășină epoxidică (masa mol. ≤700) 12,5-20% Formaldehidă, produși de reacție oligomeri cu 1-cloro-2, 3-epoxipropan și fenol 10-12,5% Masă de reacție compusă din 5-cloro-2-metil-2H-izotiazol-3-onă și 2-metil-2H-izotiazol-3-onă (3:1) 0,0002-0,0015% 1-Metoxi-2-propanol 1-5%	Lichid	Acest amestec nu conține componente considerate a fi PBT sau vPvB	Nu există date despre acest produs	Nu există date despre acest produs	Nu există date despre acest produs. Se va evita deversarea produsului în canalizare și ape de suprafață	Nu există date despre acest produs	DA Clasificare Reg. 1272/2008: H412: Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.2.1 (continuare) - Caracteristici ale substanțelor/amestecurilor chimice periculoase care definesc posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Nr. crt.	Denumire	Componente principale ale amestecurilor	Starea fizică	Date prezentate în Fișa cu date de securitate					Potențial efect asupra solului/apelor subterane
				Evaluare PBT/vPvB*	Persistență/Degradabilitate	Bioacumulare	Toxicitate	Mobilitate	
46	Thinner TL29 4180 kg	butanona 25-35% butan-1-ol 25-35% acetat de n-butil 25-35% 2-butoxietanol 10-20%	Lichid	Componentele din această formula nu îndeplinesc criteriile de clasificare ca PBT sau vPvB	Nu există informații disponibile	Potențial scăzut.	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.
47	Thinner C25/90S 3603 kg	Butanonă 25-50% Acetat de 2-metoxi-1-metiletil 25-50% Propan-2-ol 10-25% 4-Metilpentan-2-onă 10-20% 2-Metoxipropil acetat <0,3%	Lichid	Neaplicabil	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	Nu există informații disponibile	NU Nu este clasificat periculos pentru mediu.

NOTĂ: * PBT = persistent, bioacumulativ, toxic; vPvB = foarte persistent, foarte bioacumulativ

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

În urma prelucrării datelor din tabelul 2.5.2.1 a rezultat lista cu substanțele/amestecurile chimice relevante folosite în activitatea de tratare electrochimică a suprafeței barelor din aluminiu (activitate inclusă în Anexa I la Legea nr. 278/2013) și a activităților asociate, care este prezentată în tabelul 2.5.2.2.

Tabelul 2.5.2.2 – Lista substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante

Nr. crt.	Denumire	Cantitate anuală folosită
		kg
1	Seevenax Hardener 315-80	20877
2	Seevenax-Primer 313-81 639T pale green	20841
3	Seevenax Hardener 315-00	16206
4	Seevenax Primer 313-01 pale green 602	15275
5	Seevenax Thinner 73 transparent	10384
9	Mouldable Refractory Material (Moldex)	5340
6	Naftoseal MC-780 A2-Bază	2237
7	Naftoseal MC-780 C4 Bază	2010
8	Seevenax Topcoat 311-03 728G grey BAC 707 high gloss	1465
10	Ardrox AV8	1410

2.5.3. Evaluarea posibilității de poluare locală a solului și apelor subterane, urmare a folosirii substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante

În conformitate cu Comunicarea Comisiei/Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la articolul 22 alin. (2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale, fiecare substanță/amestec chimic periculos relevant identificat în capitolul anterior (2.5.2) este analizat în continuare în contextul concret al amplasamentului Fabricii de profile extrudate de aluminiu pentru industria aeronautică, al dotărilor existente, al modului de folosire, al capacității de depozitare, etc., pentru a stabili dacă există circumstanțe care ar putea avea drept rezultat evacuarea substanței/amestecului respectiv în cantități suficiente pentru a reprezenta un risc de poluare a solului și apei subterane, fie printr-o singură emisie sau în urma unei acumulări de emisii multiple.

S-au examinat următoarele aspecte specifice, prezentate în tabelul 2.5.3.1:

- cantitatea din fiecare substanță/amestec chimic periculos relevant manipulat, produsă sau emisă în raport cu efectele sale asupra mediului;
- localizarea fiecărei substanțe/amestec chimic periculos relevant în cadrul amplasamentului (locul unde este depozitat, utilizat, emis, transferat în cadrul amplasamentului) în corelare cu caracteristicile solului și ale apei subterane în partea respectivă a amplasamentului;

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

-metoda de stocare, manipulare și utilizare a substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante și existența mecanismelor de izolare pentru a preveni producerea de emisii (ex. suprafețe dure, proceduri de manipulare, îndiguiri, etc.);

-prezența și integritatea mecanismelor de izolare, natura și starea suprafeței amplasamentului, localizarea căilor de scurgere, de serviciu sau a altor posibile conducte de migrație.

Detalii privind substanțele/amestecurile chimice periculoase conținute în deșeuri, manipularea acestora, măsurile de protecție a mediului și circumstanțele pentru apariția unui risc de poluare sunt prezentate în tabelul 2.5.3.2.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabelul 2.5.3.1 – Detalii privind măsurile de protecția mediului la utilizarea substanțelor/amestecurilor chimice relevante

Denumire	Cantitate utilizată/an [kg]	Loc de depozitare	Manipulare în interiorul instalației	Cum este folosit	Măsuri pentru protecția solului și a apelor subterane
Seevenax Hardener 315-80	20877	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-întăritor vopsea -aplicat prin pulverizare după amestecarea cu celelalte componente	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Seevenax-Primer 313-81 639T pale green	20841	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-grund -aplicat prin pulverizare după amestecarea cu celelalte componente	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Seevenax Hardener 315-00	16206	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-întăritor vopsea -aplicat prin pulverizare după amestecarea cu celelalte componente	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Seevenax Primer 313-01 pale green 602	15275	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-grund -aplicat prin pulverizare după amestecarea cu celelalte componente	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Seevenax Thinner 73 transparent	10384	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-solvent pentru grund și/sau vopsea -aplicat prin pulverizare după amestecare cu celelalte componente	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Mouldable Refractory Material (Moldex)	5340	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-material refractar utilizat pentru întreținerea mesei de turnare	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabelul 2.5.3.1 – Detalii privind măsurile de protecția mediului la utilizarea substanțelor/amestecurilor chimice relevante

Denumire	Cantitate utilizată/an [kg]	Loc de depozitare	Manipulare în interiorul instalației	Cum este folosit	Măsuri pentru protecția solului și a apelor subterane
Naftoseal MC-780 A2-Bază	2237	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-soluție pentru acoperire suprafețe -aplicat prin pulverizare sau prin aplicare cu pensula/spatule -aplicare în spații special destinate situate în interiorul halelor de producție	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Naftoseal MC-780 C4 Bază	2010	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-soluție pentru acoperire suprafețe -aplicat prin pulverizare sau prin aplicare cu pensula/spatule -aplicare în spații special destinate situate în interiorul halelor de producție	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Seevenax Topcoat 311-03 728G grey BAC 707 high gloss	1465	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-vopsea -aplicată prin pulverizare după amestecarea cu celelalte componente	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate
Ardrox AV8	1410	-depozitat exclusiv în interiorul halei	-depozitat în apropiere de locul de folosire -manipulat numai pe suprafețe betonate	-soluție acoperire suprafețe -aplicat prin pulverizare sau prin aplicare cu pensula -aplicare în spații special destinate situate în interiorul halelor de producție	-utilizare exclusiv în interiorul halelor -depozitare/manipulare în condiții care minimizează riscul scurgerilor necontrolate

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabelul 2.5.3.2–Detalii privind măsurile pentru protecția mediului la gestionarea deșeurilor cu conținut de substanțe/amestecuri chimice periculoase relevante

Denumire	Cantitate rezultată/an	Loc de depozitare	Manipulare în interiorul instalației	De unde provine, conținut	Măsuri pentru protecția solului și apelor subterane
Soluții uzate din băile de anodizare (cod 11 01 06*, 11 01 98*)	756 t	-depozitate în IBC de 1000 l, în șopronul din partea de vest a fabricii	-depozitat în apropiere de locul de producere	-rezultă din cuvele de anodizare -conțin soluții bazice, acide, metale, săruri	-manipulat numai pe suprafețe betonate -stocat în ambalaje care nu permit scurgeri -deșeul este eliminat printr-o firmă specializată și autorizată în acest scop
Soluții uzate din inspecția cu substanțe penetrante (cod: 11 01 11*)	372,36 t	-depozitate în IBC de 1000 l, în șopronul din partea de vest a fabricii	-depozitat în apropiere de locul de producere	-rezultă din acumularea în cuvele de colectare a apelor de spălare rezultate la controlul nedistructiv al suprafeței profilelor de Al cu substanțe penetrante -conțin substanțe/amestecuri chimice folosite la controlul nedistructiv al suprafeței profilelor de Al cu substanțe penetrante	-manipulat numai pe suprafețe betonate -stocat în ambalaje care nu permit scurgeri -deșeul este eliminat printr-o firmă specializată și autorizată în acest scop
Nămol de la filtre presă (cod: 11 01 09*):	31,8 t	-este evacuat din filtrul presă în IBC de 1000 l și este stocat în recipient metalic lângă filtru	-este evacuat din filtrul presă continuu și este evacuat periodic din incintă	-este produs în filtrul presă din instalația de epurare a apelor tehnologice uzate și conține în principal săruri (sulfat, fluorură) și hidroxid de Al	-manipulat numai pe suprafețe betonate -stocat în ambalaje intacte -deșeul este eliminat printr-o firmă specializată și autorizată în acest scop

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabelul 2.5.3.2 (continuare) –Detalii privind măsurile pentru protecția mediului la gestionarea deșeurilor cu conținut de substanțe/amestecuri chimice periculoase relevante

Denumire	Cantitate rezultată/an	Loc de depozitare	Manipulare în interiorul instalației	De unde provine	Măsuri pentru protecția solului și apelor subterane
Filtre uzate (19 08 99 și 15 02 02*)	67,356 t	-sunt evacuate din cabinele de vopsire și din filtrele instalației de tratare a efluentului uzat de la anodizare și sunt depozitate în recipienți metalici	-sunt periodic evacuate din cabinele de vopsire	-de la reținerea COV din cabinele de vopsire -de la reținerea impurităților din topitura de aluminiu evacuată din cuptoarele de topire	-manipulate numai pe suprafețe betonate -stocate în recipienți metalici -deșeurile sunt eliminate printr-o firmă specializată și autorizată în acest scop
Materiale de captușire/materiale refractare (16 11 03*)	6,962 t	-sunt depozitate în recipienți metalici în interiorul halei	-sunt periodic evacuate din hală	-de la lucrări de întreținere a cuptoarelor și a mesei de turnare	-manipulat numai pe suprafețe betonate -stocat în recipienți metalici -deșeurile sunt eliminate printr-o firmă specializată și autorizată în acest scop
Soluții apoase cu conținut de vopsele și solvenți (08 01 19*)	127,2 t	-sunt colectate în IBC de 1000 l, -sunt depozitate temporar în șopronul din partea de vest a fabricii	-sunt periodic evacuate din hală	-de la spălarea echipamentelor utilizate la acoperirea suprafețelor cu grund/vopsea	-manipulat numai pe suprafețe betonate -stocat în recipienți metalici -deșeurile sunt eliminate printr-o firmă specializată și autorizată în acest scop

NOTĂ: codificarea deșeurilor este făcută conform cu Ordinul 856/2002

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Estimarea riscului de poluare asociat substanțelor/amestecurilor chimice relevante utilizate în activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică s-a făcut ținând cont de:

- cantitatea maximă de substanță/amestec chimic relevant care poate fi stocată în incinta fabricii (Cs)
- cantitatea de substanță/amestec chimic relevant utilizată pe parcursul unui an (Cu)
- caracterul nociv al substanței/amestecului chimic relevant (N)
- probabilitatea apariției unor scurgeri în factorii de mediu în timpul stocării/utilizării substanței/amestecului chimic relevant (Ps)

Riscul (R) a fost estimat cu formula:

$$R = Cs \times Cu \times N \times Ps$$

Probabilitatea apariției unor scurgeri în mediu a fost cuantificată în funcție de:

- modul de depozitare a substanței/amestecului chimic relevant (Dp)
- distanța de transport de la locul de stocare la locul de utilizare (Dd)
- amplasarea locului de utilizare și echiparea/dotarea sa cu echipamente pentru reținerea unor eventuale scurgeri (De)

Probabilitatea apariției unor scurgeri în mediu a fost estimată cu formula:

$$Ps = Dp \times Dd \times De$$

Pentru fiecare criteriu din formula de calcul a riscului de poluare (R) și a probabilității de scurgere a substanței/amestecului chimic relevant au fost atribuite valori, după cum urmează:

- pentru Cu
 - <10000 l (kg) – 2
 - între 10000 l (kg) și 50000 l (kg) – 4
 - >50000 l (kg) – 6
- pentru Cs
 - <1000 l (kg) – 2
 - între 1000 l (kg) și 5000 l (kg) – 4
 - >5000 l (kg) – 6
- pentru N
 - nu este nociv pentru mediu – 2
 - este nociv pentru mediu – 6

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-pentru Dp

- depozitare în spații interioare amenajate în concordanță cu caracteristicile substanței/amestecului chimic relevant, cu cantitățile depozitate, în comun cu alte substanțe/preparate compatibile – 2
- depozitare în spații interioare în comun cu alte substanțe/preparate compatibile – 4
- depozitare în spații exterioare – 6

-pentru Dd

- distanță mai mică de 50 m – 2
- distanță între 50 m și 100 m – 4
- distanță peste 100 m – 6

-pentru De

- spații interioare cu instalații/echipamente pentru reținerea eventualelor scurgeri – 2
- spații interioare – 4
- spații exterioare – 6

Pentru evaluarea riscului de poluare și pentru evaluarea probabilității de scurgere am utilizat următoarea scara de valori:

-pentru riscul de poluare:

- $16 < R < 64$ – risc mic de poluare
- $65 < R < 384$ – risc mediu de poluare
- $385 < R < 1290$ – risc mare de poluare

-pentru probabilitatea apariției unor scurgeri de substanțe/amestecuri chimice relevante:

- $8 < P_s < 31$ – probabilitate mică de apariție a scurgerilor
- $32 < P_s < 96$ – probabilitate medie de apariție a scurgerilor
- $97 < P_s < 216$ – probabilitate mare de apariție a scurgerilor

-scara de evaluarea probabilității apariției unor scurgeri este:

- probabilitate mică - $P_s = 2$
- probabilitate medie - $P_s = 4$
- probabilitate mare - $P_s = 6$

Aplicând sistemul de cuantificare prezentat anterior și utilizând datele din tabelele 2.5.3.1, 2.5.3.2 și 2.5.2.1 am obținut matricea de evaluare a riscului de poluare cu substanțe/amestecuri chimice relevante pentru activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, prezentată în tabelul 2.5.3.3.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.5.3.3. – Evaluarea riscului de poluare cu substanțe/amestecuri chimice periculoase relevante

Denumire	Cs	Cu	N	Dp	Dd	De	Ps		R		Criteriu relevant în evaluare
Seevenax Hardener 315-80	2	4	6	2	2	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Seevenax-Primer 313-81 639T pale green	2	4	6	2	2	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Seevenax Hardener 315-00	2	4	6	2	2	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Seevenax Primer 313-01 pale green 602	2	4	6	2	2	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Seevenax Thinner 73 transparent	2	4	6	2	2	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Mouldable Refractory Material (Moldex)	2	2	6	2	2	2	2	mică	48	mic	N
Naftoseal MC-780 A2-Bază	2	2	6	2	2	2	2	mică	48	mic	N
Naftoseal MC-780 C4 Bază	2	2	6	2	2	2	2	mică	48	mic	N
Seevenax Topcoat 311-03 728G grey BAC 707 high gloss	2	2	6	2	2	2	2	mică	48	mic	N
Ardrox AV8	2	2	6	2	2	2	2	mică	48	mic	N
Soluții uzate din băile de anodizare	4	6	6	2	4	2	2	mică	288	mediu	Cs, Cu, N
Soluții uzate din inspecția cu substanțe penetrante	4	6	2	2	4	2	2	mică	96	mediu	Cs, Cu
Nămol de la filtre presă	2	4	6	2	4	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Filtre uzate	2	4	6	2	4	2	2	mică	96	mediu	Cu, N
Materiale de căptușire/materiale refractare	2	2	6	2	4	2	2	mică	48	mic	N
Soluții apoase cu conținut de vopsele și solvenți	4	6	6	2	4	2	2	mică	288	mediu	Cs, Cu, N

Din datele prezentate în tabelul 2.5.3.3. se poate vedea că:

- pentru activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică în ansamblul ei, riscul de producere a unor poluări datorită utilizării substanțelor/amestecurilor chimice periculoase poate fi considerat mediu spre mic (pentru 62,5% din substanțele/amestecurile chimice periculoase relevante utilizate riscul este mediu, iar pentru restul substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante, riscul este mic);
- cel mai mare risc de poluare a solului și a apei subterane este asociat soluțiilor uzate din băile de anodizare (deșeu lichid din activitatea de tratare chimică/electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu) și soluțiilor apoase cu conținut de vopsele și solvenți (deșeu lichid rezultat din activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu).
- diferențierea între substanțele/amestecurile chimice periculoase cu risc mic de poluare a solului și a apei subterane și substanțele/amestecurile chimice periculoase cu risc mediu de poluare a solului și a apei subterane este dată de cantitățile utilizate, respectiv, în cazul deșeurilor, de cantitățile rezultate din activitate.

2.5.4. Utilizarea solvenților cu conținut de compuși organici volatili

În activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se utilizează următoarele categorii de substanțe/amestecuri chimice cu conținut de solvenți organici conținând compuși organici volatili:

- substanțe/amestecuri chimice utilizate pentru acoperirea suprafețelor (acoperire de protecție și inscripționare)
- substanțe/amestecuri chimice utilizate pentru curățarea suprafețelor
- adezivi
- substanțe/amestecuri chimice utilizate pentru întreținerea echipamentelor, instalațiilor.

Dintre operațiile care presupun utilizarea substanțelor/amestecurilor cu conținut de solvenți organici, acoperirea suprafețelor cu grunduri/vopsele se face exclusiv în instalații care asigură captarea și reținerea unei părți a compușilor organici volatili, respectiv în cabine de vopsire echipate cu filtre pentru reținerea compușilor organici volatili.

O parte din operațiile de curățare a suprafețelor sunt efectuate în instalații care asigură captarea și reținerea compușilor organici volatili (pregătirea suprafeței înainte de aplicarea grundurilor/vopselelor), o altă parte sunt efectuate în interiorul halelor de producție, în spații care nu sunt echipate cu instalații de captare și reținere a compușilor organici volatili.

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

Operațiile de aplicare a adezivilor pe suprafețe se fac în interiorul halelor. O parte din locurile de muncă la care se face acoperirea suprafețelor cu adezivi sunt deservite de instalații de reținere a compușilor organici volatili.

Acoperirea suprafețelor de aluminiu cu grund/vopsea și pregătirea suprafețelor pentru acoperire (curățarea suprafețelor) se realizează în cabine de vopsire echipate cu filtre (din cărbune activ) pentru reținerea compușilor organici volatili. Randamentul filtrelor care echipează cabinele de vopsire este de 97,7%.

Este de menționat faptul că în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică cea mai mare parte a grundurilor/vopselelor utilizate în activitatea fabricii sunt pe bază de apă și există o preocupare permanentă de a înlocui grundurile/vopselele pe bază de solvenți organici cu cele pe bază de apă.

Cantitățile de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili folosite în activitatea din cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt prezentate în tabelul 2.5.4.1.

Tabel 2.5.4.1 - Consum anual de COV

Nr. crt.	Denumire material	Activitate	Cantitate utilizată	Densitate	Conținut COV		Consum de COV
			kg	kg/l	valoare	UM	kg
1	10P4-2NF-FR Epoxy Primer Green BAC 452	acoperire suprafețe	14922,43	1,266	507	g/l	5976,044
2	2-propanol	curățare suprafețe	39356	-	100	%	39356
3	5100-4 Soluție de spălare	întreținere	46	-	100	%	46
4	Acrysol 1L 83925	curățare suprafețe	25	0,796	796	g/l	25
5	Acrysol 83930	curățare suprafețe	5786	0,75	746	g/l	5755,141
6	Aerodur 37035A Primer Green	acoperire suprafețe	448	1,275	500	g/l	175,686
7	Aerodur Clearcoat UVR	acoperire suprafețe	743	1,003	542	g/l	401,501
8	Aerodur Finish C21/100 054569 Bac 707	acoperire suprafețe	13987	1,399	482	g/l	4818,96
9	Aerodur Primer S 15/90 BAc 452	acoperire suprafețe	9941	1,351	550	g/l	4047,039
10	Aerowave 5001 Topcoat 044049 RAL 7015 Grey	acoperire suprafețe	639	1,254	44	g/l	22,421
11	Air co Refresh 85788	curățare suprafețe	7	0,97	116	g/l	0,837
12	Alexit Decklack 406-22 RAL 3000 feuerrot glänzend	acoperire suprafețe	38	-	32,05	%	12,179
13	Alexit Decklack 406-22 RAL 7037	acoperire suprafețe	6015	-	27	%	1624,05
14	Alexit Hardener 400 transparent	acoperire suprafețe	31	-	25	%	7,75
15	Alexit Thinner 901-45	acoperire suprafețe	32	-	99	%	31,68
16	Alexit Top Coat 406-22 RAL 7037	acoperire suprafețe	18	-	13,37	%	2,406
17	All Purpose Foam Cleaner 60071	curățare suprafețe	38812,5	0,911	208	g/l	8861,69
18	Bonderite S-MA 522 AERO	acoperire suprafețe	290	-	65,1	%	188,79
19	Boron Nitride Lubriccoat Aerosol	întreținere	554	-	70	%	387,8
20	Brake Parts Cleaner 2	curățare suprafețe	2218	0,773	744	g/l	2134,789
21	CA8000C2 Reducer	acoperire suprafețe	8552	-	100	%	8552
22	Cleaning Solvent 98068	întreținere	78002	-	100	%	78002
23	CN20 Cleaning Solvent	acoperire suprafețe	163	-	100	%	163
24	Curing Solution EC-117/ Fluid Resistant Epoxy Primer EC-117	acoperire suprafețe	86	0,839	791	g/l	81,079
25	Curing Solution EC-117S/ Fluid Resistant Epoxy Primer EC-117S	acoperire suprafețe	2302	0,848	801	g/l	2174,413
26	Curing Solution EC-265 / High Solids Epoxy Primer EC-265	acoperire suprafețe	6	0,953	402	g/l	2,53
27	Curing Solution PC 216 / High Solids Abrasion Resistant CTG PC-216	acoperire suprafețe	20	1,067	293	g/l	5,492
28	Curing Solution X-530	acoperire suprafețe	81	0,936	504	g/l	43,615
29	Desothane Topcoat CA8311	acoperire suprafețe	418	-	100	%	418
30	Diestone DLS	curățare suprafețe	6445	0,9	900	g/l	6445
31	DUPLI COLOR PRIMA RAL COLOURS RAL 1028	acoperire suprafețe	479	-	90,97	%	435,746
32	Eclipse ECL-G Series Black BAC 701	acoperire suprafețe	61	0,962	540	g/l	34,241
33	Electric Cleaner SE2 34621	întreținere	11,5	1	452	g/l	5,198
34	FINISH F69 Base Blue	acoperire suprafețe	140	1,1	338	g/l	43,018
35	FINISH F69 Base Grey	acoperire suprafețe	169	1,1	338	g/l	51,929
36	Hardener 92140	acoperire suprafețe	170	0,85	733	g/l	146,6
37	Hardener S 66/22 R	acoperire suprafețe	12253	0,956	640	g/l	8202,845
38	HeBoCoat 20 E	întreținere	264	-	75	%	198
39	KIT - AERODUR HS 37092 Green 059122 BAC 452	acoperire suprafețe	2478	1,497	311	g/l	514,801
40	Kit 20P1-21 Integral Fuel Tank Coating	acoperire suprafețe	102	1,203	465	g/l	39,426
41	Kit 446-22-2000 High Solids Epoxy Topcoat Gloss Enamel, Color BAC 707 GREY	acoperire suprafețe	121	1,446	391	g/l	32,718

Tabel 2.5.4.1 (continuare) - Consum anual de COV

Nr. crt.	Denumire material	Activitate	Cantitate utilizată	Densitate	Conținut COV		Consum de COV
			kg	kg/l	valoare	UM	kg
42	Kit 446-22-3000 Epoxy Enamel BAC870	acoperire suprafețe	239	1,403	392	g/l	66,776
43	KIT Aerodur HS 77302 Grey	acoperire suprafețe	253	1,301	412	g/l	80,119
44	KIT Aerodur HS 77302 White	acoperire suprafețe	1506	1,3	415	g/l	480,761
45	Kit-446-22-1000 Epoxy Enamel White / High Solids Epoxy Enamel 446-22-1000	acoperire suprafețe	875	1,401	386	g/l	241,077
46	KIT-Aluminized Primer 463-6-4	acoperire suprafețe	12	1,021	660	g/l	7,757
47	Kit-Primer 10P20-44 Primer Yellow / High Solids Epoxy Primer 10P20-44	acoperire suprafețe	220	1,444	356	g/l	54,238
48	KIT-Primer 10P4-3NF yellow / Fluid Resistant Epoxy Primer 10P4-3NF	acoperire suprafețe	628	1,267	507	g/l	251,299
49	Kit-Topcoat 23T3-105 Grey / High Solids Abrasion Resistant CTG 23T3-105	acoperire suprafețe	1674	1,402	447	g/l	533,721
50	Kit-Topcoat 683-3-2 / Skydrol Resistant Clear Polyurethane Topcoat 683-3-2	acoperire suprafețe	17	1,063	646	g/l	10,331
51	Linx Solvent 1512	acoperire suprafețe	1408	-	100	%	1408
52	Loctite LB 8031	întreținere	280	-	10	%	28
53	Metil-etil cetonă	curățare suprafețe	1481	-	100	%	1481
54	Mouldable Refractory Material (Moldex)	întreținere	5340	-	3	%	160,2
55	Multi Bond HS MBA 34353	acoperire cu adeziv	11	1,22	610	g/l	5,5
56	Multi Spray Multifunctional	întreținere	21	-	88	%	18,48
57	Naftoseal MC-110	acoperire suprafețe	240	0,91	694	g/l	183,033
58	Naftoseal MC-115	acoperire suprafețe	158	0,91	890	g/l	154,527
59	Naftoseal MC-780 A2 (bază+întăritor)	acoperire suprafețe	2672	1,2	90,9	g/l	202,404
60	Naftoseal MC-780 C2 (bază+întăritor)	acoperire suprafețe	398	1,3	88	g/l	26,941
61	Naftoseal MC-780 C4 (bază+întăritor)	acoperire suprafețe	2010	1,3	164	g/l	253,569
62	Protectsol 512 CA	acoperire suprafețe	2059	0,8	305		
63	P.T.E.F. Lubricant 84065	întreținere	264	1	298	g/l	78,672
64	Quick Freeze QC-S 34036	întreținere	55	1,21	110	g/l	5
65	Rusty Penetrant	curățare suprafețe	12	0,73	643	g/l	10,569
66	Seevenax Hardener 135-20 transparent	acoperire suprafețe	18	0,9	675	g/l	13,5
67	Seevenax Hardener 315-80	acoperire suprafețe	20877	-	0,1	%	20,877
68	Seevenax Primer 113-22	acoperire suprafețe	30	-	36	%	10,8
69	Seevenax Primer 313-01	acoperire suprafețe	15275	-	4	%	611
70	Seevenax Primer 313-81	acoperire suprafețe	20841	-	3	%	625,23
71	Seevenax Thinner 73	acoperire suprafețe	10384	-	100	%	10384
72	Seevenax Thinner 75	acoperire suprafețe	36	-	100	%	36
73	Seevenax Topcoat 311-03	acoperire suprafețe	14654	-	3	%	439,62
74	Seevenax Topcoat 311-83	acoperire suprafețe	19247	-	3,59	%	690,967
75	Siligasket 2	întreținere	133	1,01	78	g/l	10,3
76	Solutie de curatat intensiva Extra RM 752 ASF	curățare suprafețe	724	-	0,11	g/l	79,64
77	Solutie spalare Videojet V901-Q	întreținere	12	-	99	%	11,88
78	Solvent Videojet V706-D	acoperire suprafețe	25	-	100	%	25
79	Thinner C25/90S	acoperire suprafețe	3603	0,85	850	g/l	3603
80	Thinner Reducer Tr-114	acoperire suprafețe	7	1,142	1142	g/l	7
81	Thinner TL 29	acoperire suprafețe	4180	0,836	836	g/l	4180
82	Thinner TR 109	acoperire suprafețe	17	0,896	896	g/l	17
83	Thinner TR 19/Epoxy Polyurethane TR 19	acoperire suprafețe	88	0,866	866	g/l	88

Tabel 2.5.4.1 (continuare) - Consum anual de COV

Nr. crt.	Denumire material	Activitate	Cantitate utilizată	Densitate	Conținut COV		Consum de COV
			kg	kg/l	valoare	UM	kg
84	TL 52	acoperire suprafețe	4359	0,841	842	g/l	4364,183
85	toluen	curățare suprafețe	4	-	100	%	4
86	WEPP 2061 Multi-Komplex- Reiniger	curățare suprafețe	30	0,903	657,5	g/l	21,843
TOTAL, din care:			382609,43				211238,243
-pentru activitatea de acoperire suprafețe			202715,43				68105,703
-pentru activitatea de curățare suprafețe			94900,5				64175,51
-pentru activitatea de acoperire cu adeziv			11				5,5
-pentru activitatea de întreținere utilaje/instalații			84982,5				78951,53

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Datele prezentate în tabelul 2.5.4.1. arată că:

-S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. utilizează anual, în cadrul Fabricii de de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, substanțe/amestecuri chimice cu conținut de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili pentru activitățile de acoperire a suprafețelor cu grund/vopsea, de curățare a suprafețelor, de aplicare de adezivi și de întreținere a utilajelor/instalațiilor

-conform listei de activități din Anexa 7, partea a 2-a la Legea 278/2013, activitățile din cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică pentru care sunt utilizate substanțe/amestecuri chimice cu conținut de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili sunt:

-„Alte tipuri de curățare a suprafețelor” (poziția 5 din Anexa 7, partea a 2-a la Legea 278/2013), cu valoare de prag pentru consumul anual de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili de 2 t

-„Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor, filmului și hârtiei” (poziția 8 din Anexa 7, partea a 2-a la Legea 278/2013), cu valoare de prag pentru consumul anual de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili de 5 t

-„Acoperirea cu adeziv” (poziția 16 din Anexa 7, partea a 2-a la Legea 278/2013), cu valoare de prag pentru consumul anual de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili de 5 t

-activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică intră sub incidența Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale pentru activitățile în care sunt consumați solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili pentru:

-activitatea de acoperire a suprafețelor cu grund/vopsea, activitate pentru care consumul anual de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili este de 68,105 t, valoare care este mai mare decât de valoarea de prag (5 t) stabilită prin Legea 278/2013 privind emisiile industriale

-activitatea de curățare a suprafețelor, activitate pentru care consumul anual de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili este de 64,175 t, valoare care este mai mare decât valoarea de prag (2 t) stabilită prin Legea 278/2013 privind emisiile industriale.

-activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu intră sub incidența Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale pentru activitatea de acoperire cu adezivi

2.6 Topografie și canalizare

Amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este situat pe versantul vestic al unui deal (a cărui culme este situată la o altitudine de cca. 274 m) pe un teren cu o pantă medie de cca. 5,7%. Fabrica a fost amplasată pe o platformă săpată în coasta dealului, situată la o altitudine de cca. 250 m.

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este foarte vizibilă din localitatea Dumbrăvița (situată la o altitudine cuprinsă între 200 m și 232 m) și din localitatea Rus (situată la o altitudine cuprinsă între 217 m și 250 m). Spre partea de vest și de sud amplasamentul fabricii este mascat de culmea dealului (cca. 274 m) pe al cărui versant nordic este amplasată fabrica.

Urmare a modului în care a fost amplasată fabrica, în zona incintei fabricii direcția predominantă de curgere a apelor de suprafață (ape de șiroire) și a apei subterane este de la sud către nord. Aceeași direcție de curgere (de la sud la nord) o au și tronsoanele principale de canalizare prin care sunt evacuate din incintă apele uzate (tehnologice și menajere) și apele pluviale.

Prin executarea platformei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică au rezultat taluzuri înalte atât în debleu, cât și în rambleu și au apărut fenomene de instabilitate a solului.

Pentru consolidarea amplasamentului, în perioada aprilie 2009 - august 2010 au fost proiectate și executate lucrări de consolidare a terenului și lucrări de amenajări drumuri și de sistematizare pe verticală.

Au fost proiectate și executate trei categorii mari de lucrări și anume:

- lucrări de drumuri și de sistematizare pe verticală
- lucrări de consolidare a terenului, respectiv:
 - realizarea, în partea de nord, amonte de amplasamentul fabricii, a:
 - unui zid de sprijin din pământ armat cu geogriile, cu înălțimi cuprinse între 3 m și 4 m
 - realizarea unei rigole ranforsate cu rol de șanț de gardă la baza zidului de sprijin
 - realizarea unui dren ecran de adâncime, cu adâncimea cuprinsă între 3 m și 6 m. Drenul are forma unei potcoave și este scurs mult în aval prin amenajări specifice, în doi torenți cu curs nepermanent
 - realizarea, pe partea sudică a amplasamentului, a unui zid de sprijin cu o lungime de 124,8 m. Zidul de sprijin este fundat pe piloți forajați. Piloții au un diametru de 0,8 m, o lungime a fișei pilotului de 12 m și sunt amplasați la un interval de 12 m, pe două rânduri,

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

cu o distanță între axele rândurilor de 2,8 m. Elevația zidului de sprijin este de 4 m, pe coronamentul zidului fiind prevăzuți parapeteți de tip greu

-realizarea a șapte drenuri, din care trei drenuri principale și patru drenuri secundare, cu o lungime totală de 173 m. Întreaga rețea de drenuri a fost prevăzută cu 29 cămine de vizitare situate la o distanță maximă de 40 m.

Prin realizarea lucrărilor enumerate anterior fenomenele de alunecare de teren au fost stopate, amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică fiind la momentul de față un amplasament stabil.

În anul 2013 lucrările de drenare a terenului și de stabilire a unor puncte de monitorizare pentru stabilitatea terenului au fost extinse și în zona de vest a incintei, zonă în care a fost construit corpul nou de clădire (care adăpostește halele de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, vopsire, prelucrare mecanică și asamblare).

În această parte a incintei fabricii s-a amenajat o platformă de pământ, cu pante succesive, de forma unor coame și dolii.

Perimetral acestei platforme, pe partea de nord, vest și sud a incintei, s-au realizat două drenuri de adâncime pentru colectarea apei din drenurile de sub platformă și de sub zidul de pământ armat, prin intermediul a 25 de cămine de vizitare, amplasate de-a lungul drenurilor. Lungimile celor două drenuri sunt de 204m și respectiv de 340m.

Sub platforma de pământ s-au realizat opt drenuri în dispunere liniară, pe direcție sud-nord, paralele între ele, la câte 20m distanță. Lungimile acestor drenuri variază de la 82,5m la 128m. Pe versantul sudic al dealului, în incinta fabricii, s-a construit un zid de pământ armat cu geogriile, cu lungimea de 134m, cu înălțimea de la 2 m la 4 m.

Sub zid s-au realizat două drenuri de adâncime, dispuse în spic, având lungimi de 70m respectiv 86m. Aceste drenuri se descarcă în drenul principal, dispus la limita sudică a platformei.

2.7 Geologie

Zona de amplasare a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică are o structură geologică complexă, în care predomină rocile sedimentare aparținătoare vechiului golf al mării panonice. Aceste formațiuni reprezintă în cea mai mare parte și fundamentul rocilor magmatice neogene dezvoltate la nord de municipiul Baia Mare și care constituie Munții vulcanici Gutâi.

Fundamentul cristalin

Formațiunile metamorfice nu aflorază în arealul depresiunii Baia Mare și nici al Munților Gutâi. Informații asupra prezenței lor au fost furnizate de foraje executate în zonă pentru prospecțiuni geologice și hidrogeologice. Forajul de prospecțiune executat cel mai aproape de zona municipiului Baia Mare este forajul de pe Valea Borcutului care, la 1200 m adâncime, a interceptat o serie mezometamorfică raportată la seria de Someș. Față de horstul cristalin al Prelucii, forajele executate în zona Munților Gutâi arată, o prăbușire a seriilor de roci metamorfice cu cca. 900 m pe verticală sub aria magmatismului neogen a Munților Gutâi.

Formațiunile sedimentare

Depozitele prebadeniene nu aflorază în interiorul depresiunii Baia Mare, dar sunt prezente pe Valea Romană, Depresiunea Chiuzbaia etc. în cadrul Munților Gutâi. Aceste depozite sunt asemănătoare flișului transcarpatic și sunt reprezentate în cea mai mare parte prin gresii, microconglomerate, gresii calcaroase, argile și marne. Depozitele prebadeniene aparțin Unității de Lăpuș, Unității flișului transcarpatic și Depozitelor epicontinentale paleogene.

Cuvertura post-tectonică

Aceasta este constituită din depozite neogene care reprezintă umplutura bazinului Baia Mare și care aparțin Badenianului, Sarmatianului și Pannonianului. Grosimea acestor depozite nu depășește 800 m.

-Badenianul: Formațiunile de vârstă Badenian aflorază în sud - estul depresiunii Baia Mare între Coaș și Cărbunari și în sudul bazinului la Remeți și Chelița. În zona municipiului Baia Mare aceste depozite formează substratul formațiunilor mai tinere. Badenianul inferior este mai puțin dezvoltat în partea vestică a zonei investigate, în sectorul Ilba - Seini. Badenianul superior se dezvoltă ca și o fâșie îngustă în partea sudică și estică a perimetrului și sub forma unor petice neacoperite de formațiunile magmatice în zona Ilba, Nistru și Chiuzbaia. Badenianul superior se dispune transgresiv și discordant peste formațiuni de diferite vârste. În aria municipiului Baia Mare este acoperit de formațiuni mai tinere și nu apare la zi. Din punct de vedere litologic este constituit din marne și argile cu intercalații de tufuri.

-Sarmatianul: Formațiunile sarmatiene se dispun în continuitate de sedimentare peste cele badeniene. Formațiunile sarmatiene se dezvoltă în partea estică a perimetrului sub forma unei fâșii care se continuă spre nord - est până la Cavnic. Apar, ca petice, la Tăuții Măgherauș sau se dezvoltă insular sub magmatitele neogene la Baia Sprie, Ulmoasa și Chiuzbaia. În cadrul depresiunii Baia Mare sunt acoperite de formațiunile pannoniene.

-Pannonianul - Formarea depozitelor Pannoniene a avut loc ca urmare a înaintării apelor lacului pannonic, după regresia din Bessarabianul superior în unele arii ale depresiunii Baia Mare. Depozitele pannoniene predomină în partea centrală a depresiunii Baia Mare, iar în zonele estice și nordice apar pe suprafețe restrânse, la Șuior, Cavnice, Negreia, Chiuzbaia, valea Firizei, fiind reprezentate prin nisipuri cu intercalații de marne, marne nisipoase și gresii micacee. Ca urmare a regresiei ce s-a produs după transgresia maximă din pannonian, la nivelul Pontianului-Pliocenului s-au format faciesuri mlăștinoase-cărbunoase cu dezvoltare în sectoarele nordice, estice și centrale: la Tăuții de Sus, Dealul Țigheș, Cavnice (aval de oraș), valea Bloajei, Hideaga și Finteușu Mic.

Depozitele cuaternare s-au format în condiții specifice de pantă asociate cu cele fluviatile incipiente (băltiri, torenți, șiroiri) ce s-au manifestat pe fondul predominant andezitic. Depozitele cuaternare din depresiunea Baia Mare sunt de natură continental-lacustre și sunt reprezentate prin nisipuri și pietrișuri ale teraselor poligenetice pleistocene și holocene și prin aluviunile actualelor râuri. Pe culmile interaluviale apar și argile galbene loessoide. Suprafața ocupată de depozitele cuaternare este de cca. 350 km² din care 110km² revin teraselor și cca. 240km² luncilor.

Depozitele holocene sunt situate în luncile actuale ale principalelor râuri și a teraselor de 2-5m. Depozitele holocene sunt reprezentate prin pietrișurile și nisipurile luncilor fluviatile, conurile de dejecție alcătuite dintr-un material heterogen, glacișurile alcătuite din fragmente neomogene ca mărime și nerotunjite situate în jurul insulei cristaline Codru și Țicău.

Magmatismul Neogen s-a manifestat în zona Baia Mare prin ample fenomene vulcanice cu caracter exploziv, efuziv și intruziv. Zona Baia Mare este dominată de munții Gutâi care reprezintă sectorul median al lanțului vulcanic Vihorlat-Țibleș.

Fundamentul Pre-Neogen este alcătuit din roci cristaline, aparținând Dacidelor Mediane și formațiuni sedimentare, Cretacic-Paleogene ale flișului Transcarpatic, (Săndulescu, M. 1984). Fundamentul cristalin al munților Gutâi este situat la o adâncime de cca. 2000 m și este acoperit de depozitele flișului paleogen cu o grosime de aproximativ 1000 m.

Formațiunile sedimentare neogene separate pe criterii paleontologice și stratigrafice, aparțin intervalului Badenian – Sarmățian - Pannonian. Rocile sedimentare neogene sunt reprezentate prin: marne, argile, siltite, gresii, conglomerate. Depozitele cuaternare sunt reprezentate prin acumulări de roci dezagregate și alterate care, în funcție de relief, pot fi depozite eluviale, care s-au format pe suprafețe plane fără a suferi un transport, depozite coluviale care sunt în general de origine vulcanică, cu grosimi variabile, fiind alcătuite dintr-un amestec de material fin spălat de pe versanți și material grosier transportat pe pantă și depozite aluviale care au o compoziție

variabilă, granulometrie diferită, fiind formate pe văi sub acțiunea de eroziune, transport și depunere a apelor curgătoare.

Rocile magmatice neogene au caracter calcoalcalin, andezitic, pentru zona de suprafață și microdioritic, dioritic, cuarț-dioritic pentru zonele subvulcanice și de adâncime. Rocile vulcanice variază între cele riolitice și bazaltoide cu predominarea andezitelor. Activitatea magmatică a generat secvențe vulcanice predominant efuzive, subordonat explozive fiind însoțite de o fază magmatică intruzivă. În aria prezentată, cea mai largă dezvoltare o au andezitele cuarțifere, urmate de andezitele piroxenice de Seini și de andezitele piroxenice bazaltoide, iar pe arii restrânse de dacite, roci piroclastice și celelalte varietăți. Rocile vulcanice sunt alcătuite din minerale predominant leucocrate (culoare deschisă) reprezentate prin feldspați, cuarț, și subordonat prin cele melanocrate (culoare închisă) reprezentate prin piroxeni (augit și hipersten), amfiboli (hornblenda verde) și biotit. Masa fundamentală a rocilor vulcanice variază de la cea sticloasă (pilotaxitică, hialopilitică) la cea microcristalină, iar textura este în general masivă și fluidală cu rare aspecte brecioase. (Studiul „*Geologia, hidrologia, hidrogeologia și obiectivele geologice valoroase și protejate din zona Baia Mare*”, Universitatea de Nord Baia Mare, Facultatea de Resurse minerale și mediu, Centrul de cercetare pentru resurse minerale, mediu și dezvoltare durabilă, septembrie 2006, pag. 7-8, 11, 13-14, 16, 18-19).

În noiembrie 2012, S.C. GEO SEARCH S.R.L. Cluj-Napoca a elaborat un Raport geotehnic pentru incinta S.C. Universal Alloy Corporation Europe S.R.L. În cadrul acestui studiu s-au realizat 6 foraje de monitorizare piezometrică, cu adâncimea de cca 15,00 m. Aceste foraje piezometrice au permis identificarea succesiunii litologice a subasmentului fabricii.

Succesiunea litologică interceptată constă din materiale de umplutură (argile prăfoase) și teren natural (argile, argile prăfoase, argile marnoase, argile nisipoase, prafuri, prafuri argiloase, prafuri nisipoase, nisipuri, nisipuri argiloase și prăfoase).

Succesiunea litologică se prezintă ca un pachet eterogen, eterogenitatea fiind dată de prezența intercalațiilor nisipoase sub forma unor lentile discontinue.

Pe baza caracteristicilor geologice s-au individualizat două unități:

- un complex argilos gălbui-cafeniu situat în poziție superioară
- o unitate marno-argiloasă cenușie, situată în poziție inferioară, considerată stratul de bază.

2.8 Hidrologie

Amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este situat în partea de est a localității Dumbrăvița, pe coasta unui deal.

Singurul curs de apă de suprafață din apropierea amplasamentului Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este pârâul Chechiș.

Pârâul Chechiș străbate localitățile Bontăieni, Sindrești, Rus, Dumbrăvița, Chechiș, vărsându-se apoi în râul Lăpuș.

Distanța de la limita amplasamentului Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică până la albia pârâului Chechiș este relativ mare, respectiv de cca. 1200 m pe direcție nord și de cca. 2700 m pe direcție vest.

2.9 Autorizații actuale

2.9.1 Autorizarea folosinței de apă și a eliminării apelor de pe amplasament

Activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este în curs de reglementare din punct de vedere al gospodăririi apelor.

2.9.2 Autorizarea din punct de vedere sanitar

Pentru activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică au fost emise, de către DSP Maramureș: Notificarea nr. 11847 din 02.10.2015 și Notificarea nr. 6937/274/C din 14.05.2020.

2.9.4 Autorizarea din punct de vedere PSI

Pentru activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică au fost emise, de către ISU Maramureș, Autorizația de securitate la incendiu nr. 199/16/SU-MM din 12.09.2016 și Avizul de securitate la incendiu nr. 17/16/SU-MM din 16.02.2016

2.10 Detalii de planificare pentru supravegherea calității amplasamentului

Programul de monitorizare propus de S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. pentru activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este prezentat în tabelul 2.10.1.

RAPORT DE AMPLASAMENT
 pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
 titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.10.1 – Program de monitorizare

Factor de mediu	Activitate	Loc în care se face determinarea	Coordonate (STEREO 70)		Indicatori determinați	Număr probe	Periodicitate
			x	y			
Aer - emisii	Tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu	coș hotă care deservește băile de degresare alcalină și de îndepărtare a oxizilor	400072,298	678347,289	aerosoli alcalini aerosoli acizi	1	semestrial
		coș hotă care deservește baia de oxidare anodică	400077,224	678338,923	aerosoli acizi	1	semestrial
		coș cazan abur	400007,085	678334,677	oxizi de azot oxizi de sulf monoxid de carbon pulberi totale în suspensie	1	anual
		coș evaporator	400044,418	678360,23	oxizi de azot oxizi de sulf monoxid de carbon pulberi totale în suspensie	1	anual
	Acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafețelor profilelor din aluminiu	coș cabina mare de vopsire	400080,743	678378,111	compuși organici volatili și carbon organic total, oxizi de azot, oxizi de sulf, monoxid de carbon, pulberi totale în suspensie	1	semestrial
		coș cabină mică de vopsire	400070,602	678371,252	compuși organici volatili și carbon organic total, oxizi de azot, oxizi de sulf, monoxid de carbon, pulberi totale în suspensie	1	semestrial
		coș evacuare aer din cabina de vopsire automată	400086,498	678368,545	compuși organici volatili și carbon organic total, oxizi de azot, oxizi de sulf, monoxid de carbon, pulberi totale în suspensie	1	semestrial
			400080,6	678356,4		1	semestrial
		coș evacuare aer din cuptorul cabinei de vopsire automată	400098,19	678344,55	compuși organici volatili și carbon organic total, oxizi de azot, oxizi de sulf, monoxid de carbon, pulberi totale în suspensie	1	semestrial
			400094,09	678347,41		1	semestrial
	coș evacuare mix-box	400080,743	678378,111	compuși organici volatili și carbon organic total	1	semestrial	
	Control cu substanțe penetrante și dezvoltante a calității profilelor din aluminiu	coș care deservește hotele cuvelor în care se face aplicarea prin pulverizare a substanțelor cu care se face controlul cu substanțe penetrante și dezvoltante	400057,567	678379,149	compuși organici volatili și carbon organic total	1	semestrial
	Extrudarea barelor din aluminiu	coș care deservește cabina în care de aplică PROTECTSOL pe suprafața profilelor din aluminiu	400218,557	678439,525	compuși organici volatili și carbon organic total	1	anual
Aer - imisii ⁽¹⁾	întreaga activitate	patru puncte de măsură, situate la limita de est nord sud vest a incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică	400390	678548,26	crom (CrO ₃) dioxid de azot dioxid de sulf sulfați în suspensie, inclusiv aerosoli de acid sulfuric (SO ₄ ²⁻) pulberi totale în suspensie metale din pulberi în suspensie (Al, Cu, Zn, Mn, Mg, Cr)	4	semestrial
			400209,03	678536,09			
			400288,58	678387,75			
			400072,15	578365,52			

Tabel 2.10.1 (continuare) – Propunere de monitorizare

Factor de mediu	Activitate	Loc în care se face determinarea	Coordonate (STEREO 70)		Indicatori determinați	Număr probe	Periodicitate
			x	y			
Apă	Activități tehnologice și igienico-sanitare (apă tehnologică uzată și apă menajeră uzată)	în primul cămin aval de punctul de racordare al rețelei de canalizare menajeră și a rețelei de canalizare tehnologică la tronsonul de canalizare care conduce apa uzată la stația de epurare a localității Dumbrăvița	394443,74	679030,55	pH sulfați materii în suspensie CCO-Cr CBO5 substanțe extractibile cu solvenți organici azot amoniacal crom total detergenți sintetici biodegradabili fosfor total	1	lunar
	Evacuare ape pluviale	separatoare de produse ușoare SP1 SP2 SP3 SP4	400337,8 400348,9 400173,76 400094,91	678600,12 678540,84 678461,99 678425,48	pH produse petroliere (total) materii în suspensie	4	semestrial
Apă subterană ⁽²⁾	-	din puțurile de hidroobservație marcate și notate pe planșa nr.8 FP1 FP3 FP8	400156,3 400222,44 400129,31	678339,75 678365,68 678463,05	pH cloruri fosfați sulfați arsen aluminiu cadmiu crom cupru magneziu nichel plumb zinc	5	anual
Sol, subsol	-	în zona punctelor marcate și notate pe planșa nr 8 cu: S1 S2 S3 S4	400248,9 400361,61 400361,08 400204,98	678561,4 678567,83 678439,24 678352,98	aluminiu arsen cadmiu crom cupru nichel plumb zinc sulfați	5 ⁽³⁾	Determinări la interval de 5 ani. Prima determinare în anul 2022.

⁽¹⁾ – determinări de scurtă durată – perioadă de mediere de 30 minute

⁽²⁾ - valorile de referință pentru calitatea apei subterane sunt cele prezentate în tabelul 2.10.2

⁽³⁾ - probe de sol de suprafață, recoltate de la o adâncime de 15+30 cm față de suprafața solului

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Referitor la valorile concentrațiilor de poluanți la emisie determinate pentru instalațiile de încălzire a cabinelor de vopsire trebuie făcute următoarele precizări:

-în cursul anului 2018, SC Universal Alloy Corporation Europe SRL a efectuat o modificare în funcționarea sistemului de încălzire a cabinelor de vopsire BLOWTHERM prin trecerea la un sistem direct de încălzire (în sistem "aerotermă"), respectiv prin montarea în cele două cabine de vopsire cu aplicare manuală a vopselei a unor arzătoare cu flacără directă.

-în acest caz, gazele de ardere calde sunt introduse în sistemul de alimentare cu aer al cabinei, atât pentru perioada de vopsire, cât și pentru perioada de uscare (coacere), contribuind la realizarea temperaturii dorite în incintă.

-conform declarațiilor producătorului, cabinetele de vopsire astfel echipate răspund cerințelor din legislația Uniunii Europene, respectiv respectă cerințele prevăzute de standardul european EN 13355 Instalații de acoperire. Cabine combinate. Cerințe de Securitate și de standardul european EN 12215 Instalații de acoperire. Cabine de pulverizare pentru aplicarea materialelor de acoperire lichide organice. Cerințe privind siguranța.

-în aceste condiții, emisiile determinate din cabinetele de vopsire/uscare sunt emisii tehnologice și nu emisii exclusiv de gaze de ardere, astfel încât raportarea concentrației poluanților din aceste gaze la un conținut de oxigen de referință nu se aplică, concentrațiile poluanților din gazele emise trebuind să se încadreze în valorile limită prevăzute de Ordinul MAPPM nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare, pentru emisii tehnologice de poluanți gazoși anorganici și pulberi, respectiv:

- pentru CO: nu este prevăzută concentrație maximă la emisie
- pentru SO₂: 500 mg/mc (la un debit masic >5000 g/h)
- pentru NO₂: 500 mg/mc (la un debit masic >5000 g/h)
- pentru pulberi în suspensie: 50 mg/mc (la un debit masic >0,5 kg/h)

2.11 Incidente provocate de poluare

Singurul incident provocat de poluare a fost înregistrat în anul 2011, ca urmare a avarierii circuitului hidraulic al unei prese de extrudare a avut loc o scurgere de ulei hidraulic în hala de extrudare. O parte din uleiul hidraulic scurs a ajuns, prin intermediul canalelor tehnice, în contact cu apa pluvială, și de aici în pâraul Chechiș.

Scurgerile de ulei au provocat irizații la suprafața apei pâraului Chechiș, fără nicio altă urmare pentru calitatea apei și/sau a biodiversității.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Urmare a incidentului au fost construite, conform dispozițiilor reprezentanților Gărzii Naționale de Mediu, Comisariatul Județean Maramureș, două separatoare de produse ușoare care să rețină uleiul scurs în hala de extrudare în cazul producerii unor incidente similare.

2.12 Specii sau habitate sensibile sau protejate care se află în apropiere

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu are în apropiere zone populate de specii sensibile și/sau protejate.

2.13 Condiții de construcție

Activitățile productive se desfășoară exclusiv în interiorul halelor de producție din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Halele sunt construite pe o structură de rezistență din grinzi din beton armat, montate în fundații individuale de tip pahar.

Închiderile laterale sunt realizate din panouri termoizolante de tip sandwich.

Învelitoarea halelor este de tip terasă.

Pardoseala halelor este din beton, peste care este turnat un strat de ciment elicopterizat.

Cea mai mare parte a elementelor componente ale construcției halelor sunt elemente prefabricate, care au fost aduse ca atare în șantier și care au fost montate prin asamblare mecanică.

Căile de acces pietonal și căile de acces pentru mijloacele de transport auto sunt realizate din beton, peste care este turnat un strat de mixtură asfaltică.

Platformele tehnologice sunt realizate din beton.

Starea tehnică a construcțiilor, amenajărilor, platformelor exterioare și a căilor de acces este bună.

2.14 Activitatea desfășurată în instalație

2.14.1 Profil de activitate

Activitățile principale care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt:

-extrudarea barelor din aluminiu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

- tratarea electrochimică a suprafeței profilelor și/sau pieselor din aluminiu extrudat
- acoperirea cu vopsea a barelor și/sau pieselor din aluminiu extrudat
- fabricarea de subansamble din structura aeronavelor
- tratarea electrochimică (anodizare, eloxare) a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu
- acoperirea cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu
- controlul cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu
- prelucrarea mecanică a profilelor/componentelor din aluminiu
- asamblarea componentelor din aluminiu.

Activitățile de mai sus sunt completate de:

- activitatea de recuperare a deșeurilor din aluminiu rezultate din activitatea proprie, respectiv de activitatea de topire și turnare în bare de aluminiu a deșeurilor din aluminiu rezultate din activitatea de extrudare a barelor din aluminiu
- de activități de control a calității produselor
- de activități de confecționare/întreținere a matrițelor utilizate la extrudarea barelor din aluminiu

Activitatea care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este codificată, conform Clasificării activităților din economia națională, revizia 2, după cum urmează:

- cod 2442 - Metalurgia aluminiului
- cod 2561 - Tratarea și acoperirea metalelor, respectiv:
 - acoperirile metalice, tratamentul anodic al metalelor, etc.
 - vopsirea și gravarea metalelor
- cod 2453 – Turnarea metalelor neferoase ușoare
- cod 2562- Operațiuni de mecanică generală (operațiuni de găurire, strunjire, frezare, erodare, rabotare, mortezare, filetare, lepuire, broșare, nivelare, debitare, rectificare, polizare, sudare, matisare a pieselor din metal, activitățile de tăiere și gravare cu fascicul de laser a metalelor)
- cod 3030 – Fabricarea de aeronave și nave staționale (fabricarea de subansambluri pentru aeronave)

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

O parte din activitățile care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt specificate în Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, respectiv:

a) în Anexa nr. 1, cap. 2 „Producția și prelucrarea metalelor”, subcap. 2.6 „Tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 mc”.

Pentru activitatea fabricii volumul total al cuvelor utilizate pentru tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este de 362,52 m³, din care:

-146,1 m³ este volumul cuvelor în care se efectuează operații de tratare a suprafețelor profilelor de aluminiu

-216,42 m³ este volumul cuvelor în care se efectuează operații de spălare intermediară/finală a profilelor de aluminiu

b) în Anexa 7 Dispoziții tehnice referitoare la instalațiile și la activitățile care utilizează solvenți organici

Cantitatea de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili utilizată pentru activitățile de acoperire a suprafețelor (67,32 t/an) și de curățare a suprafețelor (64,17 t/an) depășesc valorile de prag stabilite în Anexa 7 partea a 2-a, care sunt de:

-5 t/an pentru activitățile de acoperire a suprafețelor (poz. 8 „Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor, filmului și hârtiei”)

-2 t/an pentru activitățile de curățare a suprafețelor (poz. 5 „Alte tipuri de curățare”)

Activitatea de asamblare a componentelor din aluminiu presupune și utilizarea unor adezivi cu conținut de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili. Cantitatea de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili din adezivii utilizați este de ordinul a câtorva kilograme/an și nu depășește valoarea de prag pentru activitatea de acoperire cu adezivi (poz. 16 „Acoperirea cu adeziv” pentru care valoarea de prag este de 5 t/an).

Activitatea de tratare electrochimică a suprafețelor profilelor din aluminiu care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se regăsește în Anexa 1 la Regulamentul (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 ianuarie 2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați la poziția 2.(f) Instalații de tratare a suprafețelor din metal și din materiale plastice utilizând un procedeu chimic sau electrolitic la care volumul total al cuvelor de tratare este egal cu 30 m³.

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

Activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu intră sub incidența HG 804/2007 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase.

2.14.2 Capacitate de producție

Capacitatea maximă de producție a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este de:

- 4000 t profile extrudate din aluminiu/an pentru activitatea de producere a profilelor extrudate din aluminiu (activitatea de extrudare a barelor din aluminiu)
- 1200 t/an bare extrudate din aluminiu pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu)
- 1000 t/an bare din aluminiu pentru activitatea de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu (activitatea de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu)
- 200 t/an bare din aluminiu pentru activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu (activitatea de control a calității profilelor din aluminiu cu substanțe penetrante)
- 2500 t/an piese/repere din aluminiu produse prin prelucrarea mecanică a profilelor extrudate din aluminiu (activitatea de prelucrări mecanice)
- 1000 t/an subansamble produse prin asamblarea reperelor/pieselor din aluminiu (activitatea de asamblare)
- 6000 t bare de aluminiu turnate/an (activitatea de reciclare prin topire și turnare a deșeurilor de aluminiu provenite din activitatea de extrudare a profilelor din aluminiu)

2.14.3 Mod de operare în cadrul instalației analizate

2.14.3.1. Extrudarea barelor din aluminiu

Activitatea de fabricare a profilelor extrudate din aluminiu se desfășoară conform unui flux tehnologic ale cărui principale etape sunt:

- aprovizionarea cu materii prime (bare din aliaj de aluminiu) și materiale
- pregătirea materiilor prime pentru extrudare
- extrudarea (producerea profilelor/barelor extrudate de aluminiu)
- călirea profilelor extrudate de aluminiu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

- relaxarea profilelor extrudate de aluminiu
- calibrarea profilelor extrudate de aluminiu
- debitarea profilelor extrudate de aluminiu
- tratamentul termic secundar al profilelor extrudate de aluminiu
- acoperirea profilelor de aluminiu cu soluție de protecție împotriva coroziunii a profilelor extrudate de aluminiu
- marcarea profilelor extrudate de aluminiu
- ambalarea și expedierea la beneficiari a profilelor extrudate de aluminiu

Fluxul tehnologic de obținere al profilelor extrudate din aluminiu este un flux liniar.

Indiferent de tipul profilului produs, materiile prime urmează toate etapele fluxului tehnologic enumerate anterior.

Diferențele între tipurile de produse finite rezultate din activitate sunt date doar de forma și de dimensiunile geometrice finale ale profilului din aluminiu.

Aprovizionarea cu materii prime și materiale se face exclusiv cu mijloace de transport auto.

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu dispune de un parc propriu de mijloace de transport, ci utilizează, atât pentru aprovizionare cu materii prime și materiale, cât și pentru transportul produselor finite, servicii prestate de terțe firme specializate.

Pregătirea materiilor prime pentru extrudare se face în două etape.

Într-o primă etapă barele din aluminiu sunt debitate la lungimi cuprinse între 15 cm și 90 cm, corespunzător tipului de profil care urmează să fie produs.

Debitarea se face utilizând fierăstraie cu pânză circulară, amplasate în hala debitare.

Așchiile de aluminiu rezultate din operația de debitare sunt colectate de instalații de exhaustare care deservește ferăstraiele circulare.

Instalațiile de exhaustare care deservește mașinile de debitat sunt instalații tipizate, de tip NORCLEAN, special concepute pentru astfel de aplicații.

Instalațiile de exhaustare au în componență un ventilator (0,35 kW, 3800 m³/min, 1500 rot/min) și un ciclon. La partea superioară a cicloului este montat un filtru textil.

Așchiile grosiere de aluminiu sunt separate gravitațional, de aerul de transport, în interiorul corpului cicloului. Așchiile de aluminiu de dimensiuni mici, pentru care separarea

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

gravitațională de aerul de transport nu poate fi făcută în totalitate în corpul ciclonului, sunt reținute de filtrul textil montat la partea superioară a ciclonului.

Așchiile de aluminiu reținute de cicloane sunt descărcate în containere (cu capacitatea de 1 m³) amplasate la baza cicloanelor. Tot în aceste containere sunt descărcate periodic și așchiile de aluminiu reținute pe filtrele textile.

După debitare, barele de aluminiu sunt supuse unei operații de îndepărtare a stratului de suprafață. Această operație are rolul de a îndepărta eventuale impurități/oxizi existente pe suprafața barei de aluminiu, impurități care ar putea afecta calitatea produselor finite.

Îndepărtarea stratului de suprafață se face prin strunjire.

Șpanul rezultat din operația de strunjire este depozitat în containere metalice de 1 m³ amplasate în proximitatea strungurilor utilizate pentru îndepărtarea stratului de oxid de aluminiu.

Extrudarea barelor de aluminiu se face în prese hidraulice, prin trecerea forțată a aluminiului prin matrițe din oțel.

Înainte de a fi supuse procesului de extrudare, barele din aluminiu sunt încălzite până la o temperatură de 300°C÷400°C într-un cuptor electric cu inducție de mici dimensiuni. Durata procesului de încălzire a unei bare de aluminiu este de cca. 15 minute, încălzirea făcându-se individual, pentru fiecare bară în parte.

Cuptorul electric cu inducție are o funcționare intermitentă. Numărul de cicluri de funcționare acuptorului într-o unitate de timp este egal cu numărul de bare supuse extrudării în aceeași perioadă de timp.

Bara de aluminiu încălzită este transferată mecanic în dispozitivul de alimentare al unei prese hidraulice și, prin presare, este trecută printr-o matriță.

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică are în dotare patru prese hidraulice și anume:

- două prese hidraulice de 1000 tf
- două prese hidraulice de 1650 tf
- două prese hidraulice de 2500 tf

Matrițele prin care se face extrudarea barelor din aluminiu sunt confecționate din oțel de scule pentru prelucrări la cald.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Pentru a proteja matrița de deformări datorită temperaturilor înalte dezvoltate în timpul procesului de extrudare, în timpul procesului de extrudare matrița este răcită.

Răcirea matriței se face prin insuflarea de azot gazos pe suprafața activă a matriței.

Pe lângă rolul de răcire, azotul are și rolul de a asigura o atmosferă protectoare pentru piesa din aluminiu, evitându-se în acest fel formarea de oxizi la suprafața piesei extrudate.

Azotul gazos necesar răcirii matriței este furnizat dintr-un rezervor de azot cu capacitatea de 30 m³, amplasat pe platforma exterioară betonată din partea de vest a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

La ieșirea din matriță se obține o bară de aluminiu cu un profil similar cu cel al degajării din partea centrală a matriței.

Călirea barelor profilate din aluminiu se face în două etape și anume:

- încălzirea barelor profilate din aluminiu la o temperatură de maxim 450⁰C

- răcirea bruscă (într-un interval de timp mai mic de un minut) a barelor profilate din aluminiu

Încălzirea barelor profilate din aluminiu se face în două cuptoare electrice verticale, fiecare cu o putere instalată de 300 kW.

Încărcarea fiecărui cuptor se face cu maxim 10 m³ de bare profilate, care sunt atașate unui dispozitiv special de transport cu care se face încărcarea și descărcarea cuptorului.

După finalizarea ciclului de încălzire, barele profilate din aluminiu sunt introduse într-o baie de răcire care conține o soluție apoasă de polioxietilen glicol (cu o concentrație de polioxietilen glicol de cca. 16%).

Baia de răcire este realizată într-un puț vertical, cu adâncimea de 12 m, cu pereții realizați din beton și căptușiți la interior cu o manta impermeabilă din oțel. Puțul conține 75000 l de soluție apoasă de polioxietilen glicol (63000 l apă și 12000 l preparat cu polioxietilen glicol). Soluția apoasă de polioxietilen glicol este permanent menținută la o temperatură de maxim 40⁰C .

Menținerea temperaturii soluției de polioxietilen glicol se face prin trecerea ei printr-un schimbător de căldură amplasat în partea de nord-est a halei de extrudare. Schimbătorul de căldură asigură un curent de aer care spală conductele prin care trece soluția de polioxietilen glicol.

Funcționarea schimbătorului de căldură, respectiv temperatura soluției de polioxietilen glicol, sunt controlate de un sistem automat de termostatare.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Procesul de trecere a soluției de polioxietilen glicol prin schimbătorul de căldură este însoțit de un proces de filtrare, astfel încât în baia de răcire să se regăsească cât mai puține impurități. Filtrarea soluției de polioxietilen glicol se face cu ajutorul unui filtru cu pânză filtrantă, cu diametrul ochiului de 5 μ m.

Periodic este verificată concentrația de polioxietilen glicol din baia de răcire și, dacă este necesar, se readuce valoarea concentrației de polioxietilen glicol (prin adăugare de preparat cu polioxietilen glicol proaspăt) la valoarea de 16%.

Apa utilizată pentru prepararea soluției de polioxietilen glicol este tratată (filtrată și dedurizată) înainte de a fi introdusă în baia de răcire.

După finalizarea procesului de răcire, barele profilate din aluminiu sunt ridicate deasupra băii de răcire și sunt menținute în această poziție cca. 30 de minute.

Menținerea barelor profilate deasupra băii de răcire asigură scurgerea în baie a soluției de răcire de pe bare.

În imediata apropiere a puțului în care se face răcirea barelor profilate din aluminiu există un al doilea puț, similar ca și dimensiuni și mod constructiv cu puțul în care se face răcirea barelor.

După perioada de 30 de minute alocată scurgerii soluției de polioxietilen glicol de pe barele de aluminiu, mănunchiul de bare este transferat deasupra celui de al doilea puț. În această poziție barele sunt spălate cu jet de apă, după care barele sunt descărcate din instalația de ridicare-transport din zona de călire.

Pentru spălarea barelor din aluminiu este utilizată o cantitate de apă de cca. 31,41 m³/zi.

Apa de spălare este colectată în puț, de unde este evacuată ca și apă tehnologică uzată.

După o perioadă de funcționare de aproximativ un an, puțul în care se face răcirea barelor de aluminiu este golit de soluția de polioxietilen glicol (care este transferată în puțul de spălare) și este verificat din punct de vedere al integrității lui.

Soluția de răcire nu este evacuată din instalație, ea păstrându-și calitățile datorită procesului permanent de filtrare și de ajustare a concentrației de polioxietilen glicol.

Ambele cuptoare de călire sunt deservite de un puț de călire și de un puț de spălare.

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

Relaxarea barelor profilate din aluminiu se face cu un întinzător mecanic cu o putere de 160 tf și de un întinzător mecanic cu puterea de 200 tf. Capetele barelor din aluminiu sunt prinse în bacurile întinzătorului care alungește bara cu cca. 2% din lungimea sa inițială.

Calibrarea barelor profilate din aluminiu se face prin trecerea lor printr-o serie de dispozitive mecanice care asigură detorsionarea barelor, îndreptarea barelor și corectarea profilelor prin trecerea prin dispozitive de presare cu role.

Debitarea se face prin secționarea barelor la lungimile solicitate de beneficiari. Debitarea se face mecanic, cu dispozitive de tăiere cu lamă, a căror poziție poate fi reglată pe lungimea unei mese de tăiere. Așchiile de aluminiu rezultate din operația de debitare sunt colectate la partea inferioară a mesei de tăiere și sunt depozitate în containere metalice.

Capetele de bare sunt sortate în funcție de tipul de aliaj din care este constituită bara și sunt depozitate și ele în containere metalice, amplasate în proximitatea locurilor de muncă la care se face debitarea barelor din aluminiu.

Cantitatea de resturi de aluminiu rezultată din operațiile de debitare (așchii de aluminiu și capete de bară) este de cca. 340 t/lună.

Tratamentul termic secundar al barelor profilate din aluminiu se face în șapte cuptoare electrice, respectiv:

- două cuptoare cu o capacitate de încărcare de 2 t,
- un cuptor cu o capacitate de încărcare de 2,5 t,
- două cuptoare cu o capacitate de încărcare de 3,2 t,
- un cuptor cu o capacitate de încărcare de 5 t,
- un cuptor cu o capacitate de încărcare de 5,5 t,

În cuptoarele electrice, barele profilate de aluminiu sunt încălzite la o temperatură de 250°C, după care sunt lăsate să se răcească lent.

Acoperirea barelor extrudate din aluminiu cu material de protecție împotriva coroziunii se face într-o cameră-tunel în care bara din aluminiu este trecută prin fața unor duze prin care se pulverizează preparatul chimic care asigură protejarea suprafețelor barelor împotriva coroziunii. Pentru acoperirea de protecție a barelor din aluminiu este utilizat preparatul PROTECTSOL 512 C.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Camera-tunel este echipată cu un ventilator (cu un debit de 45,3 m³/min) care, printr-un filtru electrostatic (filtru Trion AirBoss T1001, cu un randament de 95% pentru reținerea aerosolilor și a compușilor organici volatili) și un coș metalic refulează aerul din camera de acoperire în exteriorul halei de producție, la nivelul acoperișului acesteia.

Aerosolii de PROTECTSOL 512 C și compușii organici volatili reținuți de filtrul electrostatic (unde sunt readuși în stare lichidă) sunt reutilizați pentru acoperirea de protecție a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu.

Inscripționarea (marcarea) profilelor extrudate din aluminiu se face cu o cerneală specială. Pe fiecare profil sunt inscripționate o serie de date care permit identificarea produsului și a lotului din care face parte. Pregătirea profilelor pentru inscripționare se face prin curățare cu acetonă.

Ambalarea barelor din aluminiu se face în cutii din carton sau din lemn. După ambalare cutiile sunt inscripționate cu datele de identificare ale barelor pe care le conțin.

Cutiile în care sunt ambalate barele sunt achiziționate, gata confecționate, de la terțe firme.

După ambalare, cutiile sunt depozitate pe rastele, de unde sunt încărcate în mijloacele de transport cu care sunt expediate la beneficiari sau către operații de prelucrare ulterioară care se desfășoară în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Matrițele necesare extrudării barelor din aluminiu sunt confecționate în hala de prelucrări mecanice.

Pentru activitatea de confecționare a matrițelor în hala de prelucrări mecanice sunt instalate:

- două mașini de prelucrare prin așchiere cu comandă numerică
- două mașini de prelucrare prin așchiere cu masă lungă
- două mașini de prelucrare prin așchiere cu masă scurtă

Pentru confecționarea matrițelor se utilizează oțel de scule pentru prelucrare la cald.

Cantitatea de oțel necesară confecționării matrițelor este de cca. 242 t/an.

Principalele *materii prime și materiale* utilizate pentru producerea profilelor extrudate din aluminiu sunt:

-bare de aluminiu	8000 t/an
-oțel de scule	315,4 t/an

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-preparate pentru călire profile aluminiu	400,6 t/an
-uleiuri diverse	12,5 t/an
-unsori consistente	0,016 t/an
-inhibitori coroziune	18,74 t/an
-cerneală și solvenți pentru cerneală	0,313 t/an
-solvenți	1,28 t/an

2.14.3.2 *Tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu*

Tratarea electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu se face în scopul:

- creșterii rezistenței la coroziune a suprafețelor profilelor din aluminiu,
- pregătirii suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu în vederea acoperirii lor cu grund și/sau vopsea (crearea, la suprafața profilelor extrudate din aluminiu, a unui strat care să asigure o bună aderență grundului/vopselei).

Tratarea suprafeței profilelor din aluminiu se va face utilizând procedeul de oxidare anodică (eloxare, anodizare).

În principiu oxidarea anodică (eloxarea) a aluminiului constă în crearea unui strat de oxid de aluminiu (oxidul de aluminiu are o duritate mai mare decât cea a aluminiului), cu o grosime de ordinul micrometrilor, la suprafața obiectului din aluminiu supus tratării.

Procesul de oxidare a suprafeței obiectelor din aluminiu (profilele extrudate din aluminiu în cazul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică) este un proces strict controlat, atât din punct de vedere al grosimii stratului de oxid de aluminiu, cât și din punct de vedere al porozității stratului de oxid de aluminiu.

Pentru a asigura o rezistență sporită a stratului de oxid de aluminiu format prin oxidare anodică, operația propriu-zisă de formare a stratului de oxid de aluminiu este urmată de o operație care are rolul de a obtura (sigila, compactiza) porii formați în stratul de oxid de aluminiu.

Obturarea porilor stratului de oxid de aluminiu se face în general prin hidratarea, într-o baie cu apă fierbinte, a stratului de oxid de aluminiu, proces în timpul căruia se formează cristale de tip $Al_2O_3 \cdot nH_2O$. Aceste cristale au o greutate specifică mică și un volum mare, determinând astfel reducerea volumului porilor stratului de oxid de aluminiu.

Tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este un proces liniar, în care profilele din aluminiu sunt trecute succesiv printr-o serie de băi de tratare.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Primele băi de tratare sunt băile în care se face pregătirea suprafeței profilelor în vederea oxidării anodice, urmate de baia în care se face oxidarea anodică propriu-zisă și de baia în care se face compactizarea (sigilarea) stratului de oxid de aluminiu.

Oxidarea anodică propriu-zisă se face în băile (posturile) 8^a, 8B sau 9. O anumită piesă, în funcție de specificațiile tehnice, va fi tratată în baia cu soluție de acid sulfuric (post 8A), în baia cu acid sulfuric și acid tartric (post 8B), sau în baia cu acid boric (post 10).

Pe tot parcursul fluxului de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu transportul profilelor din aluminiu se va face cu ajutorul unui pod rulant (cu o capacitate de 2 t), profilele din aluminiu fiind încărcate pe un sistem de rame de fixare.

Procesul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu prevede trecerea profilelor din aluminiu printr-o serie de posturi de lucru, conform datelor din tabelul 2.14.3.2.1.

Tabel 2.14.3.2.1 – Posturi de lucru aferente procesului de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu

Număr post de lucru	Denumire post de lucru	Operație care se execută la postul de lucru
post 1	Încărcare	Încărcare profilelor din aluminiu pe ramele de fixare
post 2	Degresare alcalină	Îndepărtarea stratului de oxizi/impurități de la suprafața profilelor din aluminiu prin imersarea profilelor din aluminiu într-o soluție necorozivă
post 3	Spălare	Spălarea profilelor din aluminiu după operația de degresare alcalină
post 4	Corodare alcalină	Îndepărtarea stratului de oxid de aluminiu deja existent și a impurităților de pe suprafața profilelor din aluminiu prin imersarea profilelor din aluminiu într-o soluție alcalină.
post 5	Spălare	Spălarea profilelor din aluminiu după operația de corodare alcalină
post 6	Îndepărtare oxizi	Îndepărtarea stratului de oxid de aluminiu deja existent și a impurităților de pe suprafața profilelor din aluminiu prin imersarea profilelor din aluminiu într-o soluție acidă.
post 7	Spălare (2 băi, 7A și 7B pentru spălare în contracurent)	Spălarea profilelor din aluminiu după operația de îndepărtare a oxizilor
post 8A	Oxidare anodică	Oxidarea controlată a suprafeței profilelor din aluminiu. Profilele din aluminiu se imersează într-o baie de electroliză, în care electrolitul este o soluție de acid sulfuric. Profilele din aluminiu sunt cuplate la polul pozitiv (anod) al unui redresor, iar ca și catod se va utiliza o piesă din plumb. Electroliza se desfășoară la o tensiune de cca. 16 Vcc, la un curent a cărui intensitate variază în timpul procesului de oxidare anodică.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.2.1 (continuare) – Posturi de lucru aferente procesului de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu

Număr post de lucru	Denumire post de lucru	Operație care se execută la postul de lucru
post 8B	Oxidare anodică	Oxidarea controlată a suprafeței profilelor din aluminiu. Profilele din aluminiu se imersează într-o baie de electroliză, în care electrolitul este o soluție de acid sulfuric și acid tartric. Profilele din aluminiu sunt cuplate la polul pozitiv (anod) al unui redresor, iar ca și catod se va utiliza o piesă din plumb. Electroliza se desfășoară la o tensiune de cca. 14 Vcc, la un curent a cărui intensitate variază în timpul procesului de oxidare anodică.
post 9	Spălare	Spălarea profilelor din aluminiu după operația de oxidare anodică cu acid sulfuric/acid sulfuric și acid tartric
post 10	Oxidare anodică	Oxidarea controlată a suprafeței profilelor din aluminiu. Profilele din aluminiu se imersează într-o baie de electroliză, în care electrolitul este o soluție de acid sulfuric și acid boric. Profilele din aluminiu sunt cuplate la polul pozitiv (anod) al unui redresor, iar ca și catod se va utiliza o piesă din plumb. Electroliza se desfășoară la o tensiune de cca. 14 Vcc, la un curent a cărui intensitate variază în timpul procesului de oxidare anodică.
post 11	Spălare	Spălarea profilelor din aluminiu după operația de oxidare anodică cu acid sulfuric și acid boric
post 12	Spălare (2 băi, 12A și 12B, pentru spălare în contracurent)	Spălarea profilelor din aluminiu după operația de oxidare anodică.
post 13	Compactizare cu apă fierbinte.	Imersarea profilelor din aluminiu în apă fierbinte în vederea obturării porilor stratului de oxid de aluminiu.
post 14	Uscare cu jet de aer	Uscarea profilelor din aluminiu prin trecerea lor prin jeturi de aer.
post 15	Uscare	Uscarea profilelor din aluminiu.

Fiecare post de lucru are una sau mai multe cuve în care se găsesc soluții specifice operației care se desfășoară la respectivul post de lucru.

Profilele din aluminiu sunt trecute dintr-o cuvă în alta, procedurile de aplicare a tratamentului electrochimic specificând, pentru fiecare lot de bare tratate, timpii de staționare a profilelor în cuve.

În mod curent profilele din aluminiu supuse procesului de oxidare anodică parcurg primele 7 posturi de lucru, urmând apoi una din operațiile de compactizare, după cum urmează:

-pentru oxidarea anodică cu acid sulfuric, posturile 8A, 9, 12, 13, 14, 15

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-pentru oxidarea anodică cu acid sulfuric și acid tartric, posturile 8B, 9, 12, 13, 14, 15
pentru oxidarea anodică cu acid boric, posturile 10, 11, 12, 13, 14, 15

Pentru situația în care se dorește doar îndepărtarea stratului de impurități (oxizi, grăsimi, etc.) de pe suprafețele profilelor din aluminiu, acestea sunt trecute doar prin posturile de lucru 1÷7. Amplasarea posturilor de lucru în fluxul tehnologic este prezentată în planșa nr. 3. După ce au parcurs fluxul de tratare electrochimică profilele din aluminiu sunt transportate spre alte linii de prelucrare din cadrul fabricii (vopsire, prelucrare mecanică, etc.) sau sunt transportate la linia de ambalare-livrare.

Calitatea soluțiilor din cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este permanent monitorizată, în scopul menținerii soluțiilor în limitele unor parametri (concentrație a soluțiilor de lucru, conținut de substanțe străine/inhibitoare, temperatură, pH, etc.) optimi pentru procesul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu. Imediat ce rezultatele monitorizării indică scăderea sub anumite limite a indicatorilor de calitate ai soluțiilor din băi, soluțiile uzate sunt evacuate spre o instalație de tratare, în băi fiind aduse soluții proaspăt preparate. Monitorizarea calității soluțiilor din cuvele de tratare se va face în așa fel încât să facă posibilă refacerea calității soluțiilor, prin descărcarea parțială a soluției uzate și înlocuirea ei cu soluție proaspătă.

Capacitatea maximă totală de producție a liniei de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este de 1200 t/an (1200 t bare din aluminiu tratate pe parcursul unui an). Din această cantitate, titularul de proiect estimează că va produce o cantitate de maxim 1000 t/an bare din aluminiu oxidate anodic, diferența până la 1200 t/an fiind reprezentată de bare din aluminiu tratate doar în vederea îndepărtării impurităților de pe suprafețele lor.

Instalația de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este amplasată într-o hală special destinată (hala anodizare). Cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt plasate deasupra unui bazin destinat să preia eventualele scurgeri ale soluțiilor utilizate în procesul de oxidare anodică.

Bazinul este o construcție rectangulară din beton, cu un volum de 73 m³, realizat la nivelul pardoselii halei, prin turnarea unei borduri pe întreg perimetrul lui. Fundul bazinului este înclinat

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

spre partea de sud a halei, spre o bașă amenajată în scopul colectării eventualelor scurgeri din cuvele de lucru.

Întreaga construcție a bazinului este placată cu materiale rezistente la coroziune (acidă și alcalină).

Pe lângă cuvele în care se face tratarea propriu-zisă a profilelor din aluminiu, posturile de lucru aferente procesului de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt prevăzute, după caz, cu sisteme de:

- alimentare cu soluții proaspete,
- încălzire a soluțiilor,
- răcire a soluțiilor,
- agitare a soluțiilor,
- monitorizare a calității soluțiilor,
- captare a vaporilor/aerosolilor degajați din cuve,
- evacuare a soluțiilor uzate.

Principalele instalații care deserveșc posturile de lucru ale liniei de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt prezentate în tabelul 2.14.3.2.2.

Soluțiile utilizate la fiecare post de lucru, temperatura de lucru și cantitatea de soluție din fiecare cuvă a posturilor de lucru sunt prezentate în tabelul 2.14.3.2.3.

Prepararea soluțiilor utilizate pentru tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu se face în trei stații de mixare, fiecare cu o capacitate de 380 l. O stație de mixare este destinată preparării soluțiilor acide, o stație de mixare este destinată preparării soluțiilor alcaline, iar o stație de mixare este în rezervă.

Alimentarea stațiilor de mixare se face manual pentru amestecurile chimice folosite și prin conductă, pentru apa deionizată cu care se prepară soluțiile.

Fiecare din cele două stații de mixare active sunt legate printr-un sistem de distribuție și conducte cu cuvele pentru care sunt preparate soluțiile.

Cele trei stații de mixare sunt amplasate în spațiul în care se face epurarea efluentului uzat provenit din operațiile de oxidare anodică a suprafeței profilelor din aluminiu.

Încălzirea soluțiilor din cuvele în care se face tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu se face cu ajutorul unor schimbătoare de căldură abur/lichid, imersate în cuvele instalației. Este necesară încălzirea soluțiilor doar în cuvele în care se face tratarea propriu zisă

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

a suprafeței profilelor din aluminiu (degresare alcalină, corodare alcalină, îndepărtare oxizi, oxidare anodică) și în băile în care se face compactizarea după oxidarea anodică.

Aburul care alimentează schimbătoarele de căldură este produs de un cazan de abur (alimentat cu gaz natural și cu o putere termică instalată de 1,5 MW) montat în spațiul în care se face epurarea efluentului uzat provenit din operațiile de oxidare anodică a suprafeței profilelor din aluminiu.

În fluxul tehnologic este necesară răcirea doar pentru soluția din cuvele în care se face operația de oxidare anodică a suprafeței profilelor din aluminiu.

Răcirea soluției din băile de oxidare anodică se face cu ajutorul unui schimbător de căldură lichid/lichid imersat în cuvă. Fluidul care circulă prin schimbătorul de căldură este o soluție antigel, răcită într-o instalație de frig care funcționează cu freon R410 a.

Cantitatea de freon din instalațiile de frig este de cca. 100 l.

Întreținerea instalației de răcire este asigurată de o terță companie, companie care asigură și gestionarea freonului din instalație.

Agitarea soluțiilor din cuvele de lucru se face utilizând două tipuri de instalații și anume:

- o instalație de agitare cu ejector,
- o instalație de agitare prin barbotare.

În tabelul 2.14.3.2.2 sunt prezentate tipurile de instalații pentru agitarea soluțiilor pentru fiecare post de lucru al liniei de tratare electrochimică a suprafețelor profilelor din aluminiu.

Monitorizarea tehnologică aferentă activității de tratare electrochimică a suprafețelor profilelor din aluminiu se face conform datelor prezentate în tabelul 2.14.3.2.4. Modul în care se face monitorizarea este reglementat prin proceduri specifice ale titularului de activitate.

Aerosolii și vaporii din băile care compun linia de oxidare anodică sunt captați de două instalații de exhaustare.

Cele două instalații de exhaustare sunt independente.

Instalațiile de exhaustare deserveșc posturile de lucru după cum urmează:

- o instalație de exhaustare deservește posturile de lucru 2, 4 și 6 (degresare alcalină, corodare alcalină și îndepărtare oxizi). Instalația are trei hote amplasate deasupra cuvelor posturilor de lucru, o instalație de spălare cu apă a gazelor (scruber), un ventilator, tubulatură și coș de evacuare a gazelor.
- o instalație de exhaustare deservește posturile de lucru 8A, 8B, 10 (oxidare anodică în soluție de acid sulfuric și oxidare anodică în soluție de acid sulfuric și acid tartric, oxidare

RAPORT DE AMPLASAMENT

*pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.*

anodică cu acid boric). Instalația are două hote amplasate deasupra cuvelor posturilor de lucru, o instalație de spălare cu apă a gazelor (scruber), un ventilator, tubulatură și coș de evacuare a gazelor.

Gazele preluate de instalațiile de exhaustare care deserveșc posturile de lucru ale liniei de oxidare anodică sunt spălate în două scrubere (câte unul pentru fiecare din cele două instalații de exhaustare) după care sunt evacuate în atmosferă.

Apa utilizată pentru spălarea gazelor este utilizată în circuit închis. Periodic, pentru a menține eficiența de lucru a scrubereleor, apa utilizată pentru spălarea gazelor trebuie înprospătată/înlocuită. Evacuarea apei din scrubere se face la instalația de epurare a efluentului rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, după cum urmează:

- apa uzată evacuată din scruberul nr. 1 este descărcată în rezervorul de colectare a efluenților alcalini,
- apa uzată evacuată din scruberul nr. 2 este descărcată în rezervorul de colectare a efluenților acizi.

Evacuarea gazelor captate de instalațiile de exhaustare se face prin două coșuri metalice, câte unul pentru fiecare instalație de exhaustare, amplasate deasupra nivelului acoperișului halei în care se face tratarea electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu.

Posturile de lucru deserveșc de instalațiile de exhaustare, precum și caracteristicile instalațiilor de exhaustare, sunt prezentate în tabelul 2.14.3.2.5.

Tabel 2.14.3.2.2 – Principalele instalații ale posturilor de lucru ale liniei de oxidare anodică

Număr post de lucru	Denumire post de lucru	Cuve		Sistem de agitare a soluției	Sistem de încălzire a soluției	Sistem de răcire a soluției	Sistem de captare a vaporilor/aerosolilor	
		Număr	Volum [m ³]					
Post 2	Degresare alcalină	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	ejector	schimbător de căldură abur/lichid	nu	hotă racordată la scruber
Post 3	Spălare	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	barbotare aer	nu	nu	nu
Post 4	Corodare alcalină	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	ejector	schimbător de căldură abur/lichid	nu	hotă racordată la scruber
Post 5	Spălare	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	barbotare aer	nu	nu	nu
Post 6	Îndepărtare oxizi	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	ejector	schimbător de căldură abur/lichid	nu	hotă racordată la scruber
Post 7A	Spălare	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	barbotare aer	nu	nu	nu
Post 7B	Spălare	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	barbotare aer	nu	nu	nu
Post 8A	Oxidare anodică cu acid sulfuric	1	26,76	polipropilenă 38,1 mm	ejector barbotare aer	schimbător de căldură abur/lichid	schimbător de căldură antigel/lichid	hotă racordată la scruber
Post 8B	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid tartric	1	26,76	polipropilenă 38,1 mm	ejector barbotare aer	schimbător de căldură abur/lichid	schimbător de căldură antigel/lichid	hotă racordată la scruber
Post 9	Spălare	1	31,42	polipropilenă 38,1 mm	nu	schimbător de căldură abur/lichid	nu	nu
Post 10	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid boric	1	26,76	polipropilenă 38,1 mm	ejector barbotare aer	schimbător de căldură abur/lichid	schimbător de căldură antigel/lichid	hotă racordată la scruber
Post 11	Spălare	1	31,42	polipropilenă 38,1 mm	nu	schimbător de căldură abur/lichid	nu	nu
Post 12A	Spălare	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	barbotare aer	nu	nu	nu
Post 12B	Spălare	1	21,94	polipropilenă 38,1 mm	barbotare aer	nu	nu	nu
Post 13	Compactizare cu apă fierbinte	1	21,94	oțel inoxidabil 6,35 mm	barbotare aer	schimbător de căldură abur/lichid	nu	nu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.2.3 – Soluții utilizate, cantități, temperaturi

Număr post de lucru	Denumire post de lucru	Material utilizat*		Cantitate soluție în cuvă**	Temperatura soluției [°C]
		Denumire	Cantitate**		
Post 2	Degresare alcalină	BONDERITE C-AK 4215 NC	1053 kg	21940 l	65,55
		BONDERITE M-ED 110077	200 kg		
Post 3	Spălare	apă deionizată	21940 l	21940 l	temperatura ambient
Post 4	Corodare alcalină	BONDERITE C-AK ALUM ETCH 2	834	21940 l	43,3
Post 5	Spălare	apă deionizată	21940 l	21940 l	temperatura ambient
Post 6	Îndepărtare oxizi	BONDERITE C-IC SMUTGO NC	3950 l	21940 l	43,3
Post 7A	Spălare	apă deionizată	21940 l	21940 l	temperatura ambient
Post 7B	Spălare	apă deionizată	21940 l	21940 l	temperatura ambient
Post 8A	Oxidare anodică cu acid sulfuric	acid sulfuric	3158 l	26760 l	18
Post 8B	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid tartric	acid tartric	2248 kg	26760 l	60
		acid sulfuric	589 l		
Post 9	Spălare	apă deionizată	29218 l	29218 l	temperatura ambient
Post 10	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid boric	acid boric	2248 kg	26760	60
		acid sulfuric	450 l		
Post 11	Spălare	apă deionizată	29218 l	29218 l	temperatura ambient
Post 12A	Spălare	apă deionizată	21940 l	21940 l	temperatura ambient
Post 12B	Spălare	apă deionizată	21940 l	21940 l	temperatura ambient
Post 13	Compactizare cu apă fierbinte	apă deionizată	21940	21940 l	97÷100

* - principalele caracteristici ale materialelor utilizate sunt prezentate în tabelul 2.5.1.1.1.

** - valorile din tabel reprezintă cantitățile de materiale/soluții existente la un moment dat în cuvele în care se face tratarea electrochimică a suprafețelor profilelor din aluminiu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.2.4 – Indicatori de calitate monitorizați

Post de lucru deservit		Indicator monitorizat
Număr	Denumire	
post 2	Degresare alcalină	concentrația elementelor din soluția de lucru
		timp de staționare în baie
		temperatura soluției de lucru
		tensiunea superficială a soluției de lucru
post 4	Corodare alcalină	concentrația de hidroxid de sodiu din soluția de lucru
		timp de staționare în baie
		temperatura soluției de lucru
post 6	Îndepărtare oxizi	concentrația elementelor din soluția de lucru
		timp de staționare în baie
		temperatura soluției de lucru
post 8A	Oxidare anodică cu acid sulfuric	concentrația elementelor din soluția de lucru
		timp de staționare în baie
		temperatura soluției de lucru
		tensiunea curentului
		intensitatea curentului
post 8B	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid tartric	concentrația elementelor din soluția de lucru
		timp de staționare în baie
		temperatura soluției de lucru
		tensiunea curentului
		intensitatea curentului
post 10	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid boric	concentrația elementelor din soluția de lucru
		timp de staționare în baie
		temperatura soluției de lucru
		tensiunea curentului
		intensitatea curentului

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.2.4 (continuare) – Indicatori de calitate monitorizați

Post de lucru deservit		Indicator monitorizat
Număr	Denumire	
post 13	Compactizare cu apă fierbinte	concentrația elementelor din soluția de lucru
		pH-ul soluției de lucru
		temperatura soluției de lucru
posturile 3, 5, 7A, 7B, 9, 11, 12A, 12B	Spălare	concentrația de clor din apa de spălare
		timp de staționare în baie
		pH-ul soluției de spălare
		conductivitatea apei de spălare

Tabel 2.14.3.2.5. – Caracteristicile instalațiilor de exhaustare

Număr instalație exhaustare	Post de lucru deservit		Ventilator		Scruber			Coș	
	Număr	Denumire	Debit	Turație	Debit apă de spălare	Capacitate vas recirculare apă	Randament	Înălțime	Diametru
			[m ³ /min]	[rot/min]	[l/min]	[l]	[%]	[m]	[mm]
1	post 2	Degresare alcalină	1427	762	1233*	3400	98	12	900
	post 4	Corodare alcalină							
	post 6	Îndepărtare oxizi							
2	post 8A	Oxidare anodică cu acid sulfuric	951	890	951*	2200	98	12	900
	post 8B	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid tartric							
	post 10	Oxidare anodică cu acid sulfuric și acid boric							

* - debit de apă recirculat

2.14.3.2.1 Materii prime și materiale utilizate

Materia primă utilizată în instalația de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt profilele extrudate din aluminiu produse în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Materialele utilizate pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt prezentate în tabelul 2.14.3.2.1.1.

Tabel 2.14.3.2.1.1 – Materiale utilizate pentru tratarea electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu

Denumire material	Cantitate utilizată/an
BONDERITE C-AK 4215 NC AERO	10000 kg
BONDERITE C-AK ALUM ETCH 2 AERO	29000 kg
BONDERITE M-CR 600 RTU	500 kg
BONDERITE S-MA 522 AERO	300 kg
acid azotic	800 kg
acid boric	500 kg
acid tartric	5000 kg
acid sulfuric	30000 l
Protectsol 512 CA	2500 kg
SANODAL DEEP BLACK MLW	50 kg

2.14.3.2.2 Epurarea efluentului rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu

Soluțiile uzate și apa de spălare (denumite în continuare efluent) din cuvele instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt preluate de o instalație de tratare.

Tratarea efluentului se face în scopul:

- recuperării, tratării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu a unei părți din apa pe care o conține efluentul,
- recuperării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu a acidului tartric și a acidului sulfuric din soluțiile în care se face oxidarea anodică,
- tratării excesului de apă, astfel încât să fie asigurate condițiile de calitate necesare pentru ca apa tratată să fie evacuată la stația de epurare a apelor uzate urbane care deservește localitatea Dumbrăvița.

Instalația asigură:

- tratarea întregii cantități de apă de spălare evacuată din procesul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (cca. 119 l/min)

-tratarea unei părți din soluțiile uzate evacuate din băile în care se face tratarea electrochimică propriu-zisă a suprafeței profilelor din aluminiu (cca. 0,2 l/min din total evacuat de 0,567 l/min. Diferența de 0,367 l/min este evacuată din instalație/incinta fabricii ca și deșeu lichid)

-reintroducerea în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu a unui debit de apă tratată de cca. 63,2 l/min

Din instalație este evacuat, la rețeaua de canalizare a fabricii, un debit de apă uzată de cca. 29 l/min.

Instalația de tratare a efluentului rezultat din tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu are în compunere:

-o linie de tratare a soluțiilor uzate (acide, alcaline, ape de spălare)

-o instalație de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric din cuvele de oxidare anodică.

Linia de tratare a soluțiilor uzate asigură reducerea conținutului de metale dizolvate, prin:

-ajustarea pH-ului soluției la valori la care metalele se regăsesc în compuși care precipită,

-îndepărtarea compușilor metalici precipitați printr-o decantare și filtrare primară, urmate de o filtrare avansată, astfel încât apa evacuată să poată fi reutilizată în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, respectiv să poată fi evacuată la stația de epurare a localității Dumbrăvița.

Instalația de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric este interpusă între cuvele în care se face oxidarea anodică a profilelor din aluminiu și linia de tratare a soluțiilor uzate și procesează soluția uzată evacuată din cuvele în care se face oxidarea anodică. Instalația asigură:

-recuperarea și recircularea (la cuvele în care se face oxidarea anodică) a unei părți din acidul tartric și din acidul sulfuric din soluția uzată,

-evacuarea, spre linia de tratare, a soluției uzate din care a fost recuperat acidul tartric și acidul sulfuric.

Instalația de tratare a soluțiilor uzate deservește exclusiv linia de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, preluând apa de spălare și soluțiile uzate de la toate posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu.

Soluțiile uzate sunt preluate separat, după cum urmează:

- într-un rezervor (9464 l) sunt preluate soluțiile uzate alcaline provenite de la posturile de lucru 2 (degresare alcalină) și 4 (corodare alcalină),
- într-un rezervor (9464 l) sunt preluate soluțiile acide provenite de la postul de lucru 6 (îndepărtare oxizi), de la instalația de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric și din băile în care se face oxidarea anodică a suprafeței profilelor din aluminiu
- într-un rezervor colector (9464 l), care preia atât apele acide și apele alcaline din cele două rezervoare enumerate anterior, dar și apele de spălare de la posturile de lucru 3,5,7,9,12 (posturi de lucru la care se face spălarea materialului tratat) respectiv soluția uzată evacuată din baia de compactizare cu apă fierbinte a stratului de oxid de aluminiu. În acest rezervor, prin amestecarea efluenților acizi cu cei alcalini se face o primă corecție a pH-ului efluentului uzat.

Din rezervorul colector, efluentul este trecut într-un rezervor (3785 l) în care se face o primă corecție a pH-ului la valoarea de 8 (prin adăugare de acid sulfuric sau hidroxid de sodiu, după caz). În acest rezervor este dozată și o soluție coagulantă, pentru a accelera procesul de precipitare a metalelor. Din primul rezervor de corecție a pH-ului soluția este trecută într-un al doilea rezervor (3785 l) în care se face corecția pH-ului la valoarea de 8,5 (prin adăugare de acid sulfuric sau hidroxid de sodiu, după caz).

Soluția uzată cu pH-ul de 8,5 (valoare la care precipită aluminiul) este trecută într-un rezervor (5150 l) de separare înainte de filtrare.

Din rezervorul de separare:

- soluția de la baza rezervorului de separare (unde se colectează metalele precipitate) este preluată cu o pompă și este trimisă la un îngroșător de nămol. Nămolul îngroșat este trimis la un filtru presă, iar suprascurgerea din îngroșător este returnată, printr-un rezervor intermediar, în rezervorul colector de 9464 l. Tot în rezervorul colector este dirijată și partea lichidă de la filtrul presă. Turtele de nămol deshidratat (provenite de la filtrul presă) sunt depozitate în zona de depozitare a deșeurilor.
- soluția din partea superioară a rezervorului de separare este preluată cu o pompă și este dirijată la un filtru cu membrană (pe suprafața membranei sunt reținute toate particulele solide cu dimensiune mai mare de 1 μm). Particulele reținute pe suprafața membranei sunt returnate în rezervorul de separare, iar soluția care a trecut prin membrana filtrului este dirijată spre un rezervor de stocare (3785 l).

Din rezervorul de stocare soluția uzată este dirijată spre linia de tratare avansată.

Linia de tratare avansată a soluției uzate rezultate din activitatea instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu asigură o filtrare în trei trepte a soluțiilor stocate în rezervorul final de stocare al liniei de tratare a soluțiilor uzate.

Cele trei trepte în care se face filtrarea soluțiilor sunt:

- un filtru de cărbune activ. Filtrul este compus din două coloane montate în paralel, fiecare coloană conținând 0,6 m³ cărbune activ. Coloanele lucrează alternativ, una fiind în lucru, cealaltă în proces de spălare/regenerare a cărbunelui. Proiectantul instalației estimează un randament de funcționare al filtrului de 99,8%.
- un filtru cu osmoză inversă, cu 12 membrane tip spirală. Randamentul mediu de reținere a sărurilor din soluțiile tratate este de 99,1%.
- un filtru cu osmoză inversă, cu 12 membrane tip spirală. Randamentul mediu de reținere a sărurilor din soluțiile tratate este de 99,6%.

Cele trei filtre (filtrul cu cărbune activ și cele două filtre cu osmoză inversă) sunt înseriate. Ordinea în care soluția supusă tratării parcurge cele trei filtre este: filtrul cu cărbune activ cu randamentul de 99,8% – filtrul cu osmoză inversă cu randamentul de 99,1% - filtrul cu osmoză inversă cu randamentul de 99,6%.

La ieșirea din primul filtru cu osmoză inversă este montat un rezervor (3785 l) din care este alimentat cel de al doilea filtru cu osmoză inversă. Din acest rezervor se evacuează surplusul de apă uzată (19447 m³/an) la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița. Pentru apa evacuată spre stația de epurare a localității Dumbrăvița sunt alocate două rezervoare, fiecare cu o capacitate de 15,141 m³. Înainte de a fi evacuată la rețeaua de canalizare, apa tratată este stocată într-unul din rezervoare, unde îi este testată calitatea. În cazul în care sunt îndeplinite condițiile de calitate, apa este descărcată la canalizare, iar în caz contrar este eliminată, ca și efluent uzat, printr-o terță firmă. În tot acest timp apa uzată tratată este stocată în cel de al doilea rezervor.

Soluțiile concentrate de la suprafața filtrelor cu osmoză inversă sunt colectate într-un rezervor (11350 l) din care este alimentat un evaporator.

Evaporatorul are o putere instalată de 864,56 kW și dispune de două arzătoare cu gaz natural și de două unități de evaporare.

Sărurile deshidratate în evaporator sunt colectate într-un recipient și depozitate în spațiul de depozitare a deșeurilor.

Vaporii de apă sunt evacuați, împreună cu gazele de ardere de la cele două arzătoare, printr-un coș cu înălțimea de 10,5 m și cu diametrul de 200 mm.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

leșirea din linia de tratare finală se face printr-un filtru schimbător de ioni, de unde efluentul epurat este recirculat la linia de oxidare anodică.

Debitul de apă recirculat la instalația de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și la instalația de recuperare a acidului tartric și a acidului sulfuric este de 76212 m³/an.

Instalația de tratare a efluentului uzat rezultat din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu mai dispune de:

-două rezervoare, fiecare cu o capacitate de 15,14 m³, destinate preluării temporare a soluțiilor din băile liniei de oxidare anodică. În aceste rezervoare sunt descărcate soluțiile de lucru în cazul necesității unor intervenții la instalațiile cuvelor de lucru. După finalizarea intervenției soluțiile sunt transferate înapoi în cuva de lucru. O parte din soluțiile de lucru (din partea inferioară a rezervoarelor, unde datorită staționării se colectează sărurile nedizolvate) pot fi trimise, prin intermediul unor pompe, spre instalația de tratare a efluentului uzat.

-două rezervoare, fiecare cu o capacitate de 15,141 m³, care pot prelua, în caz de urgență (avarii la cuvele de lucru sau la rezervoarele din circuitul de tratare a efluentului uzat) soluțiile aflate în instalație. Aceste două rezervoare exclusiv destinate exclusiv situațiilor de urgență, ele fiind menținute în permanență goale.

Soluțiile uzate din băile liniei de oxidare anodică care nu sunt tratate în instalația de epurare sunt colectate în recipiente din material plastic (IBC-uri cu capacitatea de 1m³) și sunt depozitate temporar în șopronul din partea de vest a incintei fabricii. Soluțiile uzate sunt evacuate din incinta fabricii printr-o terță companie, în baza unui contract de prestări de servicii.

Cantitatea de soluții uzate evacuate ca deșeu este de cca. 300 m³/an.

2.14.3.3 Acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu

Acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu se face în scopul creșterii rezistenței la coroziune a profilelor/reperelor din aluminiu.

Pentru acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din aluminiu este amenajată o hală special destinată, situată în partea de vest a halei Anodizare (oxidare anodică).

Cantitatea maximă de profile/repere din aluminiu care poate fi acoperită cu grund/vopsea este de 1000 t/an (cca. 468000 m²/an).

Fluxul tehnologic de acoperire a profilelor/reperelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea este un flux liniar care presupune efectuarea următoarelor operații (enumerarea operațiilor este făcută în ordinea executării lor):

-pregătirea grundului și/sau vopselei pentru aplicare

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

- pregătirea profilelor/reperelor din aluminiu pentru acoperire cu grund/vopsea
- aplicarea grundului/vopselei
- uscarea grundului/vopselei
- depozitarea profilelor/reperelor din aluminiu vopsite
- inscripționarea profilelor/reperelor din aluminiu vopsite

Toate operațiile enumerate anterior se desfășoară în hala de vopsire.

Operația propriu-zisă de acoperire cu grund și/sau vopsea a profilelor/reperelor din aluminiu și operația de uscare a grundului/vopselei aplicate pe suprafața profilelor din aluminiu se fac exclusiv în interiorul a trei cabine de vopsire montate în interiorul halei Vopsire.

Încărcarea cabinelor este de:

- cca. 340 t/an (respectiv cca. 163516 m²/an), adică 34% din cantitatea totală de profile/repere din aluminiu sunt acoperite cu grund și/sau vopsea într-una din cabine (cabina mare). Această cabină are dimensiunile 13 m x 4 m x 2,755 m și este utilizată pentru vopsirea profilelor din aluminiu lungi (lungimea maximă a profilelor introduse în cabină va fi de 11 m).
- cca. 220 t/an (respectiv cca. 105804 m²/an), adică 22% din cantitatea totală de profile/repere din aluminiu sunt acoperite cu grund și/sau vopsea în cea de a doua cabină (cabina mică). Această cabină are dimensiunile 7,12 m x 4,12 m x 3,515 m și este utilizată pentru vopsirea profilelor din aluminiu scurte (lungimea maximă a profilelor introduse în cabină va fi de 5 m).
- cca. 440 t/an (respectiv cca. 211608 m²/an), adică 44% din cantitatea totală de profile/repere din aluminiu sunt acoperite cu grund și/sau vopsea în cea de a treia cabină (cabina automată). Această cabină are dimensiunile 12 m x 4 m x 2,755 m și este utilizată pentru vopsirea profilelor din aluminiu cu forme complexe.

Cabinele de vopsire sunt prevăzute cu:

- sisteme de acces în cabină, respectiv de ieșire din cabină, care permit izolarea spațiului de lucru din interiorul cabinei de spațiul de lucru din hala în care este amplasată cabina
- sisteme de admisie a aerului proaspăt în cabină. Pe traseul de admisie a aerului în cabină sunt montate filtre care au rolul de reținere a prafului și a altor impurități care ar putea afecta calitatea operației de acoperire cu vopsea/grund.
- sisteme de evacuare a aerului, a aerosolilor de vopsea/grund și a compușilor organici volatili din cabină. Pe traseul de evacuare a aerului din cabină sunt montate filtre care să asigure reținerea particulelor de vopsea și a compușilor organici volatili din aerul evacuat. După

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

filtrare, aerul este evacuat în exteriorul halei, prin coșuri metalice (câte unul pentru fiecare cabină), deasupra nivelului acoperișului halei.

-sistem de încălzire, cu recircuitarea parțială a aerului încălzit, care permite efectuarea operației de uscare a stratului de grund/vopsea aplicat pe suprafața profilelor din aluminiu în interiorul aceleași cabine în care se face și aplicarea grundului/vopselei pe suprafața profilelor din aluminiu.

-mixer pentru prepararea vopselei/grundului. Fiecare cabină va fi deservită de câte un mixer. Compușii organici volatili rezultați în urma operațiilor de preparare a grundului/vopselei vor fi evacuați prin sistemul de evacuare a aerului din cabinele de vopsire pe care le deservesc.

Principalele caracteristici ale cabinelor în care se va face acoperirea cu grund/vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu sunt prezentate în tabelul 2.14.3.3.1.

Pregătirea grundului și/sau a vopselei se face în trei mixere.

Două mixere sunt amplasate în imediata apropiere a cabinelor de vopsire pe care le deservesc, cel de al treilea mixer fiind amplasat în partea de nord-vest a halei de vopsire și deserveste ambele cabine de vopsire. În acest mixer sunt preparate grundurile/vopselele care au nevoie de un timp de odihnă înainte de a fi aplicate.

În funcție de rețeta grundului/vopselei care se prepară, în mixer sunt încărcate (automat, prin pompare, conform rețetei încărcată în programul mixerului) cantitățile de preparate din componența grundului/vopselei. Componentele sunt amestecate în mixer, după care sunt trimise, sub presiune, spre pistoalele cu care se face aplicarea pe suprafața profilelor/reperelor din aluminiu.

Mixerele pozate în proximitatea cabinelor de vopsire sunt racordate la sistemul de evacuare a aerului din cabinele de vopsire pe care le deservesc. Racordul este făcut înainte de filtrele cu cărbune activ.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.3.1 – Principalele caracteristici ale cabinelor de vopsire

Specificație	Cabina 1 (cabina mare)	Cabina 2 (cabina mică)	Cabina 3 (cabina automată)
Dimensiuni	12,12 x 4,12 x 3,815 m	7 x 4 x 2,855 m	12 x 4 x 2,755 m
Cutie cabină	Pereți sandwich, panouri izolate cu vată minerală Plenum difuzor aer H=760 mm Filtru tavan EU6 cu randament de filtrare 97,7% Iluminare 72 tuburi neon	Pereți sandwich, panouri izolate cu vată minerală Plenum difuzor aer H=760 mm Filtru tavan 3 buc. 3740x2320 mm Iluminare 24 tuburi neon	Pereți sandwich, panouri izolate cu vată minerală și fibră de sticlă Plenum difuzor aer H=760 mm Filtru tavan EU5 cu randament de filtrare mai mare de 97% Iluminare 60 tuburi neon
Componente bazament	4 rânduri grătare de absorbție cu filtre uscate 2,4 x 10 m Filtre stop vopsea sub grătare	3 rânduri grătare galvanizate 786 x 997 mm Filtre stop vopsea sub grătare	4 rânduri grătare de absorbție cu filtre uscate 2 x 10 m Filtre stop vopsea sub grătare
Unitate de termoventilație	Sistem de recirculare aer Unitate de aspirație aer 2 x 9,5 kW Unitate de exhaustare aer 2 x 9,5 kW Prefiltrare cu filtre sac Schimbător de căldură pentru încălzire 540 kW Clapetă schimbare cicluri acționată pneumatic Clapetă admisie aer acționată electric Clapetă acționată pneumatic pentru exhaustare aer 2 ventilatoare 9,5 kW, 44000÷54000 m ³ /min	Sistem de recirculare aer 85% la faza cuptor Schimbător de căldură 269 kW Clapetă schimbare cicluri acționată pneumatic Clapetă acționată manual pentru admisie aer Clapetă acționată pneumatic pentru exhaustare aer 2 ventilatoare 7,5 kW, 19000÷24000 m ³ /min	Două unități de termoventilație tip EXTRA 2 x 95 kW cu o putere termică totală instalată de 538 kW, ventilatoare centrifugale și arzător de gaz natural cu flacără directă. Șase coșuri pentru evacuarea gazelor de ardere și a aerului din boxa cabinei și din boxa cuptorului. 6 ventilatoare 5,5 kW, 17500 m ³ /min
Filtru cărbune activ	filtru cărbune activ 24 cartușe 648 kg	Filtru cărbune activ 270 kg	Filtru cărbune activ 350 kg

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Pregătirea profilelor/reperelor din aluminiu pentru operația de acoperire cu grund/vopsea constă în încărcarea profilelor din aluminiu pe un sistem mobil de rame. Sistemul de rame permite accesul la toate fețele profilelor de aluminiu și este montat pe un tren de rulare.

Ramele pe care sunt încărcate profilele/reperetele din aluminiu sunt introduse manual în cabina de vopsire.

Pentru profilele/reperetele din aluminiu a căror suprafață nu trebuie integral acoperită cu grund/vopsea se execută, înainte de încărcarea profilelor/reperelor pe rastelele de vopsire, operația de „mascare”. Această operație constă în aplicarea pe zonele care nu trebuie acoperite cu grund/vopsea a unor autocolante care au forma suprafețelor care trebuie să rămână neacoperite. Aplicarea autocolantelor se face manual, într-o zonă special destinată a halei de vopsire.

Aplicarea vopselei/grundului pe suprafața profilelor/reperelor din aluminiu se face exclusiv în interiorul cabinelor de vopsire. Pentru aplicarea grundului/vopselei se utilizează trei pistoale cu pulverizare la joasă presiune, acționate manual, după cum urmează:

- în cabina mare se pot utiliza simultan două pistoale pentru aplicarea grundului/vopselei. În această cabină pot lucra simultan doi operatori.
- în cabina mică se poate utiliza un singur pistol pentru aplicarea grundului/vopselei. În această cabină lucra un singur operator.
- în cabina de vopsire automată se utilizează (simultan) trei pistoale de pulverizare cu acționare automată/programată

Toate cele trei cabine de vopsire sunt echipate cu unități de termoventilație care asigură temperatura necesară uscării (coacerii) stratului de grund/vopsea. Echiparea cabinelor de vopsire cu grupurile de termoventilație permite ca toate operațiile aferente acoperirii suprafeței profilelor din aluminiu cu grund/vopsea să se desfășoare în interiorul cabinei de vopsire sau în interiorul cuptorului de uscare aferent cabinei de vopsire..

Timpu efectiv necesar pentru aplicarea unui strat de grund/vopsea pe suprafața profilelor/reperelor din aluminiu depinde de o serie de factori, dintre care: tipul de grund/vopsea aplicat, forma profilelor/reperelor din aluminiu, suprafața profilelor/reperelor care trebuie acoperită, echiparea cabinei în care se face acoperirea cu grund și/sau vopsea, etc..

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Operația de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu se finalizează cu inscripționarea profilelor din aluminiu. Inscripționarea (cu date de identificare a produsului) se face cu cerneală, utilizând o imprimantă special destinată acestui scop.

Parametrii care fac obiectul monitorizării tehnologice pentru activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu sunt:

- timpul de degazare și de uscare a grundului/vopselei aplicate pe suprafața profilelor din aluminiu
- temperatura la care se face uscarea grundului/vopselei aplicate pe suprafața profilelor din aluminiu
- umiditatea din cabinele de vopsire
- temperatura și umiditatea din zonele în care se face depozitarea materialelor utilizate pentru grunduire/vopsire

În cazul în care stratul de grund/vopsea nu este aplicat conform prescripțiilor tehnice, profilele/piesele respective sunt supuse unui proces de îndepărtare a stratului de acoperire depus (stripping).

Îndepărtarea stratului de grund/vopsea se face prin aplicarea (prin pulverizare, cu un pistol de vopsit) unui decapant pe suprafața piesei de pe care trebuie îndepărtat grundul/vopseaua. Decapantul desprinde pelicula de grund/vopsea de pe suprafața profilelor/reperelor, aceasta din urmă fiind îndepărtată mecanic, cu o racletă.

După îndepărtarea mecanică a grundului/vopselei, profilele/repererele sunt spălate cu apă.

O parte din piesele/repererele decapate pot fi acoperite cu un strat de amorsare, în vederea creșterii aderenței grundului/vopselei la suprafață.

Operațiile de îndepărtare a stratului de grund/vopsea se fac în hala de producție.

Apa de spălare și grundul/vopseaua îndepărtate de pe bare/repere sunt colectate în tăvi amplasate la partea inferioară a cabinei, de unde sunt eliminate din incintă, printr-o terță firmă, ca deșeu.

Echipamentele instalațiilor de vopsire sunt periodic spălate (în circuit închis) cu solvenți.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

2.14.3.3.1 Materii prime și materiale utilizate

Materia primă utilizată în instalația de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu sunt profilele/reperetele din aluminiu care au fost supuse operației de tratare a suprafeței.

Materialele utilizate pentru activitatea de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu sunt prezentate în tabelul 2.14.3.3.1.1.

Tabel 2.14.3.3.1– Materiale utilizate pentru acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu

Nr. crt.	Denumire	Consum [kg/an]
1	10P4-2NF-FR Epoxy Primer Green BAC 452 / Fluid Resistant Epoxy Primer 10P4-2NF	14922,43
2	Aerodur 37035A Primer Green / Epoxy Primer 37035A Green	448
3	Aerodur Clearcoat UVR	743
4	Aerodur Finish C21/100 054569 Bac707 M9001 Grey	13987
5	Aerodur Primer S 15/90 BAC 452	9941
6	Aerowave 5001 Topcoat RAL7015_Grey	639
7	Alexit Decklack 406-22 RAL 3000 feuerrot glänzend	38
8	Alexit Hardener 400 transparent	31
9	Alexit Thinner 901-45	32
10	Alexit Top Coat 406-25 RAL 7037	18
11	Alexit-Decklack 406-22 RAL 7037 staubgrau glänzend	6015
12	Ardrox AV8	1410
13	Celomer Varnish / Direct Adhesion Coating Blue 41256407	89
14	Curing Solution 6002 / Soluție de întărire 6002	234
15	Curing Solution EC-117 / Fluid Resistant Epoxy Primer EC-117	86
16	Curing Solution EC-117S / Fluid Resistant Epoxy Primer EC-117S	2302
17	Curing Solution EC-265 / High Solids Epoxy Primer EC-265	6
18	Curing Solution PC 216 / High Solids Abrasion Resistant CTG PC-216	20
19	Curing Solution PC 233 / Eclipse High Solids Polyurethane Enamel PC-233	8796
20	Curing Solution X-530 / High Solids Epoxy Enamel X-530)	81
21	Desothane HS Activator 8310B	88
22	Desothane HS CA9100 /Abrasion Resist Coating Grey M9001 2Lt	76
23	Desothane Topcoat CA8311 / Desothane HS Topcoat Matt Grey FS36251 3L	418
24	Diestone DLS	6445
25	DUPLI-COLOR PRIMA RAL-COLOURS RAL 1028 400 ML	479
26	Eclipse ECL-G Series Black BAC 701 / Eclipse High Solids Polyurethane Enamel ECL-G-7	61
27	Eclipse Topcoat ECL-G-1622 White BAC 70846	3781
28	Epoxycoat-S (A) / Vopsea epoxidică	276
29	Epoxycoat-S(B) / Vopsea epoxidică	

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.3.1 (continuare)– Materiale utilizate pentru acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu

Nr. crt.	Denumire	Consum [kg/an]
30	FE506HV PU Topcoat Gloss White FS17925	36
31	FINISH F69 BASE Blue	140
32	FINISH F69 BASE Grey	169
33	Hardener 0613-9000 / 06139000 Activator	67
34	Hardener 92140	170
35	Hardener S 66/22 R	12253
36	KIT - AERODUR HS 37092 Primer BAC 452 059122 Green	2478
37	KIT - AERODUR HS 77302 Grey No 164 / Aerodur HS 77302 Topcoat 041018 Grey	253
38	KIT - AERODUR HS 77302 White 04103	1506
39	Kit - Aluminized primer 463-6-4	12
40	Kit - Topcoat 23T3-105 Grey / High Solids Abrasion Resistant CTG 23T3-105	1674
41	Kit - Topcoat 683-3-2 / Skydrol Resistant Clear Polyurethane Topcoat 683-3-2	17
42	Kit 20P1-21 Integral Fuel Tank Coating	102
43	Kit 446-22-1000 Epoxy Enamel White /High Solids Epoxy Enamel 446-22-1000	875
44	Kit 446-22-2000 Epoxy Enamel / High Solids Epoxy Enamel 446-22-2000	121
45	Kit 446-22-3000 Epoxy Enamel BAC870	239
46	Kit-Primer 10P20-44 Primer Yellow / High Solids Epoxy Primer 10P20-44	220
47	Kit-Primer 10P4-3NF yellow / Fluid Resistant Epoxy Primer 10P4-3NF	628
48	Naftoseal MC-110, Kit 2	240
49	Naftoseal MC-115	158
50	Naftoseal MC-780 B-2 Hardener	
51	Naftoseal MC-780 C-1/3 Hardener	6478
52	Naftoseal MC-780 A-1/2 Hardener	5714
53	Naftoseal MC-780 A2 Hardener	2237
54	Naftoseal MC-780 A2-Bază	
55	Naftoseal MC-780 B2 Baza	272
56	Naftoseal MC-780 C-2 Bază	398
57	Naftoseal MC-780 C2 Hardener	
58	Naftoseal MC-780 C4 Bază	2010
59	Naftoseal MC-780 C4 Hardener	
60	Paint flexible polyurethane 4125-2047/ Direct Adhesion Coating Grey BAC707/M9001	124
61	Seevenax Hardener 135-20 transparent	18
62	Seevenax Hardener 315-00	16205
63	Seevenax Primer 113-22 / SEEVENAX-Grundbeschichtung 113-22 633B yellow-green	30
64	Seevenax Hardener 315-80	20877

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.14.3.3.1 (continuare)– Materiale utilizate pentru acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor/reperelor din aluminiu

Nr. crt.	Denumire	Consum [kg/an]
65	Seevenax Primer 313-01 pale green 6021	15275
66	Seevenax Reinigungsmittel 904-64	10770
67	Seevenax Thinner 73 transparent	10384
68	Seevenax Thinner 75 transparent	36
69	Seevenax Topcoat 311-03 728G grey BAC 707 high gloss	14654
70	Seevenax Topcoat 311-83 728G grey BAC 707 high gloss	19247
71	SEEVENAX-Primer 313-81 639T pale green	20841
72	Thinner C25/90S	3603
73	Thinner Reducer Tr-114	7
74	Thinner T127	15
75	Thinner TL29	4180
76	TL52	4359
77	Thinner TR 19 / Epoxy/Polyurethane TR-19	88
78	Thinner TR-109 / Eclipse Standard Flow Control Component TR-109	17
79	Toluen	4

2.14.3.4 Controlul cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu

Controlul cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu este un test nedistructiv și se face în scopul depistării unor defecte (fisuri, pori, etc.) în structura profilelor din aluminiu.

Pentru controlul cu substanțe penetrante a profilelor din aluminiu sunt alocate două linii și anume:

- o linie pentru profilele din aluminiu de dimensiuni mari
- o linie pentru profilele din aluminiu de dimensiuni mici și pentru piese realizate din bare din aluminiu

Ambele linii de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu sunt amplasate în partea de nord a halei în care se face oxidarea anodică a profilelor din aluminiu (planșa nr. 4).

Activitatea aferentă celor două linii de control a calității profilelor de aluminiu se desfășoară utilizând aceleași materiale și aceleași proceduri, diferențele constând doar în gabaritul diferit al materialelor supuse controlului, de aici rezultând și echiparea diferită a celor două linii.

Capacitatea de producție a celor două linii de control cu substanțe penetrante este de 200 t bare din aluminiu/an.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Profilele din aluminiu supuse controlului cu substanțe penetrante sunt supuse, anterior controlului de calitate, operațiilor de curățare a suprafeței.

Curățarea suprafeței profilelor din aluminiu se face pe linia de oxidare anodică, profilele din aluminiu parcurgând posturile de lucru 1÷8 (planșa nr. 3).

Utilizarea liniei de oxidare anodică pentru curățarea suprafețelor profilelor din aluminiu supuse controlului cu substanțe penetrante duce la o încărcare suplimentară a primelor opt posturi de lucru ale liniei de oxidare anodică. Practic, prin primele opt posturi de lucru ale liniei de oxidare anodică trec de două ori profilele din aluminiu (care reprezintă 20% din totalul profilelor din aluminiu tratate pe linia de oxidare anodică) supuse controlului cu substanțe penetrante: o primă trecere având ca scop curățarea suprafeței profilelor în vederea controlului calității, cea de a doua trecere având ca scop tratarea suprafeței profilelor în vederea eloxării și/sau a acoperirii cu grund/vopsea.

Fluxul de control al calității profilelor din aluminiu cu substanțe penetrante implică următoarea succesiune de operații tehnologice:

- aplicarea substanței penetrante pe suprafața barei din aluminiu
- îndepărtarea (prin spălare) a surplusului de substanță penetrantă de pe suprafața barei din aluminiu
- uscarea substanței penetrante
- aplicarea substanței de contrast (developerului) pe suprafața barei din aluminiu
- inspectarea barei în lumină ultravioletă
- îndepărtarea developerului de pe suprafața barei din aluminiu

Operațiile enumerate anterior se desfășoară în trei puncte de lucru, conform celor prezentate în tabelul 2.14.3..4.1.

Tabel 2.14.3.4..1 – Puncte de lucru pentru operațiile de control cu substanțe penetrante

Numărul postului de lucru	Operație care se execută
Post de lucru nr. 1*	-aplicarea substanței penetrante pe suprafața barei din aluminiu -îndepărtarea prin spălare a surplusului de substanță penetrantă de pe suprafața barei din aluminiu
Post de lucru nr. 2*	-uscarea substanței penetrante
Post de lucru nr. 3*	-aplicarea substanței de contrast -controlul suprafeței barei din aluminiu -îndepărtarea substanței de contrast de pe suprafața barei din aluminiu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Operațiile tehnologice aferente liniei destinată profilelor din aluminiu de dimensiuni mari se desfășoară după cum urmează:

-profilele din aluminiu sunt fixate pe o ramă

-aplicarea substanței penetrante pe suprafața profilelor din aluminiu se face prin pulverizare, deasupra unei cuve. Zona în care se face pulverizarea substanței penetrante se află sub depresiunea unei instalații de exhaustare. Aspirarea aerului și a aerosolilor de substanță penetrantă se face din partea opusă celei din care se face pulverizarea substanței penetrante. Instalația de exhaustare are în componere un ventilator (11000 m³/h), un filtru de reținere a substanței penetrante (randament de cca. 85%), tubulatură de admisie a aerului proaspăt în zona de lucru, tubulatură și coș de evacuare a aerului captat din hală.

-menținând profilele din aluminiu deasupra aceleași cuve, se face spălarea surplusului de substanță penetrantă de pe suprafața profilelor din aluminiu, prin stropirea acestora cu apă. După spălare substanța penetrantă va fi îndepărtată de pe suprafețele nefisurate sau cu deschideri mici ale porilor, rămânând doar în fisurile sau în porii de pe suprafața profilelor din aluminiu. Apa de spălare se colectează în cuva de sub profilele din aluminiu, de unde este transferată în recipienti etanși din material plastic și este evacuată din incinta fabricii ca și deșeu lichid.

-după spălare, profilele din aluminiu sunt trecute într-un cuptor electric de joasă temperatură, în care se face uscarea substanței penetrante. Temperatura de lucru din cuptorul de uscare este de maxim 65⁰C. Aerul din cuptor este recirculat pentru a asigura o uscare mai rapidă și uniformă a substanței penetrante de pe suprafața profilelor din aluminiu.

-după uscarea substanței penetrante, profilele din aluminiu sunt trecute deasupra unei cuve, unde se face pulverizarea (uscată) a unei substanțe de contrast (developer). Această substanță are proprietăți electrostatice și se va fixa doar pe fisurile/porii în care se găsește substanța penetrantă aplicată anterior pe suprafața profilelor din aluminiu.

Zona în care se face pulverizarea substanței de contrast se află sub depresiunea unei instalații de exhaustare. Aspirarea aerului și a substanței de contrast care nu s-a depus pe suprafața profilelor din aluminiu se face din partea opusă celei din care se face pulverizarea substanței penetrante. Instalația de exhaustare are în componere un ventilator (11000 m³/h), un filtru de reținere a substanței penetrante (randament de cca. 85%), tubulatură de admisie a aerului proaspăt în zona de lucru, tubulatură și coș de evacuare a aerului captat din hală.

-controlul propriu-zis al calității profilelor din aluminiu se face în această fază, când în lumină ultravioletă, se constată existența sau inexistența defectelor (fisuri, pori, etc.) de pe suprafața profilelor din aluminiu

-substanța de contrast este îndepărtată de pe suprafața profilelor din aluminiu prin ștergere cu o cârpă umedă.

După îndepărtarea developerului de pe suprafața barei din aluminiu, dacă nu s-au constatat defecte în structura sa, bara din aluminiu este direcționată spre linia de oxidare anodică, în vederea tratării electrochimice a suprafeței.

Controlul calității profilelor din aluminiu de dimensiuni mici urmează aceiași pași ca și în cazul controlului profilelor de dimensiuni mari.

Diferența constă doar în faptul că aplicarea substanței penetrante și a substanței de contrast se face prin imersarea profilelor din aluminiu în băi conținând respectivele soluții.

Spălarea surplusului de substanță penetrantă se face tot prin stropire cu apă, apa uzată urmând același circuit ca și apa uzată rezultată din spălarea surplusului de substanță penetrantă de pe profilele din aluminiu de dimensiuni mari.

2.14.3.4.1 Materii prime și materiale utilizate

Materia primă utilizată pentru controlul cu substanțe penetrante a suprafeței profilelor din aluminiu este reprezentată de profilele din aluminiu care urmează să fie supuse operației de tratare electrochimică și/sau de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței.

Materialele utilizate pentru activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu sunt prezentate în tabelul 2.14.3.4.1.1.

Tabel 2.14.3.4.1.1. – Materiale utilizate pentru controlul cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu

Denumire material	Cantitate utilizată/an
Penetrant HM - 406	250 l
Penetrant HM 430	30 l
D-90 G Developant	50 l
D 100 Developant Aerosol	50 l
Remover DR 60	10 l

2.14.3.5 Prelucrarea mecanică a profilelor extrudate din aluminiu

Prelucrarea profilelor de aluminiu extrudate se face în trei hale din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, utilizându-se 40 de centre de prelucrare mecanică.

Repartizarea centrelor de prelucrare mecanică în cele trei hale este următoarea:

-în hala din vecinătatea Halei Extrudare - 7 centre de prelucrare

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-în hala din vecinătatea Halei Vopsire - 25 centre de prelucrare

-în hala din extinderea halei din vecinătatea Halei Vopsire - 8 centre de prelucrare

Lista centrelor de prelucrare utilizate pentru operații de prelucrare mecanică în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este prezentată în tabelul 2.14.3.5.1.

Tabel 2.14.3.5.1 - Centre de prelucrare mecanică

Denumire	Număr
Centru de prelucrare chiron	4
Centru de prelucrare MORI SEKI	1
Centru de prelucrare CNC HAAS	4
Centru de prelucrare 5 axe HANDTMANN NT	1
Centru vertical de prelucrare HANDTMANN NT MINIMILLHE	1
Centru de prelucrare HANDTMANN NT4	1
Centru de prelucrare CNC HANDTMANN NT3	1
Centru de prelucrare HANDTMANN NT2	1
Centru de prelucrare HANDTMANN SC1000	1
Centru de prelucrare HANDTMANN TRUNNION	1
Centru de prelucrare cu 5 axe pentru prelucrare blocuri aluminiu	2
Centru de prelucrare cu 5 axe cu masa fixa pentru prelucrare profile extrudate si blocuri aluminiu lungime max 8 m	4
Centru de prelucrare cu 5 axe cu masa mobilă pentru prelucrare profile extrudate aluminiu cu lungime de max 10 m	6
Centru de prelucrare cu 3+1 axe pentru prelucrare profile și blocuri de aluminiu cu lungime de max 4 m	4
Centru de prelucrare cu 5 axe cu montant mobil pentru prelucrare profile extrudate aluminiu lungime max. 8 m	2
Centru de prelucrare cu 5 axe cu montant mobil pentru prelucrare profile extrudate aluminiu lungime max. 10 m	2
Centru de prelucrare cu 5 axe pentru prelucrare profile si blocuri de aluminiu lungime max. 4 m	4

Capacitatea totală de prelucrare mecanică pentru piesele/profilele din aluminiu asigurată de utilajele existente în momentul de față în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este de 2500 t/an (piese produse).

În incinta halei de prelucrări mecanice din vecinătatea Halei Extrudare se desfășoară și activități de producere a matrițelor prin care sunt extrudate barele din aluminiu.

Pentru activitatea de confecționare a matrițelor în hala de prelucrări mecanice sunt instalate:

- două mașini de prelucrare prin așchiere cu comandă numerică
- două mașini de prelucrare prin așchiere cu masă lungă
- două mașini de prelucrare prin așchiere cu masă scurtă

Pentru confecționarea matrițelor se utilizează oțel de scule pentru prelucrare la cald.

Cantitatea de oțel necesară confecționării matrițelor este de cca. 400 t/an.

2.14.3.6 Asamblare

Producerea subansamblelor din fuzelajul aeronavelor se face în două hale din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Subansamblele sunt realizate din bare de aluminiu extrudate, tablă de aluminiu și din diferite piese din aluminiu realizate prin prelucrarea mecanică a profilelor din aluminiu.

Asamblarea se face pe suporturi pe care se construiesc structurile din piese din aluminiu.

Asamblarea mecanică a componentelor (piese realizate din bare din aluminiu, tablă din aluminiu și plăci din aluminiu) se face în principal prin nituire.

Pe lângă operațiile de asamblare prin nituire, activitatea de producere a subansamblelor implică și operații de:

- găurire
- acoperire nit cu vopsea
- marcare piese
- ambalare subansamble

Marcarea subansamblelor și acoperirea niturilor cu vopsea se face în spațiul halei de lucru.

Locurile de muncă în care sunt utilizate vopsele/solvenți sunt dotate cu instalații pentru captarea și evacuarea în exteriorul halei a compușilor organici volatili emiși în atmosfera halelor.

Capacitatea de producție pentru subansamblele din componența fuzelajului aeronavelor este de 1000 t/an.

2.14.3.7 Turnarea barelor din aluminiu

Activitatea de turnare a barelor din aluminiu este o activitate prin care S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. reintroduce în fluxul de fabricație al barelor extrudate din aluminiu deșeurile din aluminiu rezultate din activitatea de extrudare.

Instalația pentru reciclarea prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare are o capacitate zilnică de 18,966 t bare turnate de aluminiu.

Instalația are în componență:

- două cuptoare de topire electrice cu inducție, fiecare cu o capacitate maximă de topire de 2624 kg aluminiu/șarjă (un cuptor în funcțiune, unul în rezervă)
- jgeaburi de turnare
- instalație de degazare și filtrare a aluminiului topit
- instalație de turnare a aluminiului în bare
- cuptor electric de omogenizare, cu o putere electrică instalată de 1200 kW
- instalații de ridicat și de transport a barelor de aluminiu

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-aparatură pentru verificarea calității barelor turnate

Din cele două cuptoare electrice cu inducție, unul este în funcțiune și unul în rezervă. Nu este prevăzută funcționarea instalației cu ambele cuptoare de topire în funcțiune.

Cuptoarele electrice cu inducție au fiecare o putere electrică instalată de 1000 kW.

Cuptoarele electrice cu inducție sunt cuptoare basculante, prevăzute cu capac la partea superioară.

Alimentarea cuptorului cu materii prime (capete de bare extrudate și/sau neextrudate din activitatea de producere a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, generate de activitatea de extrudare a barelor de aluminiu, lingouri de aluminiu slab aliat/pur preluate de la terțe firme, elemente de aliere) se face pe la partea sa superioară, după care capacul cuptorului este închis.

În funcție de calitatea dorită pentru barele de aluminiu și de calitatea aluminiului utilizat ca materie primă, în topitura de aluminiu se adaugă diferite metale pentru aliere.

Pentru capacitatea maximă de producție a Instalației de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare (5000 t bare turnate din aluminiu/an) sunt utilizate:

- 2600 t/an deșeuri de aluminiu (capete de bară)
- 3200 t/an lingouri de aluminiu achiziționate de la terțe firme
- cel mult 366 t/an metale/elemente pentru aliere.

Cantitatea de metale utilizată pentru alierea aluminiului poate varia în funcție de conținutul de metale existent în aluminiul utilizat ca materie primă (deșeuri de aluminiu din activitatea proprie și lingouri de aluminiu slab aliat/pur achiziționate de la terți) și de tipul de aluminiu din care sunt turnate barele.

Cantitatea de 366 t/an este cantitatea maximă de metale care poate fi utilizată pentru alierea aluminiului, aferentă capacității maxime de producție a Instalației de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare (6000 t bare de aluminiu turnate/an).

O primă tratare a aluminiului topit se face în cuptorul cu inducție, prin injectarea în masa topiturii a unui amestec de gaze (în vederea îndepărtării din masa topiturii a impurităților, în special a oxizilor). Totodată, prin injectarea amestecului de gaze, sunt antrenate spre suprafața metalului topit și alte gaze, eventual prezente în metalul topit.

Amestecul de gaze utilizat este format din argon (97% raportat la volumul de gaz) și clor (3% raportat la volumul de gaz). Amestecul de gaze este aprovizionat ca atare de la o terță companie și este stocat în incinta halei, în care funcționează Instalația de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare. Stocarea amestecului de gaze se face în patru recipienți metalici (butelii), fiecare cu capacitatea de 50 l. Cantitatea de gaz dintr-un

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

recipient (butelie) este de 12,5767 kg, din care clor 0,6467 kg. Instalația cu care se face injectarea amestecului de gaze în masa metalului topit din cuptor este o instalație mobilă, montată pe un stivuitor.

Clorul din amestecul de gaze argon-clor reacționează cu impuritățile din topitura de aluminiu, formând la suprafața metalului topit un strat de zgură.

Zgura este preluată manual de pe suprafața metalului topit și este îndepărtată. Pentru capacitatea maximă de producție a Instalației de topire și turnare a barelor de aluminiu necesare procesului de extrudare (5000 t bare turnate din aluminiu/an) cantitatea de zgură colectată pe parcursul unui an este de cca. 1,3 t.

În cuptoarele de topire se formează cruste, care se îndepărtează după turnarea metalului topit și care sunt eliminate ca deșeuri.

Cantitatea de cruste colectată pe parcursul unui an este de cca. 240 t.

Pe perioada în care în masa topiturii este injectat amestecul de gaze și pe perioada în care zgura este îndepărtată de pe suprafața topiturii, capacul cuptorului este deschis.

Aproximativ 97,62% din clorul injectat odată cu amestecul de gaze (amestec de gaze conținând 97% argon și 3% clor) reacționează cu impuritățile din metalul topit, formând zgura (nitrați și cloruri în stare solidă). Restul de clor, (cca. 2,38% din clorul injectat în masa de aluminiu topit odată cu amestecul de gaze argon-clor) se degajă în atmosfera halei în care funcționează instalația.

Zgura colectată de la suprafața aluminiului topit este valorificată (ca deșeu) către terțe firme.

Din cuptorul cu inducție, aluminiul topit este descărcat într-un jgheab, care asigură transportul aluminiului spre instalația de turnare. Descărcarea aluminiului topit din cuptor se face prin înclinarea cuptorului.

Jgheabul este realizat din material refractar și asigură atât menținerea unei temperaturi ridicate a aluminiului topit, cât și o suprafață minimă de contact a topiturii de aluminiu cu atmosfera (minimizând reacțiile de oxidare). Pe traseul jgheabului de transport sunt amplasate instalațiile de purificare/degazeificare a aluminiului topit.

Degazeificarea aluminiului topit aflat pe jgheabul de turnare se face prin injectare de argon în masa topiturii. Injectarea argonului se face cu o instalație fixă montată în jgheabul de turnare.

Principiul după care se face degazeificarea este acela că argonul (gaz inert) injectat în masa topiturii de aluminiu creează în aceasta un curent ascensional, care antrenează spre suprafața topiturii și eventualele bule de alte gaze prezente în masa topiturii.

Gazele care pot exista în masa aluminiului topit (pentru care se face operația de degazeificare) sunt gaze prezente în atmosferă (oxigen, azot, hidrogen, etc.) care pot ajunge în topitura de

aluminiu în timpul operațiilor de încărcare a cuptorului, de topire a materialelor din cuptor și din intruziunile de aer din corpul materiilor prime/materialelor utilizate.

După degazeificare, aluminiul topit este trecut printr-o baterie de filtre ceramice, în porii cărora sunt reținute impuritățile rămase din aluminiul topit.

La fel ca și instalația de degazeificare, bateria de filtre este amplasată pe traseul jgheabului de turnare.

După îndepărtarea zgurii, a impurităților și după degazeificare, aluminiul topit ajunge în zona de turnare. Pentru turnarea barelor de aluminiu este utilizată o instalație de turnare verticală, montată într-un puț cu adâncimea de 12 m.

La partea superioară a puțului este montată masa de turnare, masă pe care pot fi montate până la 10 piese de turnare.

Piesele de turnare pot avea diametre diferite, diametrul piesei de turnare determinând diametrul barei turnate.

Piesele de turnare sunt răcite cu apă. Apa circulă prin interiorul pieselor de turnare, scurgându-se apoi peste barele de aluminiu ieșite din piesa de turnare. Sistemul de răcire a pieselor de turnare este astfel dimensionat încât să asigure o scădere semnificativă a temperaturii aluminiului turnat. Astfel, partea superioară a piesei de turnare este alimentată cu aluminiu topit, iar la partea inferioară a piesei de turnare metalul este deja solidificat.

Sub masa de turnare este montată o platformă acționată de un piston hidraulic. Platforma sprijină partea inferioară a barelor de aluminiu ieșite din piesele de turnare și se deplasează, spre partea inferioară a puțului, cu o viteză corelată cu viteza de formare a barelor de aluminiu. La finalul operației de turnare se obține un număr de bare egal cu numărul pieselor de turnare utilizate, bare având diametre determinate de diametrul pieselor de turnare și o lungime de cca. 4,6 m.

Diametrele la care se toarnă barele de aluminiu în cadrul instalației sunt de 102 mm, 152 mm, 204 mm și 254 mm.

Barele de aluminiu sunt scoase din puțul de turnare cu ajutorul unei macarale și sunt depozitate într-un spațiu special destinat, situat în apropierea puțului de turnare.

Apa utilizată pentru răcirea pieselor de turnare este folosită în circuit închis, răcirea apei fiind asigurată de un turn de răcire.

În circuitul de răcire al capetelor de turnare se găsește o cantitate de cca. 34 m³ de apă. Zilnic, se evacuează 200 l de apă din instalația de răcire și se completează în instalație cu alți 200 l de apă.

Barele de aluminiu sunt preluate din spațiul de depozitare și sunt transportate într-un cuptor electric de omogenizare (cu o putere instalată de 1200 kW și cu o capacitate de 30 t bare de aluminiu), a structurii barelor de aluminiu. Procesul de omogenizare constă în încălziri și răciri succesive ale barelor de aluminiu.

Controlul calității produselor se face atât în fazele premergătoare turnării, cât și după turnarea barelor de aluminiu.

În faza de topire a aluminiului se analizează compoziția chimică a acestuia. Analizele chimice se efectuează la începutul turnării, la mijlocul perioadei de turnare și la sfârșitul turnării.

Barele turnate sunt analizate din punct de vedere al porozității și al eventualelor fisuri.

2.14.3.7.1 Materii prime și materiale utilizate

Materia primă utilizată în activitatea de turnare a barelor din aluminiu sunt deșeurile de aluminiu provenite din activitatea de extrudare a barelor de aluminiu.

Principalele materii prime și materiale utilizate în activitatea de producere a profilelor extrudate din aluminiu sunt:

- deșeuri din aluminiu – 2600 t/an
- aluminiu pur (lingouri) – 3200 t/an
- metale și siliciu utilizate ca elemente de aliere a aluminiului. Metalele/elementele de aliere utilizate sunt prezentate în tabelul 2.14.3.7.1.1.
- gaze tehnice pentru rafinarea și degazeificarea aluminiului, pentru aparatura de măsură și control, pentru răcirea materialelor prelucrate, respectiv:
 - amestec argon-clor – 481 kg/an
 - argon – 470 kg/an
 - heliu – 3,6 l/an
 - azot – 1,2 kg/an
 - gaz natural – 1174 m³/an
- ulei vegetal, pentru lubrifierea pieselor de turnare

Tabel 2.14.3.7.1.1. – Metale și elemente de aliere utilizate

Element de aliere	Forma inițială de prezentare	Consum anual
		[t]
siliciu	prealiaj Al-Si/pelete	3,8
cupru	nealiat/pelete	92
mangan	prealiaj Al-Mn/brichete	18,1
magneziu	prealiaj Al-Mg/lingouri	68,2
crom	prealiaj Al-Cr/pelete	3,8
zinc	nealiat	172
titan	prealiaj Al-Ti/pelete	4,9
zirconi	prealiaj Al-Zr/pelete	3,2

2.14.3.8 Activități auxiliare – activități de laborator

Testele/analizele (mecanice și chimice) necesare pentru asigurarea calității produselor finite sunt efectuate în două laboratoare: Laboratorul Metalurgic și Laboratorul de Tratamente de Suprafață. Aceste laboratoare includ și puncte în incinta fabricii în afara sălilor principale ale laboratoarelor, astfel amplasate încât să fie în apropierea locurilor de muncă pentru care se execută testele/analizele.

2.14.3.8.1 Laboratorul metalurgic

Laboratorul Metalurgic deservește în principal activitatea de extrudare a barelor de aluminiu. Încăperea principală a laboratorului este amplasată în hala de extrudare (planșa nr. 4).

În Laboratorul Metalurgic se execută teste mecanice și teste chimice.

Principalele teste mecanice efectuate sunt cele de:

- rezistență la rupere prin întindere
- rezistență la comprimare
- rezistență la rupere prin îndoire

Testele chimice efectuate în cadrul laboratorului sunt:

- testul ETCH (atac chimic al probelor de aluminiu extrudat pentru punerea în evidență a stratului de grăunți recristalizați)
- testul EXCO (test de coroziune în mediul salin)
- testul IGC (test de coroziune intergranulară)

Testele mecanice se execută în hala de extrudare, în zona de amplasare a Laboratorului Metalurgic, utilizând aparatură specifică. Pentru efectuarea testelor mecanice de rezistență nu sunt utilizate substanțe și/sau amestecuri chimice.

Nivelul de zgomot și de vibrații aferent efectuării testelor mecanice de rezistență este mic și nu are influențe asupra nivelului general de zgomot și de vibrații din zona de amplasare a Laboratorului Metalurgic.

Deșeurile rezultate în urma efectuării testelor mecanice de rezistență sunt reprezentate doar de epruvetele de aluminiu supuse testării.

Testele chimice la care sunt supuse profilele extrudate din aluminiu se efectuează în două spații diferite, după cum urmează:

- testul ETCH și testul EXCO se efectuează într-un spațiu special amenajat, situat în exteriorul halelor de producție, în partea de nord vest a Halei prelucrări mecanice
- testul IGC se efectuează în incinta Laboratorului Metalurgic

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Spațiul în care se efectuează testele ETCH și EXCO este o încăpăre cu dimensiunile de 6,65 m x 9,4 m, construită din zidărie, având un perete comun cu Hala prelucrării mecanice. Încăperea este acoperită și este pardosită cu beton. În interiorul încăperii există o rigolă (care urmărește conturul zidurilor exterioare) și o bașă. Rigola are rolul de a colecta și dirija spre bașă eventualele scurgeri de preparate chimice din interiorul încăperii. Scurgerile de preparate chimice colectate în bașă sunt periodic extrase din bașă, cu o pompă submersibilă și sunt eliminate prin S.C. RONGO IMPEX S.R.L..

În interiorul încăperii în care se efectuează cele două teste chimice există o nișă (construcție standardizată de tip CARBO 900 EXHAUST) prevăzută cu hotă pentru captarea și evacuarea forțată a emisiilor gazoase (nișă ventilată). Pe circuitul de exhaustare al hotei sunt montate, în serie, un filtru sintetic și un filtru cu cărbune activ.

Testul ETCH se efectuează prin imersarea succesivă a epruvetelor de aluminiu în patru bazine în care se află (în ordinea în care se face imersarea): soluție Keller's (un amestec de acid fluorhidric, acid clorhidric, acid azotic și apă), apă, acid azotic. Bazinele sunt confecționate din oțel inoxidabil și au fiecare o capacitate de 205 l. Cantitatea de lichid din fiecare bazin este de 70 l, bazinele fiind umplute la doar 34% din capacitatea lor.

După tratarea chimică epruvetele sunt examinate în laborator.

Soluțiile uzate sunt colectate și periodic sunt eliminate prin S.C. RONGO IMPEX S.R.L..

Testul EXCO presupune imersarea epruvetelor de aluminiu într-o soluție de clorură de sodiu, azotat de potasiu, acid azotic și apă, pentru o perioadă de 48 de ore, după care epruvetele sunt examinate în laborator.

Imersarea epruvetelor de aluminiu se face în nișa ventilată.

Soluțiile uzate sunt colectate și periodic sunt eliminate prin S.C. RONGO IMPEX S.R.L..

Testul IGC se face în incinta Laboratorului Metalurgic. Epruveta de aluminiu este degresată (într-un pahar Berzelius, în care se află o soluție de acid azotic, acid fluorhidric și apă încălzită la 93°C) după care este introdusă într-un aparat special (baie Termo Fisher) în care se găsește soluția de coroziune (o soluție de clorură de sodiu, apă oxigenată și apă). Epruveta este menținută în baia de coroziune la o temperatură de 300°C, timp de șase ore, după care este examinată în laborator.

Cu excepția Aqua Quench 211 pentru care consumul anual este 2000 l, azotat de potasiu pentru care consumul anual este de 100 kg și clorura de sodiu pentru care consumul anual este de 80 kg, consumul anual pentru fiecare reactiv de laborator este mic (de ordinul sutelor de grame până la 50 kg).

2.14.3.8.2 – Laboratorul de tratamente de suprafață

Laboratorul de Tratamente de Suprafață deservește în principal activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor de aluminiu.

În Laboratorul de Tratamente de Suprafață se execută în principal teste chimice.

Spațiul laboratorului este împărțit în două încăperi: Lab-1 cu dimensiunile de 10,7 m x 3,37 m în care se efectuează testele și Lab-2 care este sala de balanțe cu dimensiunile de 3,37 m x 1,80 m. Încăperea Lab -1 este dotată cu o nișă caldă, cu duș de urgență și dispune de utilitățile necesare. Laboratorul este echipat cu mese de lucru, dulapuri pentru reactivi și consumabile, mese speciale pentru balanțe.

Testele executate în acest laborator se pot grupa în mai multe categorii, astfel:

- teste privind calitatea apei folosite (ex. Determinarea pH-ului și a conductivității electrice a apei)
- teste de determinare a calității materiilor folosite în procesele tehnologice (ex. Determinarea substanțelor nevolatile din solvenții volatili)
- teste privind determinarea calității băilor de tratare electrochimică (ex. Determinarea concentrației de ioni de hidrogen din băile de tratamente de suprafață)
- teste privind calitatea suprafeței profilelor de Al după tratare electrochimică (ex. Test de coroziune în condiții de ceață salină a filmului anodic)
- teste privind calitatea stratului de grund/vopsea aplicat pe suprafața reperelor de Al (ex. determinarea gradului de polimerizare a stratului de vopsea)

Principalele echipamente din dotarea laboratorului sunt:

- spectrometru de emisie optică cu plasmă cuplată inductiv (ICP-OES)
- spectrometru de absorbție moleculară UV-VIS
- titrator potențiomtric automat
- pH-metre și conductometre
- balanțe analitice
- aparat de măsurare a grosimii
- densitometru
- microscop optic
- baie ultrasonică, baie de apă, etuvă, sisteme de purificare a apei

În laborator se folosesc în general reactivi anorganici (săruri, baze, acizi) și mai puțin substanțe organice. Acestea din urmă sunt în majoritate solvenți organici. Cu excepția clorurii de sodiu pentru care consumul anual este 300 kg, consumul anual pentru fiecare reactiv de laborator este mic (de ordinul sutelor de grame până la 50 kg).

Reactivii achiziționați sunt de calitate cel puțin „pentru analiză” și sunt păstrați în ambalajele lor originale în două dulapuri de perete din laborator.

Activitatea din Laboratorul de Tratamente de Suprafață se desfășoară în baza unor proceduri operaționale (pentru operații comune în laborator, etichetare, gestiunea deșeurilor, materiale de protecție, etc.) și proceduri specifice de lucru (pentru toate testele care se efectuează în laborator).

Soluțiile uzate sunt colectate și periodic sunt eliminate prin S.C. RONGO IMPEX S.R.L..

2.15 Cerințe aferente BAT

Activitățile propuse pentru autorizare sunt cele de producerea profilelor din aluminiu pentru industria aeronautică prin topire, turnare și extrudare, de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu, de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu, de prelucrare mecanică și de producere a subansamblelor de fuzelaj.

Dintre activitățile enumerate mai sus, doar o singură activitate este inclusă în Anexa I a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale și anume activitatea de tratare electrochimică (denumită și anodizare sau eloxare) a suprafeței profilelor din aluminiu. Celelalte activități desfășurate în incinta fabricii sunt asociate direct cu activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, având o legătură tehnică, astfel:

- materia primă pentru producerea profilelor extrudate din aluminiu sunt barele rotunde de aluminiu
- o parte din barele rotunde de aluminiu sunt achiziționate de la terțe firme, iar o parte sunt produse și în cadrul fabricii, prin topirea/turnarea deșeurilor de aluminiu rezultate din activitatea de extrudare (produsul finit al activității de producerea barelor din aluminiu prin topire și turnare)
- pentru producerea barelor rotunde de aluminiu se utilizează, în principal, lingouri din aluminiu (achiziționate de la terțe firme) și deșeuri din aluminiu provenite exclusiv din activitatea de extrudare a barelor de aluminiu
- profilele din aluminiu rezultate în urma extrudării barelor din aluminiu sunt tratate electrochimic în scopul măririi rezistenței la coroziune și a pregătirii suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu în vederea acoperirii lor cu grund și/sau vopsea (crearea, la suprafața profilelor extrudate din aluminiu, a unui strat care să asigure o bună aderență a grundului/vopselei)

- parte din soluțiile uzate și apele de spălare din cuvele instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu sunt preluate de o instalație de tratare (epurare)
- activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu are ca obiect de activitate verificarea profilelor (profilelor) de aluminiu a căror suprafață a fost tratată electrochimic
- activitatea de prelucrări mecanice produce piese/repere din profilele extrudate din aluminiu, repere care sunt utilizate în activitatea de producere a subansamblelor fuzelajelor aeronavelor

Documentul de referință cuprinzând cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este „Surface Treatment of Metals and Plastics” (August 2006).

Pentru activitățile asociate desfășurate pe amplasament, în legătură tehnologică directă cu activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (care este inclusă în Anexa I a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale) documentele de referință specifice sunt:

- Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries (December 2001) – pentru activitatea de producere, prin extrudare, a barelor de aluminiu și a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică și de producere a barelor din aluminiu prin topire și turnare; pentru acest tip de activitate a fost emisă DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2016/1032 A COMISIEI din 13 iunie 2016 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT), în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru industria metalelor neferoase;
- Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007) – pentru activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu.

În tabelele 2.15.1, 2.15.2, 2.15.3 sunt prezentate domeniile și principalele cerințe BAT și modul de conformare a activităților/instalațiilor la aceste cerințe în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, pentru:

- activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (tabel 2.15.1)
- activitatea de producerea barelor din aluminiu prin topire, turnare și extrudare (tabel 2.15.2)
- activitatea de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu (tabel 2.15.3)

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Cele mai bune tehnici disponibile generice			
Tehnici de management	Managementul de mediu	<p>BAT înseamnă implementarea și aderarea la un Sistem de Management de Mediu, care încorporează cel puțin următoarele abordări:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) definirea politicii de mediu b) planificarea și stabilirea obiectivelor și țintelor c) implementarea și operarea procedurilor d) acțiuni preventive și corective e) analiza de management <p>Specific pentru acest sector de activitate, este important să fie considerate și următoarele caracteristici:</p> <ul style="list-style-type: none"> -impactul asupra mediului în faza de operare și la încetarea activității -dezvoltarea și utilizarea de tehnologii curate - referențierea activității la principalii indicatori față de nivelul din sectorul de activitate regional, național sau chiar european 	<p>Sunt implementate o serie de componente ale unui sistem de management de mediu care vor include:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definirea politicii de mediu -implementarea și operarea procedurilor -acțiuni preventive și corective <p>În proiectarea/funcționarea instalației au fost luate în considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> -impactul activității asupra mediului în faza de funcționare -impactul activității asupra mediului la încetarea și după încetarea activității -posibilitatea actualizării/modernizării instalației -cele mai bune tehnici disponibile aplicabile instalației la momentul proiectării ei.
	Curățenie și întreținere	<p>BAT înseamnă existența unui program de mentenanță, care va include și acțiuni preventive pe care lucrătorii trebuie să le îndeplinească pentru a minimiza riscurile de mediu specifice (numerotarea vanelor și conductelor, menținerea curățeniei în zona de tratare pentru a observa cu ușurință emisiile fugitive, gestiunea produselor chimice și identificare riscurilor și incompatibilităților la stocare, identificarea substanțelor prioritare și prioritar periculoase, automonitorizare indicatorilor de performanță de mediu: cantitatea de efluent evacuat și calitatea lui, consumul de materii prime pe tipuri, consumuri energetice și de apă, etc.)</p>	<p>Există și este aplicat un program de mentenanță care va include și măsuri de minimizare a riscurilor de producere a unor accidente/avarii și de apariție a unor situații de funcționare atipice.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
	Minimizarea efectelor retratării pieselor defecte	Implică o reevaluare regulată a specificațiilor de producție și realizarea unui control de calitate concomitent la client și la producător. Orice propunere de dezvoltare/modificare va fi analizată cu clientul.	Există un sistem riguros de control al calității produselor, atât la producător, cât și la beneficiari.
	Evaluarea comparativă a instalației	Crearea unor valori de referință care permit monitorizarea performanțelor instalației pentru compararea continuă și obiectivă cu valori de referință externe, cel puțin pentru utilizarea apei, energiei și a materiilor prime.	Indicatorii de performanță ai instalației vor fi înregistrați și vor putea fi utilizați ca valori de referință pentru eficientizarea funcționării instalației.
	Optimizarea și controlul lanțului de tratare	Optimizarea activităților individuale și a lanțului de tratare prin calculul teoretic al intrărilor și ieșirilor privind opțiunile de ameliorare alese și compararea cu cele obținute actual.	Indicatorii de performanță ai instalației vor fi înregistrați și vor putea fi utilizați ca valori de referință pentru eficientizarea funcționării instalației.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Proiectarea, construcția și funcționarea instalației		<p>Constituie BAT proiectarea, construcția și funcționarea unei instalații astfel încât să se prevină poluarea prin identificarea riscurilor și a modalităților de propagare prin simpla lor ierarhizare și implementarea unui plan de acțiune în trei pași, pentru prevenirea poluării:</p> <p>-Pas1: alocarea de spațiu de producție suficient și identificarea zonelor cu potențial risc de scurgeri de chimicale cu folosirea de materiale care să constituie bariere eficiente.</p> <p>-Pas2: asigurarea că rezervoarele de stocare utilizate au volum suficient, sunt construite din pereți dubli și sunt amplasate în zone marcate, iar scurgerile sunt rapid identificate printr-un program de mentenanță corespunzător.</p> <p>-Pas3: efectuarea inspecției regulate și a programelor de încercări; existența unui plan de urgență în caz de accident</p>	<p>Pas1: Activitatease desfășoară în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, într-o clădire nou construită în partea de SV a actualei clădiri a fabricii și are o suprafață de 12922 m² incluzând între altele:</p> <p>-hală destinată operațiilor de vopsire și de tratare a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu, cu o suprafață de 3720 m², din care spațiul destinat tratării chimice/electrochimice a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu are o suprafață de 1007 m², iar spațiul destinat depozitării materialelor și epurării efluentului rezultat din operațiile de tratare a chimică/electrochimică a suprafețelor are o suprafață de 499 m².</p> <p>Pas2: În activitate nu se folosesc rezervoare de stocare a chimicalelor. Preparatele chimice utilizate sunt stocate în ambalajul în care sunt aprovizionate.</p> <p>Pas3: Se efectuează inspecții și programe de încercări. S-a elaborat un plan de urgență în caz de accident</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratare electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/installației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
	Depozitarea produselor chimice și a materialelor	<p>BAT înseamnă:</p> <ul style="list-style-type: none"> -depozitarea separată a acizilor și a bazelor -reducerea riscului de incendiu prin depozitarea separată a produselor chimice inflamabile și a agenților oxidanți -reducerea riscului de incendiu prin depozitarea oricărui produs chimic cu efect de combustie sub efectul umidității în locuri uscate și separat de agenți oxidanți și marcarea zonei pentru evitarea folosirii apei la stins incendii -evitarea contaminării solului și a apei provocată de scurgeri și deversări de produse chimice -evitarea sau împiedicarea corodării recipientelor de depozitare, a conductelor, a sistemelor de alimentare de către produsele chimice sau emanațiile corozive rezultate din manipularea acestora. <p>Constituie BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> -reducerea timpului de stocare -controlul corozivității atmosferei de depozitare prin controlul umidității, temperaturii și a componentilor -utilizarea pentru vasele de stocare fie a unui strat de prevenire a coroziunii sau a unui ambalaj protectiv preventiv. 	<ul style="list-style-type: none"> - în zona de depozitare a chimicalelor din hala de vopsire și tratare a suprafețelor există spații delimitate pentru depozitarea materialelor acide și separat a celor bazice -produsele chimice inflamabile sunt depozitate separat de agenții oxidanți -nu se folosesc substanțe/amestecuri cu efect de combustie sub efectul umidității -spațiile de depozitare sunt în interiorul halelor și sunt pardosite cu beton. -produsele chimice sunt depozitate în recipientele originale (butoaie, canistre, saci, cutii metalice). Capacitățile maxime de stocare sunt relativ mici pentru produsele chimice folosite, cea mai mare capacitate maximă de stocare fiind cea a sodei caustice (10 containere de 1000 l) -toate chimicalele folosite au capacitatea maximă de depozitare mai mică sau cel mult egalăcu necesarul tehnologic pentru 1 an -se efectuează controlul corozivității atmosferei de depozitare prin controlul umidității, temperaturii și a componentilor -produsele chimice sunt depozitate în recipientele originale ale producătorului, adaptate pentru specificul și caracteristicile fiecărui produs

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Agitarea soluțiilor de tratare		Constituie BAT agitarea soluțiilor de tratare numai cu aer de joasă presiune. Nu este BAT utilizarea aerului de înaltă presiune și nici folosirea aerului de joasă presiune în sisteme cu substanțe chimice deosebit de periculoase (putând conduce la creșterea emisiilor acestora în atmosferă).	Agitarea soluțiilor din cuvele de lucru se face utilizând două tipuri de instalații și anume: -instalație de agitare cu ejector -instalație de agitare prin barbotare de aer. Aerul de barbotare este asigurat de un ventilator.
Utilități – energie și apă	Electricitate	Măsurile BAT destinate reducerii consumului de electricitate sunt: -minimizarea pierderilor de energie pentru toate alimentările trifazice prin compensarea factorului de putere ($\cos\varphi > 0,95$). Efectuarea de teste anuale. -reducerea căderilor de tensiune între conductori și conectori prin minimizarea distanței între redresoare și anozii. Instalarea redresoarelor în imediata apropiere a anozilor nu este întotdeauna posibilă și ar putea supune redresoarele la o coroziune intensă și/sau întreținere dificilă. Alternativ, se pot utiliza bare de distribuție cu secțiunea transversală mai mare. -folosirea de bare scurte, cu suficientă arie transversală și menținerea lor reci, prin folosirea de apă de răcire atunci când răcirea cu aer este insuficientă -utilizarea unui sistem de alimentare cu anod individual pentru fiecare bară de distribuție dotată cu un dispozitiv destinat optimizării reglajului curentului -întreținerea regulată a redresoarelor și contactelor lor (barele de distribuție) din sistemul electric -instalarea de redresoare controlate electronic dotate cu un factor de conversie mai bun decât al redresoarelor de tip vechi	Pierderile de energie reactivă se vor minimiza prin instalarea unei baterii de condensatori. Pentru o dimensionare cât mai corectă a bateriei de condensatori aceasta este dimensionată/montată după punerea în funcțiune a instalației. Redresorii se află în imediata apropiere a liniei de anodizare (lungimea barelor de la redresor la baie este mai mică de 3 m). Redresorii sunt de ultimă generație, având posibilitatea programării amperajului în funcție de încărcarea băii de anodizare. Întreținerea barelor se face săptămânal iar întreținerea redresorului se face semestrial Redresorul este controlat electronic.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
		-creșterea conductivității soluțiilor de proces prin adaos de aditivi și prin întreținerea parametrilor soluțiilor în plajele recomandate -utilizarea formelor de undă modificate (ex. Puls, inversat) în scopul îmbunătățirii depunerii, acolo unde tehnologia permite acest lucru.	Adăugarea de aditivi nu poate fi aplicată din motive de calitate a produselor finite.
	Încălzire	Există 4 moduri de încălzire a soluțiilor de proces, care constituie BAT, toate utilizând serpentinele imersate încălzite cu: -apă caldă sub presiune -apă caldă la presiune normală -fluide termice (uleiuri) -încălzire directă cu termoplonjor	Încălzirea soluțiilor din cuvele în care se face tratarea electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu se face cu ajutorul unor schimbătoare de căldură abur/lichid, imersate în cuvele instalației.
	Reducerea pierderilor termice	BAT înseamnă reducerea pierderilor termice prin: -implementarea de soluții pentru recuperarea căldurii -izolarea cuvelor încălzite prin una din tehnicile următoare sau o combinație a lor: folosirea cuvelor cu pereți dublii, utilizarea cuvelor preizolate, aplicarea unui strat izolant -reducerea cantității de aer evacuat deasupra soluțiilor încălzite prin folosirea de tehnici specifice -optimizarea compoziției soluțiilor de tratare și a gamei de temperaturi de funcționare. Monitorizarea temperaturii care trebuie strict păstrată în domeniul de tratare optimizat. -izolarea suprafeței cuvelor de tratare folosind secțiuni de izolare flotante cum ar fi sferice sau hexagonale.	Pentru perioada imediat următoare este luată în considerare recuperarea căldurii din aerul exhaustat. Cuvele sunt confecționate din polipropilenă (cu o grosime de 38 mm), material care are factorul de transfer termic foarte scăzut. Cantitatea de aer evacuat de deasupra cuvelor încălzite este corelată cu cerința de asigurare a microclimatului la locurile de muncă. Există un sistem de monitorizare continuă a temperaturii și calității soluțiilor din băi care asigură menținerea lor în domeniul optim.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
		<p>Această tehnică nu se aplică dacă: (i) piesele de tratat fixate pe rame sunt prea mici și ușoare și pot fi deplasate de stratul izolant; (ii) piesele de tratat sunt suficient de mari pentru a bloca secțiunile izolante; (iii) secțiunile izolante pot masca sau interfera cu procedul de tratare din cuvă.</p> <p>Nu este BAT folosirea agitării cu aer la soluții de proces încălzite atunci când evaporarea cauzată conduce la creșterea necesarului de energie.</p>	<p>Având în vedere diversitatea și cerințele de calitate ale pieselor nu se pot aplica metode de izolare a suprafeței libere a cuvelor.</p>
	Răcirea	<p>BAT înseamnă:</p> <ul style="list-style-type: none"> -prevenirea suprarăcirii prin optimizarea compoziției soluțiilor de proces și a temperaturii de lucru. Asigurarea monitorizării temperaturii din proces și controlului menținerii în temperaturii în domeniul optimizat -utilizarea de sisteme închise de răcire a soluțiilor, la instalații noi sau la înlocuirea sistemelor de răcire <p>Nu este BAT utilizarea sistemelor de răcire cu apă cu o singură trecere, cu excepția cazurilor când resursele locale de apă permit acest lucru și unde apa poate fi refolosită.</p>	<p>Este necesară răcire doar pentru soluția din cuvele în care se face operația de oxidare anodică a suprafeței profilelor din aluminiu.</p> <p>Răcirea se face cu ajutorul unui schimbător de căldură lichid/lichid imersat în cuvă (sistem închis). Fluidul care circulă prin schimbătorul de căldură este o soluție antigel, răcită într-o instalație de frig care funcționează cu freon R410 a.</p> <p>Cantitatea de freon existentă în instalații este de cca. 100 kg.</p>
Minimizarea deșeurilor și a apei uzate	Minimizarea utilizării apei în cursul tratării	<p>BAT destinat minimizării utilizării apei în cursul tratării trebuie să permită:</p> <ul style="list-style-type: none"> -monitorizarea tuturor folosințelor de apă și înregistrarea consumurilor -recuperarea apei de la limpeziri și reutilizarea în procese corespunzătoare calității apei -evitarea limpezirilor între activități prin folosirea de chimicale compatibile în activitățile consecutive 	<p>Utilizarea apei în cursul tratării suprafețelor include:</p> <ul style="list-style-type: none"> -monitorizarea consumului de apă, consumului de energie, consumului de materiale -apa din cuvele liniei de eloxare și din scrubere este recuperată și reutilizată -evitarea limpezirilor nu este aplicabilă din motive de calitate a produsului finit

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
	Reducerea aportului de apă prin antrenare	La liniile noi, BAT recomandă reducerea pierderilor prin antrenarea apei în exces provenind de la etapa de limpezire precedentă prin utilizarea de cuve eco-limpezire. BREF specifică faptul că în procesele de anodizare nu se pot folosi aceste cuve deoarece are loc o eliminare de material de pe substratul tratat (și nu o adăugare)	Nu este aplicabil pentru procesul de anodizare.
	Reducerea pierderilor de apă prin antrenare	Sunt BAT mai multe tehnici de reducere a pierderilor de apă prin antrenare, însă ele sunt exceptate pentru situațiile în care reacțiile din procesul de tratare se produc la nivelul suprafeței și necesită oprirea rapidă a reacțiilor prin diluare.	În procesele de anodizare, reacțiile chimice au loc la nivelul suprafeței de tratat. În procedurile de lucru sunt bine precizați timpii de staționare a profilelor în fiecare tip de soluție, pentru a garanta calitatea dorită a stratului de suprafață, deci este necesară oprirea reacțiilor prin trecere în baia următoare
	Limpezirea	Este BAT reducerea consumului de apă prin utilizarea apei de limpezire în mai multe faze. Valoarea de referință privind apa evacuată din fluxul de tratare este de 3-20 l/mp/fază de limpezire. Folosirea tehnicilor prin pulverizare (spray) este importantă pentru atingerea acestui țel. Reducerea cantității de apă uzată poate fi limitată de considerente de mediu locale legate de concentrațiile maxim admise de poluanți în apa evacuată (ex. sulfați, cloruri).	În instalație se utilizează și tehnica de clătire prin pulverizare. Din motive care țin de calitatea produsului finit este necesară și utilizarea clătirii în contracurent.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Recuperarea materialelor și gestiunea deșeurilor		BAT înseamnă: prevenire, reducere și reutilizare/reciclare/ recuperare	Sunt utilizate tehnici de recuperare/reutilizare a apei, a acidului sulfuric și a acidului tartric.
	Prevenirea și reducerea	BAT înseamnă împiedicarea pierderilor de materiale prin supradozaj. Pentru aceasta este necesar: -monitorizarea concentrației produselor chimice de proces -înregistrarea utilizărilor și evaluarea comparativă -semnalarea deviațiilor și efectuarea corecțiilor pentru menținerea în valorile limită optime Cel mai bun mijloc de prevenire constă în implementarea unui control analitic și a unui dozaj automatizat.	Calitatea soluțiilor din cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este permanent monitorizată, în scopul menținerii soluțiilor în limitele unor parametri (concentrație a soluțiilor de lucru, conținut de substanțe străine/inhibitoare, temperatură, pH, etc.) optimi pentru procesul de tratare electrochimică. Imediat ce rezultatele monitorizării indică scăderea sub anumite limite a indicatorilor de calitate ai soluțiilor din băi, soluțiile uzate sunt evacuate spre o instalație de epurare, în băi fiind aduse soluții proaspăt preparate.
	Reutilizare	Este BAT recuperarea metalului din soluțiile uzate (cu conținut de metal mai mic de 100 mg/l) prin electroliză, acolo unde se poate aplica. Reutilizarea înseamnă și recuperarea antrenărilor și poate de asemenea să fie corelată cu reducerea necesarului de apă și recuperarea apei din fazele de limpezire.	Nu se poate aplica în instalația propusă pentru autorizare. Recuperarea metalelor se face de către terțe firme din deșeurile solide rezultate din funcționarea instalației.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
	Recuperarea materialelor și funcționarea în circuit închis	<p>BAT înseamnă:</p> <ul style="list-style-type: none"> -conservarea materialelor de tratare prin reinjectarea apei de la prima limpezire în soluția de tratare înseamnă BAT. -funcționarea în ciclu închis pentru a anumită compoziție chimică și nu pentru întreg lanțul de tratare sau întreaga instalație. Funcționarea în sistem închis nu înseamnă evacuare zero: pot fi descărcări din faza de tratare a apelor de proces și în timpul operațiilor de mentenanță. -este obligatorie funcționarea în buclă închisă pentru utilizarea cromului hexavalent. <p>Inchiderea ciclului pentru chimicalele de proces poate fi obținută prin aplicarea unei combinații optime de tehnici cum ar fi: limpezirea în cascadă, schimbul ionic, tehnici cu membrană, evaporarea.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -se aplică global, pentru toată instalația, prin tratarea soluțiilor uzate și reutilizarea apei -sunt aplicate sisteme de funcționare în buclă închisă pentru efluenții uzați -nu se utilizează tratarea electrochimică cu crom hexavalent
	Reciclarea și recuperarea	<p>BAT înseamnă:</p> <ul style="list-style-type: none"> -identificarea și separarea deșeurilor și a apelor uzate în scopul reutilizării -refolosirea deșeurilor în afara fabricii, acolo unde calitatea și cantitatea permit acest lucru (ex. suspensia de hidroxid de aluminiu de la tratarea suprafeței aluminiului poate fi folosită la precipitarea fosfaților din efluentul final din stațiile de epurare ape municipale). 	<ul style="list-style-type: none"> -efluenții lichizi din activitatea de tratare electrochimică sunt tratați, iar deșeurile rezultate în urma tratării lor (nămol, săruri deshidratate) sunt predate unor firme specializate pentru valorificare/eliminare

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Întreținerea generală a soluțiilor de tratare		<p>Este BAT creșterea ciclului de viață a băii de tratare, prin determinarea parametrilor de control critici și menținerea lor în limite acceptabile prin îndepărtarea contaminanților.</p> <p>Este BAT utilizarea unei palete largi de tehnici pentru ape și soluții apoase în scopul:</p> <p>a) eliminării produselor nedorite pentru</p> <ul style="list-style-type: none"> -tratarea apelor de intrare la fazele de limpezire -reciclarea apelor de limpezire -eliminarea produșilor de descompunere sau a impurităților metalice din soluțiile de tratare -tratarea apelor reziduale înainte de evacuare <p>b) eliminării apei în scopul concentrării materialului</p> <p>Lista tehnicilor folosite uzual individual sau în combinație cu alte tehnici, pentru atingerea obiectivelor prezentate mai sus, conține:-filtrarea, tehnicile de absorbție (pe cărbune activ, polimeri), cristalizarea, evaporarea atmosferică naturală sau asistată (evaporatoare) și evaporarea sub vid, -schimbul ionic, inclusiv lichid/lichid, filtrarea prin membrană: microfiltrarea, ultrafiltrarea și nanofiltrarea, osmoza inversă, dializa prin difuziune, electroliza, inclusiv electroliza cu membrană și electro-dializa, electro-deionizarea, sorpția acizilor pe rășină</p>	<p>Calitatea soluțiilor din cuvele de la posturile de lucru ale instalației de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este permanent monitorizată, în scopul menținerii soluțiilor în limitele unor parametri (concentrație a soluțiilor de lucru, conținut de substanțe străine/inhibitoare, temperatură, pH, etc.) optimi pentru procesul de tratare electrochimică. Imediat ce rezultatele monitorizării indică scăderea sub anumite limite a indicatorilor de calitate ai soluțiilor din băi, soluțiile uzate vor fi evacuate spre o instalație de epurare, în băi fiind aduse soluții proaspăt preparate.</p> <p>Tratarea soluțiilor uzate se face în scopul:</p> <ul style="list-style-type: none"> -recuperării, tratării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu a apei de spălare și a unei părți din apa existentă în soluțiile uzate, -recuperării și reutilizării în fluxul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu a acidului tartric și a acidului sulfuric din soluția în care se face oxidarea anodică, -tratării excesului de apă, astfel încât să fie asigurate condițiile de calitate necesare pentru ca apa tratată să fie evacuată la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița. <p>Toate tehnicile utilizate în instalația de tratare a apelor uzate sunt BAT, astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> -filtrarea, absorbția pe cărbune activ, osmoza inversă, recuperarea acidului sulfuric și a acidului tartric, evaporarea la presiune atmosferică

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Emisiile în apele uzate	Minimizarea fluxurilor și materialelor ce trebuie tratate	Este BAT minimizarea utilizării de apă în toate procesele, în scopul reducerii volumului de apă pentru tratare finală, însă pot apare situații locale în care aceasta este limitată de creșterea concentrației unor anioni care sunt dificil de tratat.	Consumul de apă și de materiale este monitorizat în vederea menținerii unor nivele optime de consum.
	Testarea, identificarea și separarea fluxurilor problematice	Este BAT identificarea, separarea și tratarea fluxurilor de apă uzată cu crom hexavalent.	Nu se aplică tratarea electrochimică a suprafeței cu compuși cu conținut de crom hexavalent.
	Evacuarea apelor uzate	Este BAT efectuarea analizelor de control a calității apei uzate înainte de evacuare. La evacuare discontinuă, punctuală, este necesar să se verifice cel puțin pH-ul și conținutul de metale specifice (funcție de activitate).	Programul de monitorizare prevede determinarea concentrațiilor de poluanți în apa tehnologică epurată înainte de evacuare în rețeaua de canalizare, pentru următorii indicatori: pH, sulfati, materii în suspensie, azotați, substanțe extractibile cu eter din petrol, crom total, detergenți, fosfor total, aluminiu
		Este BAT: (a) tratarea apelor uzate provenite din spalari și (b) tratarea sau transferul către firme de specialitate a soluțiilor de proces uzate. Unele soluții de proces uzate pot fi stocate/depozitate și eliminate ca deșeurile lichide periculoase, pot fi transmise pentru reciclare sau recuperare	Apele de spălare sunt tratate și recircuite în instalație. O parte din soluțiile de proces sunt tratate, iar o altă parte sunt evacuate (prin firme autorizate/specializate) ca și deșeu lichid.
Tehnici cu evacuare zero	Evacuarea zero nu este BAT și în general implică consumuri energetice uriașe, pot produce deșeurile care sunt dificil de eliminat, necesită costuri uriașe la implementare și la funcționare. Evacuarea zero este acceptată doar în cazuri izolate și particulare.	Activitatea de tratare electrochimică nu este cu evacuare zero. Apele uzate sunt tratate într-o instalație de tratare, fiind tratat un debit de 7,2 m ³ /h, din care: 31% este evacuat în rețeaua de canalizare comunală și epurat în stația de epurare a comunei Dumbrăvița, 0,3% este evacuat ca deșeu lichid, restul de cca. 60% fiind recircuit în instalație.	

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/installației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Deșeuri		Sunt BAT toate tehnicile și măsurile de minimizare a deșeurilor (inclusiv tehnicile și măsurile prezentate la cap. Recuperarea materialelor și gestiunea deșeurilor și respectiv cap. Minimizarea deșeurilor și a apei uzate)	Specificul activității nu permite reutilizarea deșeurilor în instalație.
Emisii în aer		Emisiile de COV sunt tratate conform directivei specifice, dacă este cazul.	În conformitate cu prevederile Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale (anexa 7): -activitățile de acoperire a suprafeței profilelor din aluminiu cu grund și/sau vopsea și de inscripționare a profilelor din aluminiu se regăsesc la poziția 8 „alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor, filmului și hârtiei” din Anexa 7 partea a 2-a la susnumitul act normativ, pentru care valoarea de prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili este de 5 t/an (consumul anual estimat este de aprox. 7,177 t/an solvenți organici cu conținut de COV) -activitatea de curățare a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu se regăsește la poziția 5 „alte tipuri de curățare” din Anexa 7 partea a 2-a la susnumitul act normativ, pentru care valoarea de prag pentru consumul de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili este de 2 t/an (consumul anual estimat este de aprox. 3,113 t/an solvenți organici cu conținut de COV). Evacuarea gazelor din aceste activități se realizează prin echipamente de reducere/reținere, conform cerințelor legale, și cu asigurarea valorii limită la emisie în gazele reziduale.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
		<p>Este necesară realizarea extracției de aer la:</p> <ul style="list-style-type: none"> -băile de cromare calde sau agitate cu aer; -decapare și demetalizare folosind acid sulfuric la temperatura mai mare de 60°C care generează emisii de aerosoli fini de acid și care necesită sistem de extracție pentru asigurarea sănătății lucrătorilor și prevenirea coroziunii instalațiilor la locul de muncă; -procedee cu acid azotic cu emisii acidifiante de NOx; -curățarea apoasă alcalină la temperatura mai mare de 60°C poate genera cantități semnificative de vapori de apă care pot fi extrași pentru confortul lucrătorilor și prevenirea coroziunii. <p>In tabelul 2.15.5 sunt prezentate nivele de emisie în aer asociate cu BAT.</p>	<p>-nu se aplică tratarea electrochimică prin cromare</p> <p>-băile de oxidare anodică conțin acid sulfuric (post 8A), și au temperatura de 18°C, respectiv de 60°C și sunt prevăzute cu hote racordată la scruber</p> <p>- baia de degresare alcalină conține un produs alcalin Bonderite C-AK 4215-NC Aero (post 2), are temperatura de 60-80°C și este prevăzută cu hotă racordată la scruber; baia de corodare alcalină conține Bonderite C-AKALUM ETCH 2Aero (post 4), are temperatura de 60±5°C și este prevăzută cu hotă racordată la scruber.</p>
Zgomot		<p>BAT înseamnă identificarea surselor de zgomot semnificativ și potențialele grupuri afectate din comunitatea locală. Dacă este cazul se pot folosi măsuri cum ar fi: închiderea ușilor la secțiile cu zgomot; instalarea de dispozitive anti-zgomot în apropierea ventilatoarelor mari, utilizarea încapsulărilor acustice pentru echipamentele problematice.</p>	<p>Instalația propusă pentru autorizare nu se constituie într-o sursă semnificativă de zgomot.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Protecția apei subterane și încetarea definitivă a activității		<p>Următoarele elemente sunt BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> -luarea în considerare a încetării definitive a activității încă din faza de proiectare și construcție a instalației -depozitarea materialelor în zone marcate -conservarea istoricului pentru folosirea substanțelor prioritare; -folosirea datelor istorice la închiderea instalației; -folosirea de acțiuni corective/ remediere în cazul unei eventuale contaminări a apei subterane sau a solului. 	<ul style="list-style-type: none"> -proiectul cuprinde măsuri referitoare la închiderea instalației -depozitarea materialelor se face în zone dedicate/marcate -se va conduce o bază de date cu materialele utilizate -sunt prezentate date de referință conform cerințelor Legii nr. 278/2013 în prezenta documentație -sunt elaborate planuri de intervenție în cazul unor poluări accidentale
Cele mai bune tehnici disponibile specifice			
Fluxuri de tratare pe suport de rame fixe		<p>BAT înseamnă reducerea antrenărilor pe sistemele de suport ale pieselor, prin aranjarea optimă a pieselor pentru evitarea reținerii de lichid de proces; inspectarea și întreținerea regulată a suporturilor pentru evitarea apariției fisurilor și crăpăturilor care să rețină soluții de proces și ca să se asigure că învelișul suporturilor păstrează caracteristicile hidrofobe; plasarea de margini de deversare înclinate pentru a favoriza reîntoarcerea soluțiilor în cuvele de proces.</p> <p>Liniile manuale sunt de asemenea BAT.</p>	<p>Suportii (ramele) pe care sunt pozate piesele și cuvele instalației sunt special proiectate și asigură condițiile de minimizare a transferului de lichid între cuve.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Substituirea și/sau controlul substanțelor periculoase		Este BAT luarea de măsuri pentru folosirea de substanțe mai puțin periculoase, acolo unde este fezabil economic. Utilizarea cromului hexavalent la pasivizare este BAT. Toate alternativele actuale (fără crom hexavalent) sunt prea recente pentru a putea oferi date consistente pentru BAT. Tehnica cu crom trivalent necesită concentrații de crom de 10 ori mai mari și un necesar suplimentar semnificativ energetic. Nicio tehnică actuală nu poate rivaliza cu stratul de pasivizare obținut cu sistemele cu Cr(VI) fără a folosi alte straturi suplimentare. Datele pentru sistemele fără crom sunt insuficiente la ora actuală și ar putea introduce alte substanțe deosebit de periculoase, al căror efect nu a fost studiat încă.	Tehnologia folosită nu include pasivizarea suprafeței profilelor de aluminiu prin folosirea cromului hexavalent.
Degresarea		BAT implică asigurarea unui schimb de informații privind tratamentele anterioare suferite de piesele ce vor fi tratate, în scopul: -minimizării cantității de grăsimi și uleiuri aplicate și/sau -alegerii uleiurilor/grăsimilor sau sistemelor care permit utilizarea celor mai ecologice sisteme de degresare. BAT înseamnă înlocuirea degresării cu cianură, reducerea utilizării degresării solvenți organici, reducerea consumului de chimicale și energie în sistemele de degresare apoase, corelat cu extinderea ciclului de folosire a soluțiilor de degresare.	-nu este cazul. Piese pentru tratare provin din producția proprie și nu sunt tratate anterior. -nu se utilizează degresarea cu cianură și cu solvenți organici -sunt prevăzute sisteme de monitorizare a calității soluțiilor din băile de lucru, astfel încât se evită supradozarea preparatelor chimice
Soluții de decapare pe bază de acizi puternici		Se pot recupera acizii din soluțiile de decapare pe bază de acizi puternici.	-din motive economice nu este aplicabilă recuperarea acidului azotic

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.1 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (tratate electrochimică)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Anodizare		<p>Cerințe BAT specifice suplimentare pentru anodizare:</p> <ul style="list-style-type: none"> -este BAT recuperarea căldurii din băile de sigilare prin anodizare prin folosirea tehnicilor menționate la cap. Utilități – energie și apă/Reducerea pierderilor termice. -recuperarea soluțiilor caustice este BAT dacă: (i) consumul de soluție caustică este ridicat; (ii) nu se folosește niciun aditiv pentru împiedicarea precipitării aluminei; (iii) după recuperare, suprafața atacată corespunde specificațiilor; -utilizarea agenților de suprafață fără PFOS (acid perfluorooctansulfonic); -referitor la limpezirea în buclă închisă, BAT pentru anodizare nu integrează utilizarea unui ciclu închis al apei de limpezire cu folosirea schimbului ionic, deoarece produșii chimici eliminați au un impact de mediu identic și sunt în cantități echivalente cu produșii chimici necesari la regenerare. 	<ul style="list-style-type: none"> -sunt în fază de proiectare instalații pentru recuperarea căldurii din aerul exhaustat -nu se impune recuperarea soluțiilor caustice, tehnologia propusă nu implică niciuna din cerințele prezentate (i)-(iii); -tehnologia propusă nu prevede utilizarea agenților de suprafață cu PFOS (acid perfluorooctansulfonic)

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.2 – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (topirea și turnarea barelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Tehnici de management	Managementul de mediu	<p>BAT înseamnă implementarea și aderarea la un Sistem de Management de Mediu, care încorporează cel puțin următoarele abordări:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) definirea politicii de mediu b) planificarea și stabilirea obiectivelor și țintelor c) implementarea și operarea procedurilor d) acțiuni preventive și corective e) analiza de management și revizie <p>Sunt recomandate pentru acest sector de activitate și următoarele măsuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> -validarea sistemului de management și audit de către un organism certificat -pregătirea și publicarea regulată a unei declarații de mediu descriind toate aspectele semnificative de mediu ale instalației, care să permită compararea anuală în ceea ce privește atingerea obiectivelor și referințierea activității la principalii indicatori față de nivelul din sectorul de activitate regional, național sau chiar European -implementarea și aderarea la un sistem voluntar acceptat la nivel internațional, cum ar fi EMAS și EN ISO 14001:2004. Acest demers voluntar poate oferi o mai mare credibilitate sistemului de management de mediu. Totuși, sisteme nestandardizate pot fi la fel de eficiente, cu condiția să fie bine proiectate și implementate. 	<p>Sunt aplicate o serie de componente ale unui sistem de management de mediu care includ:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definirea politicii de mediu -implementarea și operarea procedurilor -acțiuni preventive și corective <p>În proiectarea/funcționarea instalației au fost luate în considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> -impactul activității asupra mediului în faza de funcționare -impactul activității asupra mediului la încetarea și după încetarea activității -posibilitatea actualizării/modernizării instalației -cele mai bune tehnici disponibile aplicabile instalației la momentul proiectării ei <p>Compania are în vedere proiectarea și implementarea unui sistem de management de mediu standardizat.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.2 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (topirea și turnarea barelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Tehnici pentru obținerea aluminiului secundar	Depozitarea și manipularea materialelor	<p>BAT înseamnă:</p> <ul style="list-style-type: none"> -depozitarea și manipularea zgurei în sisteme închise, dacă se generează praf. -clorul gazos și amestecurile gazoase care conțin clor se depozitează în vase sub presiune verificate/aprobate și sunt manipulate conform unor proceduri/metode aprobate. 	<p>-zgura nu se prezintă sub formă fină și nu generează praf. Este îndepărtată manual din cuptorul de topire, este depozitată în recipient închis și valorificată (ca deșeu) către terțe firme.</p> <p>- amestecul de gaze utilizat este format din argon (95% masic.) și clor (5% masic) și este aprovizionat ca atare de la o terță companie. Este stocat în incinta halei, în care funcționează Instalația de topire și turnare. Stocarea amestecului de gaze se face în patru recipiente metalici (butelii), fiecare cu capacitatea de 50 l, verificate de producătorul amestecului de gaze. Cantitatea de gaz dintr-un recipient (butelie) este de 12,5767 kg, din care 0,6467 kg clor. Instalația cu care se face injectarea amestecului de gaze în masa metalului topit din cuptor este o instalație mobilă, montată pe un stivuitor.</p>
	Procesul de topire	<p>Sunt considerate BAT următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> -cuptoare cu reverberație -cuptoare rotative Tilting -cuptoare rotative -cuptoare cu inducție <p>Pentru încărcări mici de metal curat se recomandă cuptoarele cu inducție (capacități până la 30 tone, pentru Cu, alamă, Zn și Al). Cuptoarele cu inducție sunt folosite și pentru aliere. Cuptoarele cu inducție au avantajul că nu au gaze de ardere.</p> <p>BAT înseamnă de asemenea -selectarea materialelor de alimentare în conformitate cu tipul cuptorului pentru a preveni/minimiza utilizarea sărurilor</p>	<p>Instalația dispune de două cuptoare de topire electrice cu inducție, fiecare cu o capacitate maximă de topire de 2624 kg aluminiu/șarjă (un cuptor în funcțiune, unul în rezervă), echipate cu jgeaburi de turnare, instalație de degazare și filtrare a aluminiului topit și instalație de turnare a aluminiului în bare.</p> <p>Cuptoarele electrice cu inducție au fiecare o putere electrică instalată de 1000 kW. Sunt cuptoare basculante, prevăzute cu capac la partea superioară.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.2 (continuare) – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (topirea și turnarea barelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/installației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Cele mai bune tehnici disponibile			
			Alimentarea cuptorului cu materii prime (capete de bare extrudate și/sau neextrudate din activitatea de producere a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, generate de activitatea de extrudare a barelor de aluminiu, lingouri de aluminiu slab aliat/pur preluate de la terțe firme, elemente de aliere) se face pe la partea superioară, după care capacul cuptorului este închis.
	Colectarea gazului	La cuptoarele cu inducție, BAT înseamnă colectarea gazului în sistem deschis sau cu hotă.	Aproximativ 97,6% din clorul injectat odată cu amestecul de gaze (amestec de gaze conținând 97% argon și 3% clor vol.) reacționează cu impuritățile din metalul topit, formând zgura (nitrați și cloruri în stare solidă). Restul de clor (cca. 2,4% din clorul injectat în masa de aluminiu topit odată cu amestecul de gaze argon-clor) se degajă în atmosfera halei în care funcționează instalația (în sistem deschis).
	Reziduurile de proces	Principiile minimizării și refolosirii reziduurilor de proces sunt tehnici care fac parte din BAT: -minimizarea utilizării fluxurilor de săruri -reciclarea zgurii de săruri pentru recuperarea aluminiului	În procesul de topire nu se folosesc săruri. Încărcarea cuptoarelor se face cu deșeuri de aluminiu (capete de bară) rezultate din producția proprie și lingouri de aluminiu achiziționate de la terțe firme. În funcție de calitatea dorită pentru barele de aluminiu și de calitatea aluminiului utilizat ca materie primă, în topitura de aluminiu se adaugă diferite metale/elemente pentru aliere(Si, Cu, Mn, Mg, Cr, Zn, Ti, Zr).

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3 – Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Cele mai bune tehnici disponibile generice			
Tehnici de management	Managementul de mediu	<p>BAT înseamnă implementarea și aderarea la un Sistem de Management de Mediu, care încorporează cel puțin următoarele abordări:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) definirea politicii de mediu b) planificarea și stabilirea obiectivelor și țințelor c) implementarea și operarea procedurilor d) acțiuni preventive și corective e) analiza de management și revizie <p>Sunt recomandate pentru acest sector de activitate și următoarele măsuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> -validarea sistemului de management și audit de către un organism certificat -pregătirea și publicarea regulată a unei declarații de mediu descriind toate aspectele semnificative de mediu ale instalației, care să permită compararea anuală în ceea ce privește atingerea obiectivelor și referințierea activității la principalii indicatori față de nivelul din sectorul de activitate regional, național sau chiar European -implementarea și aderarea la un sistem voluntar acceptat la nivel internațional, cum ar fi EMAS și EN ISO 14001:2004. Acest demers voluntar poate oferi o mai mare credibilitate sistemului de management de mediu <p>In particular EMAS, care înglobează toate aspectele menționate mai sus, oferă o mai mare credibilitate.</p> <p>Totuși, sisteme nestandardizate pot fi la fel de eficiente, cu condiția să fie bine proiectate și implementate.</p> <p>Specific pentru acest sector de activitate, sistemul de management de mediu trebuie să includă:</p>	<p>Sunt aplicate o serie de componente ale unui sistem de management de mediu care vor include:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definirea politicii de mediu -implementarea și operarea procedurilor -acțiuni preventive și corective <p>În proiectarea/funcționarea instalației au fost luate în considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> -impactul activității asupra mediului în faza de funcționare -impactul activității asupra mediului la încetarea și după încetarea activității -posibilitatea actualizării/modernizării instalației -cele mai bune tehnici disponibile aplicabile instalației la momentul proiectării ei

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
Cele mai bune tehnici disponibile generice			
		<p>-planificarea reducerii amprentei de mediu a instalației</p> <p>-analiza comparativa regulată la nivel de industrie și instalații privind: (i) consumurile de materii prime, energie și apă, incluzând utilizarea eficientă a acestor intrări și (ii) emisiile în aer și apă și generarea de deșeuri</p> <p>-alegerea materialelor folosite</p> <p>-acodarea atenției cuvenite impactului de mediu la dezafectarea unei unități în momentul proiectării unei instalații noi sau modificarea unei fabrici existente</p> <p>- acodarea atenției cuvenite dezvoltării de tehnologii mai curate.</p> <p>BAT înseamnă de asemenea, minimizarea amprentei de mediu a instalației prin planificarea de acțiuni și investiții pe termen scurt, mediu și lung pentru a obține îmbunătățiri continue, luând în considerare raportul cost-beneficiu și efectele colaterale, cum ar fi:</p> <p>-monitorizare internă și analiza comparativa regulată a consumurilor și emisiilor</p> <p>-implementarea planului de management a solvenților</p> <p>-înțelegerea relației între aceste consumuri și emisii</p> <p>-identificarea zonelor ce trebuie îmbunătățite pentru atingerea BAT, prioritizarea acțiunilor pentru investițiile identificate și dezvoltarea unui calendar de realizare.</p>	
Proiectarea, construcția și operarea instalației	Prevenirea emisiilor neplanificate	BAT înseamnă proiectarea, construcția și operarea instalației pentru prevenirea poluării prin emisii neplanificate, prin identificarea riscurilor și căilor de producere, prin simpla lor ierarhizare și implementarea unui plan de acțiune în trei pași.	Este aplicat un program de mentenanță care include și măsuri de minimizare a riscurilor de producere a unor accidente/avarii și de apariție a unor situații de funcționare atipice și de emisii neplanificate.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității(acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
		<p>Acestea sunt deosebit de utile pentru prevenirea contaminării apelor subterane și a solului și asistență la decontaminarea sitului la încetarea activității.</p> <p>Pentru a minimiza emisiile neplanificate, planul de acțiune în trei pași trebuie să cuprindă toate elementele următoare</p> <p>-Pas1: (i) alocarea de spațiu de producție suficient; (ii) identificarea zonelor cu potențial risc de scurgeri de chimicale cu folosirea de materiale care să constituie bariere eficiente, incluzând identificarea oricărui posibil acces la canalizare (dren, cămine de inspecție) și etanșizarea lor; (iii) asigurarea stabilității liniilor procesului și a componentelor (incluzând echipamentele folosite temporar sau cu frecvență redusă)</p> <p>-Pas2: (i) asigurarea că rezervoarele de stocare utilizate pentru materialele cu risc sunt protejate din construcție, cum ar fi rezervoare cu pereți dubli sau prin amplasarea lor în zone marcate; (ii) asigurarea că rezervoarele de operare în liniile de proces sunt în zone marcate; (iii), asigurarea unui volum suficient la rezervorul de primire sau instalarea unui sistem eficient de control al nivelului de siguranță, atunci când se pompează lichide între rezervoare; (iv) asigurarea că există un sistem de identificare a scurgerilor sau că zonele marcate sunt inspectate regulat, ca parte a unui program de mentenanță;</p>	<p>Pas1: Activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu se desfășoară în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, într-o clădire nou construită, în partea de SV a actualei clădiri a fabricii cu o suprafață de 12922 m².</p> <p>Pentru acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din aluminiu s-a amenajat unui spațiu special destinat, amplasat în partea centrală a clădirii nou construite, având în partea de est halele Asamblare și Prelucrare mecanică, iar în partea de vest hala Anodizare.</p> <p>Pas2: În activitate nu se vor folosi rezervoare de stocare a chimicalelor. Amestecurile chimice utilizate sunt stocate în ambalajul original în care sunt aprovizionate.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Prevederile BAT		Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	
		<p>Cerința</p> <p>-Pas3: efectuarea inspecției regulate și a programelor de încercări; existența unui plan de urgență în caz de accident, care va include: -plan de situații majore; -proceduri de urgență pentru scurgeri de chimicale și uleiuri; -inspecții în zonele izolate; -ghid pentru managementul deșeurilor provenite din gestionarea scurgerilor; -identificarea echipamentului potrivit și efectuarea regulată a inspecției pentru asigurarea existenței și a bunei funcționalități; - asigurarea că personalul este conștientizat pentru problemele de mediu și instruit pentru a face față în situații de scurgeri/împrăstieri și accidente; -identificarea rolului și responsabilităților persoanelor implicate.</p>
	Depozitarea chimicalelor și a deșeurilor	<p>BAT înseamnă reducerea riscurilor de mediu și de incendiu la depozitarea și manipularea materialelor periculoase, în special a solvenților, materiilor prime pe bază de solvenți, a deșeurilor de solvenți și a materialelor de curățare contaminate, prin următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> -depozitarea la locul de folosire numai a cantităților mici de materii prime și materiale periculoase necesare pentru producție și -depozitarea separată a cantităților mai mari -folosirea rezervoarelor cu returnarea vaporilor la umplere acolo unde este cazul -echiparea rezervoarelor de stocare fixe cu sisteme de alarmă -existența punctelor unice de umplere pentru materialele în vrac -depozitarea solvenților, a solvenților uzați și a deșeurilor de materiale de curățare (acolo unde practica de siguranță la incendiu permite) în containere etanșe. <p>- în zona de depozitare a chimicalelor din hala de vopsire și tratare a suprafețelor, produsele chimice inflamabile sunt depozitate separat de agenții oxidanți -nu se folosesc substanțe/amestecuri cu efect de combustie sub efectul umidității -produsele chimice cu conținut de solvenți organici sunt depozitate în recipientele originale (butoaie, canistre, saci, cutii metalice). Nu se folosesc rezervoare de depozitare și recipientele originale au capacitatea maximă de depozitare mai mică decât necesarul pentru 1 an, cu excepția PROTECTSOL 520, care are capacitatea maximă de stocare la nivelul consumului pentru 1 an. -spațiile de depozitare sunt în interiorul halelor nou construite și sunt pardosite cu beton.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Prevederile BAT			Modul de conformare a activității/instalației
Domeniu	Sub-capitol	Cerința	
	Construirea fabricii și operarea	BAT înseamnă minimizarea consumurilor și a emisiilor prin: -automatizarea tratamentului de suprafață, în măsura în care tipul activității o permite -asigurarea că întreg personalul este instruit în conformitate cu responsabilitățile și sarcinile sale în producție, în activitatea de curățenie și mentenanță -existența procedurilor de lucru și a manualelor de proces, în scris și actualizate -optimizarea activităților -operarea unui sistem de mentenanță planificat, fapt deosebit de importantă pentru reducerea emisiilor neplanificate și ca parte a sistemului de management de mediu	-Tratarea suprafeței profilelor de aluminiu cu material de protecție împotriva coroziunii se face într-o cameră-tunel în care bara din aluminiu este trecută prin fața unor duze prin care se pulverizează amestecul chimic care asigură protejarea suprafețelor profilelor împotriva coroziunii. Camera-tunel este echipată cu un ventilator (cu un debit de 45,3 m ³ /min) care, printr-un filtru electrostatic (filtru Trion AirBoss T1001, cu un randament de 95% pentru reținerea aerosolilor și a compușilor organici volatili) și un coș metalic refulează aerul din camera de acoperire în exteriorul halei de producție, la nivelul acoperișului acesteia. Aerosolii de PROTECTSOL 512 și compușii organici volatili reținuți de filtrul electrostatic (unde sunt readuși în stare lichidă) sunt reutilizați pentru acoperirea de protecție a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu.
Monitorizare		BAT înseamnă monitorizarea emisiilor de COV în scopul minimizării lor. Adoptarea planului de management a solvenților este tehnica cheie pentru înțelegerea consumului, utilizării și emisiilor de solvenți, în special pentru emisiile fugitive de COV.	Programele de monitorizare propuse includ monitorizarea emisiilor de COV (exprimat prin carbon organic total): - la coșul de dispersie al tunelului de acoperire cu PROTECTSOL 512 (anual) - coș evacuare aer din cabina mare de vopsire anual) - coș mixer vopsea cabină mare de vopsire (anual) - coș evacuare aer din cabina mică de vopsire anual) - coș mixer vopsea cabină mică de vopsire (anual) - coș care deservește hotele cuvelor în care se face aplicarea prin pulverizare a substanțelor de lucru la controlul cu substanțe penetrante (anual)

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Domeniu	Sub-capitol	Cerința	Modul de conformare a activității/instalației
		<p>BAT înseamnă calcularea în mod regulat a balanței de solvenți și se pot stabili parametri cheie pentru control regulat (pentru analiza comparativă).</p> <p>Anumite echipamente (ventilatoare, aerisiri, echipamente de tratare a gazelor reziduale, etc.) au un efect mare asupra balanței solvenților. Pentru a se asigura că emisiile rămân la nivelul estimat de parametrii cheie, BAT înseamnă asigurarea că astfel de echipamente sunt întreținute în mod regulat. La schimbarea unor echipamente critice (motoare ale ventilatoarelor, role de ghidare sau la sisteme de tratare a gazelor reziduale), trebuie menținute specificațiile originale (de ex. asigurarea că motorul are aceleași specificații, rolele de ghidare au același diametru, etc.), sau sistemele trebuie recalibrate prin măsurarea directă.</p>	<p>Anual, operatorul economic întocmește Planul de gestionare a solvenților pe care îl transmite la APM Maramureș (cu determinarea prin măsurarea a concentrațiilor reziduale la emisie la coșuri și calculul procentului de emisii fugitive).</p> <p>Programul de mentenanță cuprinde măsuri privind asigurarea funcționării optime a echipamentelor (ventilatoare, aerisiri, echipamente de tratare a gazelor reziduale, etc.) cu impact semnificativ asupra balanței solvenților.</p>
Utilizarea substanțelor mai puțin periculoase (substituire)		<p>BAT înseamnă reducerea emisiilor de solvenți prin selectarea de materiale cu conținut redus de solvenți sau a tehnicilor cu solvent scăzut.</p> <p>BAT înseamnă reducerea efectelor fiziologice adverse prin înlocuirea solvenților care au una din frazele de risc: R45, R46, R49, R60 și R61 cu solvenți mai puțin periculoși.</p> <p>BAT înseamnă reducerea impactului ecotoxic prin folosirea substanțelor mai puțin periculoase în locul substanțelor cu frazele de risc: R58, R50/53 (atunci când există alternative)</p>	<p>La proiectarea instalațiilor și în funcționare s-au selectat materiale cu conținut redus de solvenți și tehnici cu consum scăzut de solvent cu conținut de COV.</p> <p>Mai multe materialele folosite au una din frazele de risc R45, R46, R49, R60 și R61.</p> <p>Dintre toate materialele folosite și care conțin solvenți cu conținut de COV, doar puține materiale au fraza de risc R50/53 (Bonderite M-CR 1200, Bonderite M-CR 1200S, Omega MP-5140, Oskar direct pe rugină, Seevenax Hardener 315-00).</p> <p>Operatorul economic derulează continuu programme de testare a unor noi materiale, urmărind printre altele și înlocuirea substanțelor periculoase.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Domeniu	Sub-capitol	Cerința	Modul de conformare a activității/instalației
		BAT înseamnă reducerea afectării statului de ozon prin înlocuirea solvenților care au fraza de risc R59. In mod particular, toți solvenții halogenați sau parțial halogenați cu fraza de risc R59 trebuie înlocuiți	Nu se folosesc solvenți halogenați.
Emisiile în aer și tratarea gazelor reziduale		<p>Pentru solvenți, BAT înseamnă utilizarea uneia sau a unei combinații de măsuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> -minimizarea emisiilor la sursă -recuperarea solvenților din gazele reziduale emise -distrugerea solvenților din gazele reziduale -recuperarea căldurii generate acolo unde COV sunt distruse -minimizarea energiei folosite la extragerea și distrugerea COV <p>Principalele tehnici de tratare a gazelor reziduale cu conținut de COV sunt: oxidare termică simplă (incinerare), oxidare regenerativă, oxidare catalitică, folosirea drept combustibil complementar în încălzitoarele de proces, adsorbția (pe un solid).</p>	<p>In cadrul Fabricii de profile extrudate de aluminiu pentru industria aeronautică există o preocupare permanentă pentru minimizarea emisiilor la sursa, prin căutarea de produse cu conținut redus de solvenți. De asemenea, la toate punctele de lucru în care se acoperă suprafața aluminiului cu materiale cu conținut de solvenți, sunt folosite tehnici de recuperare/reținere a solvenților din gazele reziduale emise prin adsorbție pe solide, astfel:</p> <p><i>-acoperirea</i> profilelor de aluminiu extrudate <i>cu material de protecție împotriva coroziunii</i> (amestecul PROTECTSOL 512) se realizează într-o cameră-tunel în care bara din aluminiu este trecută prin fața unor duze prin care se pulverizează preparatul chimic care asigură protejarea suprafețelor profilelor împotriva coroziunii.</p> <p>Camera-tunel este echipată cu un ventilator care, printr-un filtru electrostatic (filtru Trion AirBoss T1001, cu un randament de 95% pentru reținerea aerosolilor și a COV) și un coș metalic, refulează aerul din camera de acoperire în exteriorul halei de producție, la nivelul acoperișului acesteia.</p>

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Domeniu	Sub-capitol	Cerința	Modul de conformare a activității/instalației
			<p>Aerosolii de PROTECTSOL 512 și COV reținuți de filtrul electrostatic (unde sunt readuși în stare lichidă) sunt reutilizați pentru acoperirea de protecție a suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu.</p> <p>-Aplicarea vopselei/grundului pe suprafața profilelor din aluminiu se face exclusiv în interiorul cabinelor de vopsire. Pentru aplicarea grundului/vopselei se utilizează trei pistoale cu pulverizare la joasă presiune, acționate manual (două în cabina mare și un pistol în cabina mică). Ambele cabine sunt dotate cu sisteme de evacuare a aerului, a aerosolilor de vopsea/grund și a COV din cabină. Pe traseul de evacuare a aerului din cabină sunt montate filtre cu cărbune activ care asigură reținerea particulelor de vopsea și a COV din aerul evacuat. După filtrare, aerul este evacuat în exteriorul halei, prin coșuri metalice (câte unul pentru fiecare cabină), deasupra nivelului acoperișului halei.</p>
Recuperarea materialelor și managementul deșeurilor		BAT înseamnă tratarea cărbunelui activ uzat, prin desorbția solventului reținut și regenerarea cărbunelui activ. Acest proces poate fi realizat de către operator (on-site) sau de către furnizor sau firme specializate (off-site). Dacă nu este fezabilă regenerarea, cărbunele activ uzat este eliminat de obicei prin incinerare.	Filtrele uzate cu conținut de COV sunt predate unei firme specializate pentru regenerare sau eliminare.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Domeniu	Sub-capitol	Cerința	Modul de conformare a activității/instalației
Diminuarea emisiilor de particule în suspensie		Atunci când emisiile de particule sunt asociate cu vopsirea prin pulverizare, BAT înseamnă reducerea emisiei prin aplicarea uneia sau a ambelor măsuri: -tehnici în proces de reducere a emisiei de particule (separare umedă în camere de pulverizare, separare pe perete de condensare și colectare în rezervor sau canal cu reutilizarea vopselei colectate, emulsionarea cu apă) -folosirea sistemelor de reținere la emisia gazului rezidual	Ambele cabine de vopsire au în dotare la baza lor 4 rânduri de grătare de absorbție cu filtre uscate 2,4 x 10 m și filtre stop vopsea sub grătare.
Diminuarea mirosurilor		Dacă emisia de mirosuri cauzează neplăceri în locații sensitive (în mod uzual datorită emisiilor de COV), BAT înseamnă reducerea mirosului folosind tehnicile utilizate la controlul emisiilor de COV, cum ar fi: -schimbarea proceselor tehnologice -schimbarea materialelor utilizate -tratarea gazelor reziduale -instalarea de coșuri înalte pentru emisia gazelor reziduale	Emisiile de COV sunt în cea mai mare parte reținute pe filtre, astfel încât nu se cauzează neplăceri privind mirosul în zonele adiacente fabricii.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.3(continuare)– Comparație între prevederile BAT și modul de conformare a activității (acoperirea cu grund/vopsea a profilelor din Al)

Domeniu	Sub-capitol	Cerința	Modul de conformare a activității/instalației
BAT specific pentru acoperirea avioanelor		<p>Construcția avioanelor și mentenanța necesită aprobare tip pentru siguranță iar garanția la coroziune a producătorilor trebuie să dureze 25 de ani. Aceasta poate limita anumite opțiuni BAT, de vreme ce numai anumite sisteme de vopsire pot fi aplicate.</p> <p>BAT înseamnă:</p> <ul style="list-style-type: none"> -reducerea emisiilor de COV prin toate sau o combinație a tehnicilor următoare în corelare cu cele prezentate în BAT general: (i) folosirea vopselelor cu conținut ridicat de solide sau din 2 componente, în locul materialelor cu conținut ridicat de solvenți (ii) încapsularea/închiderea gazelor reziduale la locul aplicării pentru componentele de avion (ce reprezintă 80% din suprafață) și aplicarea unei combinații optime pentru tehnicile de tratare a gazelor reziduale (iii) reducerea sau înlocuirea solvenților folosiți la curățare, reducerea emisiilor din depozitarea și folosirea solvenților, folosirea materialelor pre-impregnate pentru curățire. <ul style="list-style-type: none"> -reducerea prafului prin tehnici de absorbție eficiente (valoarea asociată emisiei este mai mică de 1 mg/m³) 	<p>Opțiuni BAT specifice aplicate:</p> <ul style="list-style-type: none"> -reducerea emisiilor de COV prin: (i) folosirea vopselelor cu conținut ridicat de solide sau din 2 componente (ii) operația de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței balelor/subansamblelor din Al se realizează în două cabine de vopsire, astfel încât se evită eliminarea gazelor reziduale în halele de producție (gazele reziduale sunt închise la locul producerii, în cabinile de vopsire) (iii) operațiile de curățare în care se folosesc 3,113 tone/an solvenți sunt: pregătirea profilelor pentru inscripționare, curățarea profilelor din aluminiu înainte de acoperire cu grund și/sau vopsea, curățarea/regenerarea filtrelor cu osmoză inversă, curățarea pieselor din componența subansamblelor. <p>Nu sunt emisii de COV la depozitare, toate materialele ce conțin solvenți cu COV sunt stocate în ambalajele originale, specifice fiecărui tip de produs. Se va lua în considerare și folosirea materialelor pre-impregnate pentru curățire</p> <ul style="list-style-type: none"> - emisiile de pulberi nu sunt specifice activităților desfășurate. Emisiile de pulberi sunt asociate în principal cu procesele de ardere (ex. cazane de abur, evaporator).

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 2.15.4 – Nivele de emisie în apă pentru instalațiile de tratare electrochimică

Nr. crt.	Indicator	Valori limită recomandate de BAT	Valori maxim admise conform NTPA002 (HG nr. 352/2005)	Concentrații estimate la funcționarea instalației
		[mg/l]	[mg/l]	[mg/l]
		Deversare în rețea de canalizare a localității	Deversare în rețea de canalizare a localității	Deversare în rețeaua de canalizare a localității Dumbrăvița
1	Al	nd	-	<0,1
2	Cr (VI)	0,1-0,2	0,2	<0,1
3	Cr (total)	0,1-2,0	1,5	<0,1
4	Pb	0,05-0,5	0,5	<0,1
5	Materii în suspensie	5-30	350	<200 ⁽²⁾
6	CCOCr (COD)	nd	500 ⁽¹⁾	<250 ⁽²⁾
7	Sulfati (SO ₄ ²⁻)	nd	600	300
8	Detergenți sintetici	nd	25	<15 ⁽²⁾
9	CBO5	nd	300	<150 ⁽²⁾
10	pH	nd	6,5-8,5	6,5-8,5

nd - nu există date

⁽¹⁾-CBO5/CCOCr≥0,4

⁽²⁾ – valori determinate predominant de apele menajere uzate

Tabel 2.15.5 – Nivele de emisie în aer pentru instalațiile de tratare electrochimică

Nr. crt.	Indicator	Valori limită recomandate de BAT	Valori limită conform OM 462/1993	Concentrații estimate la funcționarea instalației
		[mg/m ³]	[mg/m ³]	[mg/m ³]
1	SOx (ca SO ₂)	1,0-10	500 (pentru un debit masic > 5000 g/h)	<1
2	NOx (ca NO ₂)	<5-500	500 (pentru un debit masic > 5000 g/h)	<1
3	Cr (VI)	<0,01-0,2	5 (pentru un debit masic > 25 g/h)	0,000094
4	Cr total	<0,1-0,2	-	nd
5	Particule în suspensie	<5-30	50	nd
6	Aerosoli cu NaOH	nd	-	0,0004

nd - nu există date

După cum se poate observa din datele prezentate în tabelele 2.15.1, 2.15.4 și 2.15.5, activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu în instalația analizată se încadrează în prevederile BAT atât din punctul de vedere al tehnicilor/procedurilor care sunt aplicate, cât și al emisiilor în factorii de mediu.

Cu toate că instalația de epurare a efluentului uzat provenit din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu asigură tratarea apelor de spălare și tratare doar a unei părți din soluțiile de proces uzate (cca. 35% din totalul cantității de soluții de proces uzate), restul cantității de soluție de proces uzată fiind evacuată din incintă ca deșeu lichid, funcționarea instalației respectă prevederile documentului de referință „Surface Treatment of Metals and Plastics”- August 2006 care, la cap. 2.13.2.3 Deșeuri lichide specifică: „Este BAT: (a) tratarea apelor uzate provenite din spălări și (b) tratarea sau transferul către firme de specialitate a soluțiilor de proces uzate.

Unele soluții de proces uzate pot fi stocate/depozitate și eliminate ca deșeuri lichide periculoase, pot fi transmise pentru reciclare sau recuperare”.

Există câteva tehnici/proceduri recomandate de documentele de referință (adăugarea de reactivi în băi pentru creșterea conductivității acestora, izolarea secțiunii libere a băilor, evitarea limpezirilor între procese prin folosirea de chimicale) care, din motive care țin de calitatea produsului finit (domeniu în care cerințele în domeniul construcției de aeronave sunt deosebit de stricte), nu pot fi aplicate în cadrul activității proiectate. Pentru domeniile din care fac parte tehnicile/procedurile recomandate de documentele de referință care nu pot fi aplicate/nu sunt încă aplicate ca atare în cadrul instalației (creșterea eficienței procesului de eloxare, reducerea pierderilor de căldură, reducerea consumului de apă și reducerea cantității de poluanți din apa evacuată) sunt aplicate tehnici/proceduri alternative, respectiv:

- controlul strict și corectarea eficientă a calității fluidului din băile în care se face tratarea electrochimică, astfel încât procesul de anodizare să se desfășoare în condiții optime
- monitorizarea temperaturii fluidului din băile de lucru și utilizarea suplimentară a sistemului de agitare cu ejector (acest sistem implică pierderi mai mici de căldură în comparație cu sistemele de agitare prin barbotare)
- colectarea întregii cantități de efluent uzat și tratarea lui în vederea reutilizării apei și a acizilor
- epurarea avansată a efluentului descărcat la canalizarea apelor urbane uzate din localitatea Dumbrăvița

Referitor la conținutul de poluanți din apa uzată rezultată din activitatea analizată se impun următoarele precizări:

- calitatea apei uzate evacuate din procesele tehnologice (tabel 2.15.4) a fost estimată luând în considerare atât apa menajeră uzată, cât și apa tehnologică uzată

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-strict pentru apele tehnologice uzate, valoarea concentrațiilor de poluanți din apele evacuate se încadrează în limitele aferente celor mai bune tehnici disponibile, iar concentrația de materii în suspensie are o valoare de cel mult 20 mg/l.

Pentru activitățile asociate desfășurate pe amplasament, în legătură tehnologică directă cu activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (activitate care este inclusă în Anexa I a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale), trebuie făcute următoarele precizări:

-activitățile de acoperire a suprafețelor grund, vopsea, materiale anticorozive se regăsesc în Anexa 7 la Legea 278/2013 „Dispoziții tehnice referitoare la instalațiile și la activitățile care utilizează solvenți organici”

Cantitatea de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili utilizată pentru activitățile de acoperire a suprafețelor (67,32 t/an) și de curățare a suprafețelor (64,175 t/an) depășesc valorile de prag stabilite în Anexa 7 partea a 2-a, care sunt de:

-5 t/an pentru activitățile de acoperire a suprafețelor (poz. 8 „Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, țesăturilor, filmului și hârtiei”)

-2 t/an pentru activitățile de curățare a suprafețelor (poz. 5 „Alte tipuri de curățare”)

Activitatea de asamblare a componentelor din aluminiu presupune și utilizarea unor adezivi cu conținut de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili. Cantitatea de solvenți organici cu conținut de compuși organici volatili din adezivii utilizați este de ordinul a câtorva kilograme pe an și nu depășește valoarea de prag pentru activitatea de acoperire cu adezivi (poz. 16 „Acoperirea cu adeziv” pentru care valoarea de prag este de 5 t/an).

-activitatea de turnare a barelor din aluminiu este specificată și în Anexa nr. I la Legea 278/2013 (cap. 2.5 „Prelucrarea metalelor neferoase”, subcap. 2.5.b „topirea, inclusiv alierea de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale”.

Capacitatea maximă de producție a instalației de topire/turnare a barelor din aluminiu este de 18,966 tone bare din aluminiu/zi, capacitate care este mai mică decât valoarea de prag (20 tone/zi) specificată în Anexa nr. 1 la Legea 278/2013. Ca atare, activitatea de reciclare prin topire și turnare a barelor de aluminiu necesare în procesul de extrudare nu se încadrează în prevederile Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

Cerințele BAT pentru activitățile de producere a barelor din aluminiu și pentru acoperirile de suprafață cu materiale conținând solvenți organici fac obiectul următoarelor documente de referință specifice:

- Reference Document on Best Available Techniques in the Non Ferrous Metals Industries (December 2001) – pentru activitatea de producere, prin extrudare, a profilelor de aluminiu și a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică și de producere a barelor din aluminiu prin topire și turnare;
- Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007) – pentru activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu.

În tabelul 2.15.2 sunt prezentate comparativ domeniile și principalele cerințe BAT pentru activitatea de producere prin extrudare, topire și turnare a barelor de aluminiu și a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică și modul de conformare a activității/instalației propusă pentru autorizare.

În tabelul 2.15.3 sunt prezentate comparativ domeniile și principalele cerințe BAT pentru activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu și modul de conformare a activității/instalației propusă pentru autorizare.

După cum se poate observa din datele prezentate în tabelele 2.15.2, și 2.15.3, activitatea de producere prin extrudare, topire și turnare a barelor de aluminiu și a profilelor extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, precum și activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor/profilelor din aluminiu se încadrează în prevederile BAT.

Pentru activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu subliniem faptul menționat și în Documentul de referință BREF, că atât la construcția avioanelor cât și la mentenanță sunt necesare aprobări tip pentru siguranță, iar garanția la coroziune a producătorilor trebuie să dureze 25 de ani. Condițiile de siguranță impuse produselor finite pot face ca anumite prevederi ale BAT, să nu poată fi aplicate activităților din industria aeronautică.

3. EVALUAREA POSIBILITĂȚII DE PRODUCERE A POLUĂRII LOCALE

În incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se desfășoară următoarele activități principale de producție:

- producerea profilelor extrudate din aluminiu,
- tratarea electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu,
- acoperirea cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu,
- controlul cu substanțe penetrante a calității profilelor extrudate din aluminiu,
- prelucrarea mecanică a profilelor extrudate din aluminiu,
- producerea de subansamble din componența fuzelajelor aeronavelor (activitatea de asamblare),
- turnarea barelor din aluminiu (reutilizarea deșeurilor de aluminiu din activitatea de extrudare prin topirea și turnarea lor în bare).

În incinta fabricii se desfășoară și activități de producere a matrițelor utilizate în activitatea de extrudare a aluminiului (prelucrare mecanică), de întreținere a matrițelor și activități de laborator.

Toate activitățile din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se desfășoară în interiorul unor hale de producție construite și amenajate special pentru activitățile pe care le găzduiesc.

În interiorul halelor de producție sunt amenajate și cea mai mare parte din spațiile de depozitare a materiilor prime, a materialelor și a deșeurilor. Spațiile de depozitare situate în afara halelor de producție sunt, cu excepția spațiilor în care se depozitează barele din aluminiu, spații de depozitare închise și acoperite. Barele din aluminiu sunt depozitate în aer liber, pe rastele, amplasate pe platforme din beton.

Dintre materiile prime, materialele și deșeurile utilizate/rezultate din procesul de producție pot fi considerate ca având un potențial impact asupra mediului și/sau a sănătății umane:

- amestecurile chimice utilizate pentru curățarea și acoperirea de protecție a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu,
- o parte din amestecurile chimice utilizate în procesul de tratare electrochimică a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu, inclusiv deșeurile rezultate din utilizarea acestor amestecuri chimice,

- o parte din amestecurile chimice utilizate în procesul de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor extrudate din aluminiu, inclusiv deșeurile rezultate din utilizarea acestor amestecuri chimice,
- o parte din amestecurile chimice utilizate în procesul de control cu substanțe penetrante a calității profilelor extrudate din aluminiu, inclusiv deșeurile rezultate din utilizarea acestor amestecuri chimice,
- clorul și metalele (ca materiale aprovizionate și depozitate, precum și ca emisii atmosferice din procesul de producție) utilizate în procesul de topire a deșeurilor din aluminiu, respectiv în procesul de turnare a barelor din aluminiu,
- deșeurile rezultate din activitatea de topire a deșeurilor din aluminiu, respectiv din activitatea de turnare a barelor din aluminiu (în principal zgura, colectată ca atare sau reținută în diferite medii de filtrare)
- o parte din amestecurile chimice utilizate în activitatea de prelucrare mecanică, inclusiv deșeurile rezultate din utilizarea acestor amestecuri chimice
- o parte din amestecurile chimice utilizate în activitatea de asamblare, inclusiv deșeurile rezultate din utilizarea acestor amestecuri chimice

Funcționării normale a instalațiilor din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică îi sunt asociate emisii de poluanți în atmosferă și generarea de ape tehnologice uzate, după cum urmează:

- activitatea de extrudare a profilelor din aluminiu, inclusiv activitatea de curățarea suprafețelor profilelor extrudate din aluminiu și activitatea de acoperirea suprafeței profilelor extrudate din aluminiu cu materiale de protecție:
 - emisii atmosferice:
 - compuși organici volatili – 0,187 g/s
 - emisii de poluanți în ape tehnologice uzate:
 - substanțe extractibile – 3 g/h
- activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu:
 - emisii atmosferice:
 - aerosoli alcalini – $9,7 \times 10^{-7}$ g/s
 - aerosoli acizi – $1,21 \times 10^{-3}$ g/s
 - emisii de poluanți în apa tehnologică uzată:
 - sulfați (de calciu și de sodiu) – 675 g/h
 - carbonat de calciu – 562 g/h

-activitatea de acoperire/curățare a suprafețelor cu amestecuri/substanțe chimice cu conținut de compuși organici volatili:

-emisii atmosferice:

-compuși organici volatili din activitatea de acoperire a suprafețelor – $3,958 \times 10^{-3}$ g/s

-compuși organici volatili din activitatea de curățare a suprafețelor – 0,0785 g/s

-activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu:

-emisii atmosferice:

-compuși ai magneziului și ai aluminiului – $6,611 \times 10^{-12}$ g/s

-2-propanol – $1,141 \times 10^{-10}$ g/s

-alcani C₉-C₁₂ iso – $7,166 \times 10^{-11}$ g/s

-activitatea de topire a deșeurilor din aluminiu și de turnare a barelor din aluminiu:

-emisii atmosferice:

-clor – $4,6 \times 10^{-4}$ g/s

-Cu (din pulberi) – $1,18 \times 10^{-4}$ g/s

-Mn (din pulberi) – $2,305 \times 10^{-5}$ g/s

-Mg (din pulberi) – $8,805 \times 10^{-5}$ g/s

-Cr (din pulberi) – $4,722 \times 10^{-6}$ g/s

-Zn (din pulberi) – $2,2 \times 10^{-4}$ g/s

-Ti (din pulberi) – $6,666 \times 10^{-6}$ g/s

-Zr (din pulberi) – $3,888 \times 10^{-6}$ g/s

-emisii de poluanți în apa tehnologică uzată:

-materii în suspensie – 4,5 g/zi

-Cu – 5×10^{-4} g/h

-Zn – $5,83 \times 10^{-4}$ g/h

-CBO₅ – 0,225 g/h

-substanțe extractibile – 0,119 g/h

În apele pluviale evacuate din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se regăsește o cantitate de produse petroliere cuprinsă între 0,292 g/h și 0,875 g/h, provenită de pe platformele carosabile din incinta fabricii.

Sunt utilizate instalații pentru reținerea poluanților din efluenții (gazoși și lichizi) evacuați din incinta fabricii, conform datelor din tabelul 3.1.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 3.1 – Instalații pentru reținerea poluanților

Instalații de reținere/evacuare a poluanților	Activitate deservită
efluenți gazoși	
filtre (uscate sau umede) și coșuri de dispersie	-acoperirea suprafețelor profilelor din aluminiu cu materiale de protecție (hală extrudare) -tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (hală anodizare) -acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu (hală vopsire) -control cu substanțe penetrante a suprafeței profilelor din aluminiu (hală anodizare)
coșuri de dispersie	-aplicare grund/vopsea (hală vopsire) -preparare apă caldă, abur
instalații de ventilare a halelor	-curățarea profilelor extrudate din aluminiu (hală extrudare) -marcare și mascare (hală vopsire) -marcare, acoperire cu adeziv, acoperire cu vopsea (hală asamblare) -topire deșeuri din aluminiu și turnare bare din aluminiu (hala turnătorie)
efluenți lichizi	
instalații de epurare	-tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu (corectare pH, șase trepte de filtrare, evaporator pentru colectare săruri) -evacuare ape pluviale (desnisipatoare-separatori de produse petroliere)

Parte din apa tehnologică uzată rezultată din activitatea fabricii este evacuată în canalizarea localității Dumbrăvița după o tartare prealabilă și ajunge la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița.

Apa pluvială din incinta fabricii este evacuată în pârâul Chechiș.

Întreaga cantitate de deșeuri rezultată din activitate este colectată în spații special amenajate (amenajarea depozitelor este făcută ținând cont de tipul, caracteristicile și cantitatea fiecărui deșeu în parte) și este evacuată din incintă prin firme specializate.

Având în vedere cantitățile mici de poluanți emiși în factorii de mediu (în aer și în apă) și ținând seama de modul în care este amplasată Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică (într-o zonă relativ izolată, la distanțe mai mari de 490 m față de cele mai apropiate zone locuite, departe de arii/zonă protejate în care să se regăsească habitate/specii protejate și departe de zone în care să se găsească obiective de patrimoniu cultural și/sau istoric), impactul activității fabricii poate fi caracterizat ca fiind:

- nesemnificativ asupra populației, sănătății umane, faunei și florei, solului, folosințelor, bunurilor materiale, calității și regimului cantitativ al apei, zgomotelor și vibrațiilor
- direct, local (limitat la zona amplasamentului), de mică amploare, cumulativ, negativ, reversibil, fără efect transfrontieră, asupra calității aerului
- nul, asupra peisajului și mediului vizual, climei, patrimoniului istoric și cultural.

4. TRECUTUL TERENULUI

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este amplasată pe un teren utilizat anterior ca și pășune.

La ora actuală, terenul pe care este destinat desfășurării activităților industriale, conform PUZ-ului pentru Obiectivul Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică din localitatea Dumbrăvița, adoptat prin Hotărârea Nr. 20/2008 a Consiliului Local Dumbrăvița, a Avizului Unic nr. 47/2008 al Consiliului Județean Maramureș, Comisia Tehnică de Amenajare a Teritoriului și Urbanism și a „PUD-ului pentru reglementarea zonei de dezvoltare a Secției de prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente”, aprobat de către Consiliul Local Dumbrăvița prin Hotărârea nr. 32 din 29 octombrie 2013.

În conformitate cu documentele de urbanism actuale, regimul juridic și economic al terenului sunt:

-regimul juridic:

-situarea terenului- în intravilanul localității (Dumbrăvița)

-dreptul de proprietate asupra imobilului – proprietate privată S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-regimul economic:

-folosința actuală-unitate industrială – fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-destinație stabilită prin documentațiile de urbanism aprobate – clădiri și amenajări zonă industrială – fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

Activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică a început în anul 2009, cu activitatea de extrudare a barelor din aluminiu. Activitatea de producție se desfășura în două hale, una destinată extrudării barelor din aluminiu, una destinată activităților de prelucrări mecanice (strict activități de confecționare a matrițelor pentru extrudare).

În perioada 2009-2014 activitatea fabricii s-a extins, astfel încât până la momentul solicitării autorizației integrate de mediu activitățile desfășurate în incinta fabricii sunt activități de:

- extrudare a barelor din aluminiu
- prelucrare mecanică a profilelor din aluminiu (confecționarea unor repere/piese prin prelucrarea mecanică a profilelor din aluminiu)
- producere a unor subansamble din componența fuzelajului aeronavelor (activitatea de asamblare)
- topire a deșeurilor din aluminiu rezultate din activitatea de extrudare a barelor din aluminiu și turnare a barelor din aluminiu
- confecționare (prin prelucrare mecanică) a matrițelor utilizate pentru extrudarea barelor din aluminiu.

Diversificarea activităților din incinta fabricii a determinat și extinderea construcției fabricii cu încă un corp de clădire, hala turnătorie. Activitățile de prelucrare mecanică a profilelor din aluminiu și de asamblare se desfășoară în hala destinată inițial confecționării matrițelor pentru extrudare.

Începând cu anul 2015, S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. dorește să crească gradul de prelucrare al produselor finite pe care le livrează beneficiarilor.

Plecând de la profilele extrudate din aluminiu, care sunt principalul produs a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. a realizat o serie de investiții menite să ducă la creșterea gradului de prelucrare a produselor finite livrate către beneficiari.

Noilor capacități de producție le-a fost alocat un nou corp de clădire, amplasat în partea de vest a corpurilor de clădire existente inițial în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

5. RECUNOAȘTEREA TERENULUI

5.1 Probleme ridicate

Una din principalele particularități ale terenului incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este dată de modul de amplasare a incintei, pe o platformă săpată în versantul vestic al unui deal, la o altitudine de cca. 250 m.

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este foarte vizibilă din localitatea Dumbrăvița (situată la o altitudine cuprinsă între 200 m și 232 m) și din localitatea Rus (situată la o altitudine cuprinsă între 217 m și 250 m). Spre partea de vest și de sud

amplasamentul fabricii este mascat de culmea dealului (cca. 274 m) pe a cărui versant vestic este amplasată fabrica.

Urmare a modului în care a fost amplasată fabrica, direcția predominantă de curgere a apelor de suprafață (ape de șiroire) și a apei subterane este de la est către vest.

Aceeași direcție de curgere (de la est la vest) o au și tronsoanele principale de canalizare prin care sunt evacuate din incintă apele uzate (tehnologice și menajere) și apele pluviale.

Prin executarea platformei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică au rezultat taluzuri înalte atât în debleu, cât și în rambleu și au apărut fenomene de instabilitate a solului.

Pentru consolidarea amplasamentului, în perioada aprilie 2009 - august 2010 au fost executate lucrări de consolidare a terenului și lucrări de drumuri și sistematizare pe verticală.

Au fost executate trei categorii mari de lucrări și anume:

- lucrări de drumuri și de sistematizare pe verticală

- lucrări de consolidare a terenului, respectiv:

- realizarea, în partea de nord, amonte de amplasamentul fabricii, a:

- unui zid de sprijin din pământ armat cu geogriile, cu înălțimi cuprinse între 3 m și 4 m.

- realizarea unei rigole ranforsate cu rol de șanț de gardă la baza zidului de sprijin

- realizarea unui dren ecran de adâncime, cu adâncimea cuprinsă între 3 m și 6 m. Drenul are forma unei potcoave și este scurs mult în aval prin amenajări specifice, în doi torenți cu curs nepermanent

- realizarea, pe partea sudică a amplasamentului, a unui zid de sprijin cu o lungime de 124,8 m. Zidul de sprijin este fundat pe piloți foraj. Piloții au un diametru de 0,8 m, o lungime a fișei pilotului de 12 m și sunt amplasați la un interval de 12 m, pe două rânduri, cu o distanță între axele rândurilor de 2,8 m. Elevația zidului de sprijin este de 4 m, pe coronamentul zidului fiind prevăzuți parapeți de tip greu.

- realizarea a șapte drenuri, din care trei drenuri principale și patru drenuri secundare, cu o lungime totală de 173 m. Întreaga rețea de drenuri a fost prevăzută cu 29 cămine de vizitare situate la o distanță maximă de 40 m.

Prin realizarea lucrărilor enumerate anterior fenomenele de alunecare de teren au fost stopate, amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică fiind la momentul de față un amplasament stabil.

În anul 2013 lucrările de drenare a terenului și de stabilire a unor puncte de monitorizare pentru stabilitatea terenului au fost extinse și în zona de vest a incintei, zonă în care a fost construit

corpul nou de clădire (care adăpostește halele de anodizare, vopsire, prelucrare mecanică și asamblare).

Amplasamentul fabricii este situat la distanțe de peste 490 m față de cele mai apropiate localități, respectiv:

- la cca. 495 m vest, limita de est a localității Dumbrăvița
- la cca. 2400 sud vest, de limita de nord est a localității Cărbunar
- la cca. 960 m nord, limita de sud a localității Rus
- la cca. 1360 m nord est, limita de sud vest a localității Șindrești
- la cca. 3500 m est, limita de vest a localității Cetățele
- la cca. 2500 m sud vest, limita de nord vest a localității Cărpiniș

Cel mai apropiat curs de apă de suprafață (pârâul Chechiș) se găsește la o distanță de cca. 1200 m pe direcție nord și de cca. 2700 m pe direcție vest (pârâul Chechiș are o direcție de curgere de la SE la NV până în dreptul localității Rus¹, unde face un cot, după care direcția de curgere este de la NE la SV până la vărsarea în râul Lăpuș) față de limita incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Suprafața terenului din interiorul incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este de 10 ha, din care:

- construcții: 3,888 ha
- circulații de incintă, platforme: 2,322 ha
- teren liber neamenajat și spații verzi: 3,1 ha
- zone destinate dezvoltărilor ulterioare: 0,69 ha

Toate căile de acces și toate platformele tehnologice din incintă sunt betonate. Cu excepția unei platforme betonate situate în partea de vest a halei extrudare (platformă pe care sunt depozitate barele de aluminiu destinate extrudării) toate celelalte platforme sunt platforme carosabile, destinate accesului la halele de producție.

Atât căile de acces cât și platformele tehnologice sunt delimitate de borduri și au înclinări care conduc apele pluviale spre guri de colectare a apelor pluviale.

Apele pluviale colectate de pe platformele tehnologice carosabile, de pe căile de acces și de pe platformele de parcare, sunt trecute prin desnisipatoare-separatoare de produse petroliere,

¹– localitate aflată în partea de nord a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

după care sunt descărcate (împreună cu apele pluviale convențional curate) într-un șanț pluvial care le conduce la pâraul Chechiș (șanț care mărginește drumul de acces la incinta fabricii). Amonte de platforma fabricii (la limita de est a acesteia) este amenajat un șanț de gardă care preia apele pluviale colectate pe versantul vestic al dealului (de pe spațiile verzi) și le conduce, prin șanțuri amplasate în partea de nord și de sud a platformei fabricii, aval de amplasamentul fabricii. Toate șanțurile destinate colectării și transportului apelor pluviale au pereți și fund impermeabil (beton în care sunt încastrate pietre concasate).

Apele tehnologice uzate și apele menajere uzate sunt în totalitate colectate de o rețea de canalizare și sunt conduse la stația de epurare care deserveste localitatea Dumbrăvița.

5.2 Deșeuri

Activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică generează atât deșeuri industriale, cât și deșeuri menajere.

Ambele categorii de deșeuri sunt periodic eliminate din incintă, prin firme specializate, autorizate pentru astfel de activități.

În incinta fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu există depozite permanente de deșeuri.

În general:

- deșeurile sunt colectate în același tip de ambalaj cu ambalajul materialului/produsului din care provine respectivul deșeu
- deșeurile sunt depozitate în aceleași spații cu materialele/produsele din care provine respectivul deșeu.

Colectarea și depozitarea principalelor categorii de deșeuri generate de activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se face după cum urmează:

- ambalajele materialelor fără conținut de substanțe periculoase și ambalajele materialelor cu conținut de substanțe periculoase sunt colectate și stocate în depozitele destinate depozitării materialelor pe care le-au conținut. Periodic ele sunt eliminate din incintă printr-o firmă specializată/autorizată. Ambalajele substanțelor cu conținut de substanțe periculoase sunt eliminate din incintă în regim de deșeuri periculoase.
- uleiul uzat este colectat în butoaie metalice, care sunt depozitate într-un spațiu special destinat al depozitului de ulei. Periodic uleiul uzat este eliminat din incintă printr-o firmă specializată/autorizată.

-deșeurile metalice rezultate din activitatea de prelucrări mecanice sunt colectate selectiv, sunt depozitate în containere amplasate în zona exterioară de depozitare a deșeurilor și sunt periodic valorificate la firme specializate pentru colectarea/reciclarea lor.

-materialele refractare uzate sunt depozitate temporar în interiorul halei de producție. Depozitarea materialelor refractare se face, după caz, pe boxpaleți sau în containere metalice. După finalizarea lucrărilor de reparare/revizuire a cuptoarelor, materialele refractare uzate sunt eliminate din incintă printr-o terță firmă, autorizată pentru reciclarea/depozitarea unor astfel de deșeuri.

-filtrele ceramice uzate sunt depozitate temporar în interiorul halei de producție. Depozitarea filtrelor ceramice se face în containere metalice. În partea de nord a halei de producție sunt amplasate patru containere, două pentru filtrele ceramice noi și două pentru filtrele ceramice uzate. În cele două containere destinate depozitării filtrelor ceramice noi poate fi stocată o cantitate de 2 t de filtre, iar în containerele destinate depozitării filtrelor ceramice uzate poate fi depozitată o cantitate de 2,85 t filtre ceramice uzate. Filtrele ceramice uzate sunt eliminate din incintă printr-o terță firmă, autorizată pentru reciclarea/depozitarea unor astfel de deșeuri.

-deșeurile menajere sunt depozitate în containere standardizate furnizate de S.C. DRUSAL S.A., firmă cu care S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. are încheiat un contract de preluare a acestui tip de deșeuri.

-turtele solide de la filtrele presă, membranele filtrante uzate, nămolul din evaporator și cărbunele activ epuizat din linia de tratare a apelor tehnologice sunt stocate în recipiente etanși în șopronul destinat depozitării deșeurilor. Aceste deșeuri sunt predate unor terțe firme specializate, în baza unor contracte de prestări servicii.

-filtrele uzate/epuizate provin din sistemele de epurare a aerului exhaustat din cabinele de vopsire și din zona de aplicare a substanței penetrante în faza de control a calității suprafeței profilelor de aluminiu extrudate. Filtrele uzate sunt preluate prin firme specializate și autorizate și gestionate conform legislației în vigoare.

-o parte din soluțiile uzate (din băile de degresare, decapare, oxidare) provenite de la instalația de anodizare sunt stocate în recipiente etanși din material plastic (IBC) cu capacitatea de 1m³. Până la preluarea lor de către terțe firme autorizate/specializate aceste deșeuri sunt depozitate în șopronul destinat depozitării temporare a deșeurilor.

-soluțiile de spălare uzate provenite din activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu sunt colectate în recipiente etanși și sunt periodic evacuate, prin terțe companii, ca deșeuri lichide.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

-soluțiile de spălare din activitatea de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu (activitatea de stripare) sunt colectate în recipienți etanși și sunt periodic evacuate, prin terțe companii, ca deșeuri lichide.

-materialele absorbante îmbibate cu diferite substanțe/amestecuri chimice sunt depozitate în containere amplasate în spațiile de producție în care se generează astfel de deșeuri.

Spațiile în care se depozitează temporar deșeurile tehnologice sunt marcate pe planșele nr. 2 și 4.

În tabelul 5.2.1 sunt prezentate principalele categorii de deșeuri rezultate din activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, cantitățile în care aceste deșeuri sunt generate, precum și companiile prin care aceste deșeuri sunt eliminate din incinta fabricii.

Tabel 5.2.1 – Tipuri, cantități de deșeuri generate

Denumire deșeu	Cod deșeu ⁽¹⁾	Cantitate	Companie care preia deșeul
		[kg/lună]	
Deșeuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 11*	100	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeuri de la îndepărtarea vopselelor și lacurilor cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 17*	500	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Suspensii apoase cu conținut de vopsele și lacuri și solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 19*	13000	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeuri de tonere de imprimante	08 03 18	70	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Lemn (spatule) contaminat	08 04 99	15	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Zguri saline de la topirea secundară	10 03 08*	30	S.C. REMAT INVEST S.A.
Cruste, altele decât crustele care sunt inflamabile sau emit, în contact cu apa, gaze inflamabile în cantități periculoase	10 03 16	17700	S.C. REMAT INVEST S.A.
Ulei de arahide	10 03 99	1500	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Acizi fără altă specificație	11 01 06*	40100	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	710	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Lichide apoase de clătire cu conținut de substanțe periculoase	11 01 11*	31000	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 5.2.1 (continuare) – Tipuri, cantități de deșuri generate

Denumire deșeu	Cod deșeu ⁽¹⁾	Cantitate	Companie care preia deșeul
		[kg/lună]	
Deșuri de degresare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 13*	200	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Alte deșuri cu conținut de substanțe periculoase (inclusiv substanțe chimice periculoase expirate-din activitățile de producție, probe înglobate în rășini)	11 01 98*	20400	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Catozi uzați	11 01 99	25	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Pilitură și șpan feros	12 01 01	2200	S.C. REMAT INVEST S.R.L.
Pilitură și șpan neferos	12 01 03	183000	S.C. REMAT INVEST S.A.
Praf și particule de metale neferoase	12 01 04	100	S.C. REMAT MG S.A.
Pilitură și șpan de materiale plastice	12 01 05	100	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	21000	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Nămoluri de la mașini-unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	2400	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșuri de materiale de sablare	12 01 17	100	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Piese de polizare uzate mărunțite și materiale de polizare mărunțite	12 01 21	1000	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeu de alamă, deșeu scule	12 01 99	460	S.C. REMAT MG S.A., S.C. REMAT INVEST S.R.L.
Deșeu de fier	12 01 99	4000	S.C. REMAT INVEST S.R.L.
Deșeu aluminiu	12 01 99	12000	S.C. REMAT INVEST S.A.
Deșeu aluminiu-litiu	12 01 99	4000	S.C. REMAT INVEST S.A.
Deșeu fir termocuplu	12 01 99	165	S.C. REMAT INVEST S.A.
Eșantioane probe aluminiu	12 01 99	10	S.C. REMAT INVEST S.A.
Lupe	12 01 99	10	S.C.DRUSAL S.A.
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	600	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Nămoluri de la separatoarele de ulei/apă	13 05 02*	65	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Ape uleioase de la separatoarele de ulei/apă	13 05 07*	20	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	6500	S.C. REMAT MARAMUREȘ S.A.
Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	800	S.C. REMAT MARAMUREȘ S.A.
Ambalaje de lemn	15 01 03	2700	S.C. REMAT MARAMUREȘ S.A.
Ambalaje de sticlă	15 01 07	15	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe periculoase	15 01 10*	1500	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Tabel 5.2.1 (continuare) – Tipuri, cantități de deșeuri generate

Denumire deșeu	Cod deșeu ⁽¹⁾	Cantitate	Companie care preia deșeul
		[kg/lună]	
Ambalaje metalice care conțin o matriță poroasă formată din materiale periculoase, inclusiv containere goale pentru stocarea sub presiune	15 01 11*	30	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	15 02 02*	9800	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Absorbanți, materiale filtrante, materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție	15 02 03	80	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Echipamente casate	16 02 14	55	S.C. REMAT MARAMUREȘ S.A.
Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	16 05 06*	20	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Substanțe chimice expirate	16 05 09	40	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Baterii acumulatori	16 06 01*	250	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Alte baterii și acumulatori	16 06 05	40	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	16 10 01*	170	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeuri lichide apoase	16 10 02	10	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Alte materiale de căptușire și refractare din procesele metalurgice, cu conținut de substanțe periculoase	16 11 03*	700	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10	17 04 11	5	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Amestecuri de deșeuri de la construcții și demolări	17 09 04	100	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeuri de la desnisipatoare	19 08 02	800	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	19 08 06*	65	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Cărbune activ epuizat	19 08 99	1500	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Rășini schimbătoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	60	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Soluții și nămoluri de la regenerarea schimbătorilor de ioni	19 09 06	40	S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Hârtie și carton	20 01 01	3300	S.C. REMAT MARAMUREȘ S.A.
Sticlă	20 01 02	10	S.C.DRUSAL S.A.
Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	20 01 21*	10	S.C. RECOLAMP S.R.L. S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Deșeu menajer	20 03 01	7500	S.C.DRUSAL S.A.

⁽¹⁾ - conform cu HG 856/2002

* - deșeu periculos

Din datele prezentate în tabelul 5.2.1 se poate observa că activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică generează anual o cantitate de cca. 4712,16 t deșeuri, din care:

- 1712,04 t deșeuri periculoase (sau asimilate cu deșeurile periculoase)
- 3000,12 t deșeuri nepericuloase

În conformitate cu prevederile Regulamentului (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 ianuarie 2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați sub a cărui incidență intră activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică (prin activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor de aluminiu), valorile de prag pentru cantitățile de deșeuri generate sunt de:

- 2000 tone/an pentru deșeurile nepericuloase
- 2 tone/an pentru deșeurile periculoase

Deoarece cantitatea de deșeuri nepericuloase și periculoase generată de activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică depășește valoarea de prag (2000 t/an pentru deșeuri nepericuloase și 2 t/an pentru deșeurile periculoase), S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. va raporta transfer de deșeuri în Registrul Național al Poluanților Emiși și Transferați.

5.3 Depozite

În incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt amenajate depozite pentru materii prime, materiale și deșeuri.

Fiecare din cele șapte activități de bază din cadrul fabricii (extrudare, topire deșeuri din aluminiu și turnare bare, prelucrări mecanice, asamblare, tratare electrochimică a suprafețelor, acoperire cu grund/vopsea a suprafețelor, control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu) sunt deservite de spații de depozitare proprii, existând însă, pentru activitățile care se desfășoară în spații adiacente și spații de depozitare comune.

Cu excepția depozitului de materii prime pentru activitatea de extrudare (depozitul de bare din aluminiu), care este un depozit amenajat în aer liber, neacoperit, toate celelalte depozite sunt amenajate în spații bine delimitate, cu închideri laterale și acoperite.

Amenajarea fiecărui depozit a fost făcută ținând cont de caracteristicile materialelor depozitate, atât din punct de vedere al dimensiunilor materialelor depozitate (spațiu/volum pentru depozitare, acces la depozit și la materialele depozitate) cât și din punct de vedere al

materialelor utilizate pentru construcția depozitului (rezistență mecanică, rezistență chimică, etc.), și al dotărilor (cuve de retenție pentru eventualele scurgeri, sisteme pentru menținerea microclimatului, etc.).

Principalele depozite pentru materii prime și materiale din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt marcate pe planșele nr. 2 și 4.

Pentru principalele materiale utilizate în activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, în tabelul 5.3.1 sunt prezentate locurile de depozitare.

Tabel 5.3.1 – Principalele depozite de materiale

Activitate	Cod loc depozitare ⁽¹⁾
Activitate de laborator	incinta laborator, depozit zona chimică
Asamblare	B40
Control nedistructiv al suprafeței profilelor	DC3, DC4, DC5
Epurare ape uzate	DC1
Extrudare	B15, D1, D2, D3, D4, D5, B40, B6, depozit zona chimică,
Întreținere extrudare	B1, B2, B3, B4
Întreținere prelucrări mecanice	B15
Tratare chimică a suprafețelor	DC1, DC2
Turnare	B13, B37, B38, B39
Vopsire, grunduire, marcarea, stripare	DC6
Azot, propan	instalații de depozitare exterioare

⁽¹⁾ – conform notațiilor de pe planșa nr. 4

5.4 Instalația de evacuare a apelor uzate și a apelor pluviale de pe amplasament

Apa uzată rezultată din activitățile care se desfășoară în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este colectată după cum urmează:

-apa menajeră uzată este colectată de o rețea internă de canalizare, care o conduce în canalizarea menajeră din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, de unde este descărcată în rețeaua de colectare a apei urbane uzate din localitatea Dumbrăvița, respectiv la stația de epurare a apelor urbane uzate din localitatea Dumbrăvița.

-apa tehnologică uzată reprezentată de apa de spălare rezultată din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este tratată. O parte din apa tratată este reutilizată în procesul tehnologic, o altă parte este evacuată la rețeaua de canalizare.

-o parte din soluțiile de proces uzate din activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este tratată în stația de epurare proprie, o altă parte este colectată în recipiente etanșe și este evacuată din incinta fabricii ca și deșeu lichid.

-apa tehnologică uzată rezultată din activitatea de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu este colectată în recipienți etanși și este evacuată din incintă ca atare, fără a fi tratată, ca și deșeu lichid. Această categorie de apă uzată este preluată de S.C. RONGO IMPEX S.R.L. în vederea eliminării.

-apa tehnologică uzată rezultată de la călirea profilelor extrudate din aluminiu (activitatea de extrudare a profilelor din aluminiu) este preluată de rețeaua internă de canalizare, de unde este descărcată în rețeaua de colectare a apei urbane uzate din localitatea Dumbrăvița, respectiv la stația de epurare a apei urbane uzate din localitatea Dumbrăvița.

Conform celor menționate anterior, singura categorie de apă uzată tratată în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este apa uzată rezultată din instalația de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu. Apele uzate rezultate din celelalte activități care se desfășoară în incinta fabricii (inclusiv apele menajere uzate) sunt descărcate la stația de epurare a apelor urbane uzate care deservește localitatea Dumbrăvița, fără a fi epurate.

Descrierea instalației de tratare a apei uzate (efluentului) provenită din instalația de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este făcută la cap. 2.14.3.2.2 din prezenta documentație.

Debitul de apă uzată evacuat din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este de cca.146,295 m³/zi, din care:

-50,4 m³/zi apă menajeră uzată

-95,895 m³/zi apă tehnologică uzată

Întreaga cantitate de apă uzată este descărcată la stația de epurare a apei urbane uzate care deservește localitatea Dumbrăvița.

Date (estimate) privitoare la calitatea apei uzate descărcată la stația de epurare care deservește localitatea Dumbrăvița sunt prezentate în tabelul 5.4.1.

Tabel 5.4.1 – Debitul și calitatea apelor uzate

Categorie de apă uzată/Poluant	Debit	Debit masic	Concentrație estimată	Concentrație maxim admisă ⁽¹⁾
	[m ³ /zi]	[g/zi]	[mg/l]	[mg/l]
materii în suspensie	146,295	6621,3	45,26	350
CBO5		5532,8	37,82	300
CCO-Cr		5464,1	37,35	500
detergenți		1610,7	11,01	25
substanțe extractibile		583,7	3,99	30
pH		-	7,5	6,5÷8,5
sulfati		14407,1	98,48	600
carbonați		11923	81,5	n
cupru		0,152	1,04x10 ⁻³	0,2
zinc		0,152	1,04x10 ⁻³	1
aluminiu		<5	<0,05	n
crom hexavalent		<5	<0,05	0,2
crom total		<5	<0,05	1,5
plumb		<5	<0,05	0,5

⁽¹⁾ – conform NTPA 002/2005
 n – nenormat

După cum se poate observa din datele prezentate în tabelul 5.4.1, calitatea estimată a apei uzate evacuată din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se încadrează în condițiile de calitate impuse de NTPA 002/2005.

În conformitate cu prevederile Regulamentului (CE) nr.166/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 ianuarie 2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați sub a cărui incidență intră activitatea de tratare a suprafeței profilelor de aluminiu, corelat cu datele privind cantitatea și calitatea apelor uzate tehnologice care sunt evacuate din această activitate, prezentate în tabelul 5.4.1, S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. nu va raporta în Registrul Național al Poluanților Emiși și Transferați niciun transfer de poluanți cu apele uzate. Cantitățile de poluanți estimate a fi transferate cu apele uzate sunt mult mai mici de pragurile de emisii prevăzute în Anexa II la acest Regulament.

Apele pluviale colectate în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt descărcate în pârâul Chechiș.

Apele pluviale convențional curate (colectate pe acoperișurile halelor și pe platformele necarosabile) sunt evacuate din incinta fabricii fără a fi tratate, în timp ce apele pluviale potențial impurificate, colectate de pe platformele carosabile/tehnologice, sunt trecute prin desnisipatoare-separatoare de produse petroliere.

Pentru tratarea apelor pluviale potențial încărcate cu materii în suspensie și/sau cu produse petroliere colectate de pe platformele carosabile/tehnologice din incinta fabricii sunt utilizate două desnisipatoare-separatoare de produse petroliere, după cum urmează:

- un separator de produse petroliere AS-TOP- 5 VF/EO/PPs (pentru tratarea apelor pluviale colectate de pe suprafețele carosabile din partea de nord-est a incintei) cu următoarele caracteristici:

- debit de apă admis - 5 l/s

- încărcare cu produse petroliere a influentului - max. 1000 mg/l

- încărcare cu produse petroliere a efluentului - max. 5 mg/l

- un separator de produse petroliere de tip AS-TOP-10 VF/EO/PPs (pentru tratarea apelor pluviale colectate de pe suprafețele carosabile din partea de vest a incintei) cu următoarele caracteristici:

- debit de apă admis - 75 l/s

- încărcare cu produse petroliere a influentului - 1000 mg/l

- încărcare cu produse petroliere a efluentului - 5 mg/l

În incinta fabricii mai funcționează două separatoare de produse petroliere (de tip MOA 3-1-1 CS) destinate pentru tratarea apelor pluviale eventual colectate de canalele de cabluri care ies din hala de extrudare. Separatoarele de produse petroliere amplasate în partea de sud a clădirii administrative, respectiv în partea de nord est a halei turnătorie. Fiecare din cele două separatoare de produse petroliere are un debit nominal de 3 l/s. Aceste două separatoare de produse petroliere au rolul de a reține eventualul ulei scurs din presele de extrudare în cazul unor avarii majore la aceste utilaje, ulei care în situații extreme poate ajunge și în canalele de cabluri care ies din hala de extrudare pe platforma din partea de est a fabricii.

Schema rețelelor de canalizare din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este prezentată în planșa nr. 5.

5.5 Alte posibile impurități din folosința anterioară a amplasamentului

Anterior construirii Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, terenul din incinta (și din împrejurimile) fabricii a fost utilizat pentru pășunat.

Nu există nicio informație despre alte utilizări anterioare ale terenului și/sau despre eventuale poluări ale solului, subsolului, apelor subterane în perioada premergătoare construirii fabricii.

5.6 Incinta de încheiere

În incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se desfășoară șapte activități de bază și anume: extrudare, topire deșeuri din aluminiu și turnare bare, prelucrări mecanice, asamblare, tratare electrochimică a suprafețelor, acoperire cu grund/vopsea a suprafețelor, control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu.

Dintre aceste activități:

- activitatea de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu este o activitate care intră sub incidența legislației privitoare la controlul integrat al poluării (Legea 278/2013)
- activitățile de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu, de inscripționare a profilelor de aluminiu, marcarea a profilelor de aluminiu, de acoperire cu materiale de protecție a profilelor de aluminiu(activități care se desfășoară în diverse spații de producție din cadrul fabricii) intră sub incidența prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

Între, activitățile din incinta fabricii există legături determinate de materiile prime utilizate, de fluxul subproduselor și al produselor, de furnizarea de utilități, de căile de acces în incintă și în clădirile halelor de producție, etc.

Urmare a celor enunțate anterior, incinta de încheiere urmează perimetrul platformei pe care este amplasată fabrica, incluzând în interiorul său toate halele de producție ale Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Incinta de încheiere este trasată pe planșa nr. 6.

6. INTERPRETĂRI ALE INFORMAȚIILOR, MODEL CONCEPTUAL

Datele referitoare la activitatea Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, respectiv datele referitoare la amplasarea și la litologia zonei de amplasare a fabricii, arată că:

- fabrica este amplasată pe o platformă săpată în versantul unui deal. Diferența de nivel a terenului natural între partea de est a platformei fabricii și partea de vest a platformei fabricii este de până la 10 m.
- între suprafața solului și freatic există atât formațiuni cu permeabilitate redusă (argile), cât și formațiuni cu permeabilitate relativ mare (argile nisipoase, nisip argilos, praf argilos).
- nivelul apei freatice se găsește la adâncimi relativ mici față de suprafața solului. În cele 16 foraje executate în incinta fabricii, nivelul hidrostatic se situează la adâncimicuprinse între 1,5 m și 5,5 m față de suprafața terenului

-direcția de curgere a freaticului nu a fost determinată prin măsurători directe dar, având în vedere configurația terenului, direcția locală de curgere a freaticului este de la sud est spre nord vest.

-în mod natural, terenul din zona de amplasare a incintei fabricii poate asigura protejarea calității freaticului, între suprafața solului și freatic existând pachete succesive de formațiuni cu permeabilitate redusă, cu grosimi de peste 1 m. Prin lucrările de săpare a platformei fabricii, o bună parte din formațiunile cu permeabilitate redusă au fost îndepărtate, în special din partea de sud est a incintei fabricii, crescând astfel vulnerabilitatea solului de adâncime și a freaticului la acțiunea unor poluanți proveniți de la suprafața solului.

-toate activitățile exterioare din incinta fabricii se desfășoară pe căi de acces și platforme impermeabile, mărginite de borduri, deservite de instalații de canalizare.

-în toate activitățile din incinta fabricii sunt utilizate amestecuri/substanțe chimice, unele în stare solidă, altele în stare lichidă sau gazoasă. Conform estimării riscului de poluare asociat utilizării fiecărui amestec/substanță chimică în cadrul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, marii majorități (66% din amestecurile/substanțele chimice periculoase relevante utilizate în activitatea fabricii) a amestecurilor și substanțelor chimice utilizate le este asociat un risc mic de poluare (pe o scară „mic, mediu, mare”). Pentru restul de 34% din amestecurile/substanțele chimice periculoase relevante utilizate în activitatea fabricii riscul de poluare este mediu. Nu este utilizată în activitatea fabricii nici un amestec/substanță chimică căruia să îi fie asociat un risc mare de poluare.

-toate spațiile interioare sunt pardosite cu materiale impermeabile, spațiile în care se vehiculează/utilizează preparate chimice fiind pardosite cu materiale impermeabile rezistente la acțiunea respectivelor preparate chimice utilizate.

-spațiile interioare în care se utilizează/depozitează cantități semnificative de preparate chimice în stare lichidă sunt astfel construite încât să nu permită răspândirea unor eventuale scurgeri de preparate chimice.

-instalațiile în care se utilizează cantități semnificative de preparate chimice în stare lichidă au în componență și rezervoare de avarie, în care să poată fi descărcate, în cazul unor avarii, preparatele chimice aflate în instalație.

-instalațiile a căror funcționare generează poluanți atmosferici sunt echipate cu filtre (uscate sau umede, după caz), care asigură randamente ridicate de reținere a poluanților.

-cu excepția activității de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, celelalte activități din incinta fabricii generează cantități relativ mici de apă uzată și fără încărcări semnificative de poluanți. Pentru instalația de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din

aluminiu a fost prevăzută o instalație de tratare a efluentului uzat, care să asigure recircuitarea în instalație a unei părți din efluent, respectiv evacuarea la canalizare a unei cantități de apă tehnologică uzată a cărei calitate să permită preluarea ei în stația de epurare a localității Dumbrăvița.

-evaluarea făcută asupra riscului de poluare a solului, subsolului și a apei subterane pentru preparatele chimice utilizate în activitatea fabricii este „risc mic” (pe o scară „risc mic, risc mediu, risc mare”).

-deșeurile rezultate din activitatea fabricii sunt colectate și depozitate, în funcție de proveniența și caracteristicile fiecărui deșeu în parte, în depozite astfel amenajate încât să minimizeze posibilitatea contactului între respectivele deșeuri și factorii de mediu. Toate deșeurile generate sunt eliminate din incintă prin terțe firme.

Interpretarea informațiilor enumerate anterior este următoarea:

-funcționarea normală a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică generează o poluare în limite admise a factorilor de mediu. Deși în fabrică sunt utilizate o serie de materiale care pot afecta semnificativ calitatea factorilor de mediu, cantitățile relativ mici utilizate/stocate și amenajările, dotările, instalațiile de care dispune fabrica asigură protejarea corespunzătoare a factorilor de mediu. Funcționarea normală a fabricii generează în principal emisii atmosferice (pulberi cu conținut de metale, clor, compuși organici volatili, aerosoli alcalini și aerosoli acizi, poluanți specifici gazelor de ardere) și ape uzate (încărcate cu materii în suspensie, sulfatați, carbonați, metale, substanțe extractibile, substanțe organice) al căror conținut de poluanți (concentrații) se situează mult sub limitele admise.

-pentru funcționarea normală, zona de influență a fabricii (evidențiată în studiile de impact asupra mediului și asupra sănătății umane) se regăsește în interiorul incintei fabricii.

-la construirea fabricii s-au avut în vedere o serie de măsuri care să prevină poluarea factorilor de mediu în cazul apariției unor avarii. Au fost construite platforme impermeabile, cuve de retenție, capacități care să poată prelua efluenții în cazul unor avarii. Cu toate acestea, nu pot fi total excluse situațiile în care, datorită unui cumul de circumstanțe, să aibă loc avarii soldate cu emisii de poluanți în factorii de mediu. Chiar și în astfel de situații, doar cantități mici din preparatele chimice stocate/utilizate în stare lichidă pot ajunge în contact cu solul, subsolul sau cu apa subterană. Odată produse astfel de evenimente, urmările lor pot fi resimțite direct de sol sau subsol și indirect de apa subterană și/sau de apa de suprafață (pârâul Chechiș). În afara unor situații în care scurgerile de poluanți ar avea loc

direct în pârâul Chechiș (situație neverosimilă din punct de vedere tehnic) aria de răspândire a eventualelor poluări se va regăsi în partea de nord vest a fabricii, la distanțe relativ mici față de incinta acesteia. Nu sunt posibile poluări care să afecteze zonele locuite sau calitatea acviferului.

7. CALITATEA FACTORILOR DE MEDIU DE PE AMPLASAMENT

7.1 Calitatea apei de suprafață

Singurul curs de apă de suprafață din apropierea amplasamentului Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică este pârâul Chechiș.

În cursul anului 2013 ABA Someș-Tisa, SGA Maramureș, a făcut, la solicitarea S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L., un studiu pentru caracterizarea stării ecologice a pârâului Chechiș.

Conform adresei nr. 186/2013 aABA Someș-Tisa, SGA Maramureș:

-caracterizarea stării ecologice a pârâului Chechiș a fost făcută în conformitate cu cerințele Directivei Cadru Apă 60/EE/2000 transpusă în legislația românească prin HG 1038/2010.

-pârâul Chechiș în secțiunea analizată conform indicatorilor analizați la elementele ce intră în categoria „condițiilor de oxigenare” anume CBO5 și CCOCr și „categoria nutrienților” anume N total se încadrează în clasa de calitate „moderată”. Restul indicatorilor analizați se încadrează în clasa de calitate „foarte bună”.

-având în vedere că în încadrarea generală a corpului de apă este luată în calcul cea mai defavorabilă situație, corpul de apă se încadrează în clasa de calitate „moderată”.

Probele de apă care au stat la baza elaborării studiului au fost recoltate amonte de podul rutier al căii de acces spre Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, amonte de canalul prin care sunt descărcate apele pluviale din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Recoltarea probelor de apă a fost făcută de reprezentanții SGA Maramureș, iar analizarea probelor de apă a fost făcută de SGA Maramureș, Laboratorul de Calitatea Apelor Baia Mare. Indicatorii analizați pentru caracterizarea calității pârâului Chechiș, conform cu Rapoartele de analiză 33, 34, 35/2013 eliberate de SGA Maramureș, Laboratorul de Calitatea Apelor Baia Mare, sunt prezentați în tabelul 7.1.1.

Tabel 7.1.1 – Indicatori de calitate determinați pentru pârâul Chechiș

Indicator	UM	Valoare determinată		
		proba recoltată în 4.01.2013	proba recoltată în 5.01.2013	proba recoltată în 7.01.2013
CBO5	mgO ₂ /l	14,1	15,2	19,9
CCOCr	mgO ₂ /l	45	48	65
Reziduu filtrabil uscat la 105°C	mg/l	210	206	229
Sulfați	mgSO ₄ /l	38	29	31
pH	unit pH	7,47	7,55	7,58
Azot total	mgN/l	<1,5	<1,5	<1,5
Fosfor total	mgP/l	0,012	0,008	0,013
Sodiu	mgNa/l	10,12	9,69	10,78
Zinc	mgZn/l	0,045	0,046	0,031
Cupru	μg/l	4,724	3,169	3,665
Crom	μg/l	<1	<1	<1
Aluminiu	μg/l	31,64	18,64	11,94

7.2 Calitatea solului și a subsolului

Investigații sistematice privitoare la calitatea solului de pe amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică au fost făcute în anii:

- 2008 – înainte de construirea fabricii
- 2012 – înainte de punerea în funcțiune a instalației pentru topirea deșeurilor de aluminiu/turnarea barelor de aluminiu
- 2013 – înainte de construirea halelor anodizare, vopsitorie, prelucrări mecanice și asamblare
- 2017 - în conformitate cu cerințele AIM 16-1 din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017.

Investigațiile asupra calității solului și subsolului din anul 2008 au avut drept scop evidențierea calității solului înainte de construirea fabricii. La momentul realizării investigațiilor nu exista niciun fel de informație asupra extinderilor ulterioare ale activității (care au dus și la extinderi ale clădirilor din incintă) astfel că, pentru situația prezentă, amplasarea punctelor din care au fost prelevate probele de sol nu este cea mai bună. Cu toate acestea, rezultatele investigațiilor dau o bună imagine asupra calității inițiale a solului din actuala incintă a fabricii.

Investigațiile asupra calității solului/subsolului din anii 2012 și 2013 sunt legate de două etape diferite în dezvoltarea fabricii și, în mod firesc, sunt concentrate pe zonele de teren ocupate/posibil influențate de noile investiții.

Cu toate inconvenientele prezentate anterior, rezultatele investigațiilor asupra calității solului/subsolului realizate în anii 2008, 2012, 2013 dau o bună imagine asupra calității solului

la data solicitării Autorizației integrate de mediu pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Rezultatele investigațiilor asupra calității solului realizate în anul 2017 evidențiază calitatea solului în etapa de funcționare a fabricii și împreună cu viitoarele campanii de monitorizare vor descrie evoluția impactului activității fabricii asupra calității solului.

7.2.1. Investigații asupra calității solului și subsolului realizate în anul 2008

O primă campanie de investigare a calității solului de pe actualul amplasament al Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică a fost efectuată în anul 2008, cu ocazia elaborării studiului geotehnic pe amplasamentul actual al fabricii.

Cu ocazia săpării forajelor care au fundamentat studiul geotehnic au fost recoltate și probe de sol în vederea analizării lor, pentru a caracteriza calitatea solului.

Au fost utilizate, pentru recoltarea probelor de sol, șase foraje și trei excavații.

Recoltarea probelor de sol a fost făcută de reprezentanți ai S.C. ECOTERRA ING S.R.L. Baia Mare, iar analizarea probelor de sol a fost făcută de Laboratorul WESSLING S.R.L. Târgu Mureș.

Rezultatele analizelor probelor de sol recoltate de pe amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică sunt prezentate în tabelul 7.2.1.1.

Localizarea locațiilor din care au fost recoltate probele de sol (forajele F1, F3, F4, F5, F6, F7 și excavațiile S1, S2, S3) sunt marcate pe planșa nr. 7.

Datele din tabelul 7.2.1.1 arată că, deși în conformitate cu destinația de până în anul 2008 a terenului pe care a fost construită fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, cea de pășune, calitatea solului nu ar fi trebuit să fie afectată de activități antropice, valorile concentrațiilor de metale în sol sunt, pentru majoritatea metalelor analizate, mai mari decât valorile normale, așa cum sunt ele specificate în Ord. MAPPM nr. 756/1997.

Rezultatele analizelor efectuate evidențiază:

- depășiri ale valorilor normale (conform Ord. MAPPM 756/1997) ale concentrațiilor de arsen, cupru, crom, nichel, plumb în solul/subsolul din zona de amplasare a Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

- valori ale concentrațiilor de poluanți în sol și în subsol mai mari decât concentrațiile aferente pragului de alertă pentru folosințe mai puțin sensibile ale terenului (definite conform Ord. MAPPM 756/1997) pentru arsen, în una din probele de sol analizate, dar mai mici decât pragul de intervenție.

Rezultatele analizelor probelor de sol recoltate în anul 2008 din zona incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică trebuie însoțite de următoarele mențiuni:

-probele de sol au fost recoltate înainte de realizarea platformei pe care, ulterior, a fost construită fabrica. Având în vedere că realizarea platformei fabricii a presupus excavații cu adâncimi care au ajuns la cca. 10 m (în partea de est a platformei fabricii), o mare parte a probelor de sol au fost recoltate de la cote situate deasupra platformei actuale a fabricii. Acest fapt presupune abordarea atentă a comparației dintre rezultatele analizelor probelor de sol recoltate înainte de construirea fabricii cu rezultatele analizelor probelor de sol recoltate după finalizarea construirii fabricii

-în Ordinul 756/1997 sunt prezentate, pentru majoritatea metalelor pentru care au fost analizate probe de sol, valori ale concentrațiilor normale de metale în sol. Aceste valori trebuie înțelese ca fiind orientative, în sensul că, pentru anumite situații, valorile naturale ale concentrațiilor de metale în sol pot diferi mult de cele considerate normale. Este și cazul localității Dumbrăvița, care este amplasată într-o cunoscută zonă minieră, zonă în care mineralizații cu conținut relativ mare de metale se regăsesc și la suprafața solului.

Tabel 7.2.1.1. - Rezultatele analizelor probelor de sol recoltate în anul 2008

Foraj/Locație	Adâncime de recoltare [m]	Element analizat									
		pH [unit.pH]	Al [mg/kg]	As [mg/kg]	Cd [mg/kg]	Cu [mg/kg]	Cr [mg/kg]	Mg [mg/kg]	Ni [mg/kg]	Pb [mg/kg]	Zn [mg/kg]
F1	0,6	5,04	12980	6,7	<1,25	<15	19	1234	<15	<15	33,2
	6	6,91	34343	15,5	<1,25	34	49	6362	60,1	<15	66,3
F3	0,6	6,34	27100	10,5	<1,25	<15	32,4	2737	23	23,1	47,9
	4	8,1	44550	<5	<1,25	39,1	65,5	14248	56,8	15,3	83,1
	6	6,53	27775	9,25	<1,25	15,8	40	3736	33,2	<15	46,6
F4	0,6	5,43	23308	7,17	<1,25	<15	31,7	2742	21,8	28,2	46
	3,5	5,5	27372	<5	<1,25	32,1	45,6	6605	52,9	15,5	73,7
	6	7,93	26300	5	<1,25	25,2	39,3	10252	34,5	<15	50,7
F5	0,6	6,45	39876	10,6	<1,25	23,3	61,5	3505	38,3	128,6	51,4
	4,7	6,82	22675	17,6	<1,25	33,3	43,5	6277	56,8	17,5	71,5
	5	7	28975	6,85	<1,25	31,3	48	11803	43	<15	66,8
F6	0,8	6,91	20975	9,35	<1,25	11,2	28,1	2112	15,9	26	34,8
	3	6,74	30859	<5	<1,25	14,1	37,6	3080	27,2	<15	44,1
	6	7,46	38409	<5	<1,25	39,3	83	4465	51,5	17,7	80,9
F7	0,6	5,6	36162	11,2	<1,25	24,7	55,1	4452	38,2	42,2	56,7
	2,2	8,3	47325	<5	<1,25	37,4	75	9996	60	18,9	89,1
	5,1	8,69	44233	36,8	<1,25	34,7	69,8	15503	50,7	19,6	75,3
S1	0,6	8,23	17160	<5	<1,25	<15	24,7	2038	<15	16	37,8
S2	0,6	7,08	20859	7,42	<1,25	<15	28,1	2134	18,8	60	51,6
S3	0,6	6,47	26881	9,01	<1,25	<15	36,6	3665	23,5	54	63,5
Valori normale ⁽¹⁾		n	n	5	1	20	30	n	20	20	100
Folosințe sensibile ⁽¹⁾ (A/I)		n	n	15/25	3/5	100/200	100/300	n	75/150	50/100	300/600
Folosințe mai puțin sensibile (A/I)		n	n	25/50	5/10	250/500	300/600	n	200/500	250/1000	700/1500

⁽¹⁾ - conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

(A/I) – prag de alertă/prag de intervenție, definite conform Ord. MAPPM nr. 756/1997

n - nenormat

7.2.2. Investigații asupra calității solului realizate în anul 2012

În anul 2012, înainte de punerea în funcțiune a instalației pentru topirea/turnarea barelor din aluminiu au fost recoltate și analizate probe de sol din zona de posibilă influență a activității de topire/turnare a aluminiului.

Probele de sol au fost recoltate în perioada 17-19 mai 2012, iar analiza probelor de sol s-a făcut în perioada 24.05-6.06.2012, anterior momentului punerii în funcțiune a instalației de topire/turnare a barelor din aluminiu.

Au fost recoltate și analizate 25 de probe de sol, de la suprafața solului, de la o adâncime de 0,2 m.

Toate probele de sol au fost recoltate din locații situate în incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Coordonatele punctelor (în sistem Stereo 70) din care au fost recoltate probele de sol sunt prezentate în tabelul 7.2.2.1.

Tabel 7.2.2.1 – Coordonatele punctelor din care au fost recoltate probe de sol

Denumire punct de recoltare	Coordonate	
	x	y
LS1	400165,9	678628,7
LS2	400209,1	678653,7
LS3	400147,7	678560,3
LS4	400190,9	678585,4
LS5	400234,2	678610,4
LS6	400277,4	678635,5
LS7	100203,5	678563,8
LS8	400246,7	678588,8
LS9	400290	678613,9
LS10	400333,3	678639
LS11	400041,6	678441,7
LS12	400086,6	678465,5
LS13	400172,7	678517,1
LS14	400216	678542,1
LS15	400259,2	678567,2
LS16	400302,5	678592,3
LS17	400345,8	678617,3
LS18	400389	678642,4
LS19	400069,7	678397,7
LS20	400111,3	678423,7
LS21	400370,8	678574,1
LS22	400414,1	678599,1
LS23	400457,4	678624,2
LS24	400093,1	678355,3
LS25	400136,3	678380,4

Punctele din care au fost recoltate probele de sol sunt marcate pe planșa nr. 7.

Amplasarea punctelor din care au fost recoltate probele de sol a fost făcută ținând cont de modul de dispersie în atmosferă a poluanților (pulberilor) proveniți din activitatea instalației de topire a aluminiului/turnare a barelor de aluminiu, în sensul că majoritatea probelor de sol (19 probe din cele 25 de probe recoltate) au fost recoltate din partea de nord vest și de nord a incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, zone în care se estimează valori maxime ale concentrațiilor de pulberi în imisie. Probe de sol (6 probe din cele 25 de probe recoltate) au fost recoltate și din partea de vest a incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, zonă în care estimările privitoare la dispersia poluanților atmosferici indică posibila prezență în aer a pulberilor cu conținut de metale.

Recoltarea probelor de sol a fost efectuată de către specialiștii S.C. Geo Search S.R.L. Cluj Napoca.

Toate probele de sol recoltate au fost analizate în vederea determinării:

- pH- ului
- concentrației de aluminiu
- concentrației de cupru
- concentrației de plumb
- concentrației de zinc

indicatori specifici activității de topire a aluminiului, respectiv turnare a barelor de aluminiu.

În conformitate cu:

- Raportul de încercare nr. 120925/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 120926/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 120927/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 120928/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 120929/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 120930/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),

rezultatele analizelor probelor de sol sunt cele prezentate în tabelul 7.2.2.2.

Tabel 7.2.2.2 – Rezultatele analizelor probelor de sol recoltate/analizate în anul 2012

Denumire probă	Adâncime de recoltare [m]	Concentrații determinate							
		pH [u.pH]	Al [mg/kg]	Cd [mg/kg]	Cr [mg/kg]	Cu [mg/kg]	Ni [mg/kg]	Pb [mg/kg]	Zn [mg/kg]
LS1	0,2	5,31	21909	-	-	16	-	48,8	66,9
LS2	0,2	5,2	21367	-	-	20,6	-	59	70,2
LS3	0,2	6,44	22007	-	-	21,7	-	28,5	66,3
LS4	0,2	7,46	26265	-	-	29,1	-	20,8	89,3
LS5	0,2	7,88	18652	-	-	32	-	32,9	163
LS6	0,2	7,84	35981	-	-	27,9	-	24	91,9
LS7	0,2	7,87	30735	-	-	31,6	-	29,6	148
LS8	0,2	7,94	37617	-	-	32,8	-	21,1	104
LS9	0,2	7,89	24764	-	-	26,6	-	25,4	99,7
LS10	0,2	8,18	33567	-	-	33,5	-	19,6	98
LS11	0,2	8,04	31953	<1	57,9	38,9	46,9	34	187
LS12	0,2	7,41	25587	<1	41,7	24,1	34,3	37,4	79,3
LS13	0,2	7,76	31737	-	-	31,1	-	23,7	101
LS14	0,2	7,82	25955	-	-	26,7	-	17,1	78,5
LS15	0,2	8,12	4441	-	-	11,7	-	21,4	250
LS16	0,2	8,07	4927	-	-	15,1	-	24,5	278
LS17	0,2	7,06	18035	-	-	15,7	-	9,85	51,8
LS18	0,2	7,77	20996	-	-	25	-	19,2	77,4
LS19	0,2	7,82	9928	<1	24,8	29,8	48	22,6	76,1
LS20	0,2	7,52	12233	<1	25,9	27,2	37,8	20,7	71,9
LS21	0,2	5,68	13014	-	-	26	-	71,7	65,6
LS22	0,2	4,58	7587	-	-	<5	-	36,2	<50
LS23	0,2	7,16	9790	-	-	<5	-	40,5	<50
LS24	0,2	6,48	7783	<1	13,5	6,07	6,84	43,8	54,6
LS25	0,2	6,98	12402	<1	25	23,9	34,1	31,9	81,4
Folosințe sensibile ⁽¹⁾ (A/I)		n	n	3/5	100/300	100/200	75/150	50/100	300/600
Folosințe mai puțin sensibile ⁽¹⁾ (A/I)		n	n	5/10	300/600	250/500	200/500	250/1000	700/1500

⁽¹⁾ – folosințe sensibile/mai puțin sensibile ale terenului, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

(A/I) – prag de aleră/prag de intervenție, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

n - nenormat

Interpretarea rezultatelor analizelor probelor de sol trebuie făcută ținând seama și de topografia inițială a amplasamentului incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică. Realizarea platformei pe care este amplasată clădirea fabricii a impus excavarea taluzului dealului pe care este amplasată fabrica, astfel că, deși recoltarea probelor de sol s-a făcut de la aceeași adâncime față de cota actuală a solului (0,2 m), luând ca reper configurația inițială a terenului, o parte din probele de sol au fost prelevate de la suprafața solului (0,2 m), iar o altă parte din probele de sol au fost prelevate de la adâncimi relativ mari (de până la 10 m) față de suprafața solului. În funcție de adâncimea de la care au fost recoltate, probele de sol pot proveni din formațiuni litologice diferite.

Distribuția concentrațiilor de metale în sol sugerează:

- pentru aluminiu* -o fâșie cu valori mai mari ale concentrațiilor de aluminiu, situată pe direcția sud vest - nord est (care se suprapune peste amplasamentul drumului de acces la corpul administrativ al fabricii)
 - pe direcție nord vest și sud est concentrațiile scad, de la valori mari în zona drumului de acces la valori mai mici în partea de nord vest, respectiv în partea de sud est a incintei fabricii
 - această distribuție a concentrației de aluminiu în sol este conformă cu tendințele puse în evidență cu ocazia investigațiilor privitoare la calitatea solului efectuată în anul 2008, conform cărora valorile concentrațiilor de aluminiu din sol au un trend crescător de la suprafața solului la adâncimi cuprinse între 2 și 4 m, urmate de valori ale concentrațiilor care descresc odată cu creșterea adâncimii de la care au fost recoltate probele de sol
- pentru cupru* -o fâșie cu valori mai mari ale concentrațiilor de cupru, situată pe direcția sud vest - nord est (care se suprapune peste amplasamentul drumului de acces la corpul administrativ al fabricii)
 - pe direcție nord vest și sud est concentrațiile scad, de la valori mari în zona drumului de acces la valori mai mici în partea de nord vest, respectiv în partea de sud est a incintei fabricii
 - această distribuție a concentrației de cupru în sol este conformă cu tendințele puse în evidență cu ocazia investigațiilor privitoare la calitatea solului efectuată în anul 2008, conform cărora valorile concentrațiilor de cupru din sol au un trend crescător de la suprafața

solului la adâncimi cuprinse între 2 și 4 m, urmate de valori ale concentrațiilor care descresc odată cu creșterea adâncimii de la care au fost recoltate probele de sol

-pentru plumb

-o fâșie cu valori mai mici ale concentrațiilor de plumb, situată pe direcția sud vest - nord est (care se suprapune peste amplasamentul drumului de acces la corpul administrativ al fabricii)

-pe direcție nord vest și sud est concentrațiile cresc, de la valori mici în zona drumului de acces la valori mai mari în partea de nord vest, respectiv în partea de sud est a incintei fabricii

-această distribuție a concentrației de plumb în sol este conformă cu tendințele puse în evidență cu ocazia investigațiilor privitoare la calitatea solului efectuată în anul 2008, conform cărora valorile concentrațiilor de plumb din sol au un trend descrescător de la suprafața solului spre adâncime

-pentru zinc

-o fâșie cu valori mai mari ale concentrațiilor de zinc, situată pe direcția sud vest - nord est (care se suprapune peste amplasamentul drumului de acces la corpul administrativ al fabricii)

-pe direcție nord vest și sud est concentrațiile scad, de la valori mari în zona drumului de acces la valori mai mici în partea de nord vest, respectiv în partea de sud est a incintei fabricii

-această distribuție a concentrației de zinc în sol este conformă cu tendințele puse în evidență cu ocazia investigațiilor privitoare la calitatea solului efectuată în anul 2008, conform cărora valorile concentrațiilor de zinc din sol au un trend crescător de la suprafața solului la adâncimi cuprinse între 2 și 4 m, urmate de valori ale concentrațiilor care descresc odată cu creșterea adâncimii de la care au fost recoltate probele de sol

Intervalele de valori determinate pentru concentrația de metale în sol și pentru pH-ul solului sunt prezentate în tabelul 7.2.2.2.3.

Tabel 7.2.2.2.3 – Intervale de valori pentru concentrațiile de metale și pentru pH

Indicator	U.M.	Valori determinate			Valori de referință* A/I**
		minime	maxime	medii	
pH	u. pH	4,58	8,18	7,21	n
aluminiu	mg/kg	4441	37617	20369	n
cupru	mg/kg	<5	38,9	24,91	250/500
plumb	mg/kg	9,85	71,7	30,57	250/1000
zinc	mg/kg	51,8	278	106,51	700/1500

* - conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

** - valoarea pragului de alertă/valoarea pragului de intervenție, pentru folosințe mai puțin sensibile ale terenului

n - nenormat

Din datele prezentate în tabelul 7.2.2.2.3 se poate observa că pentru toate probele de sol recoltate valorile maxime ale concentrațiilor de metale din sol sunt mult mai mici decât valorile pragurilor de alertă (pentru folosințe mai puțin sensibile ale terenului - probele de sol fiind recoltate din incinta fabricii), așa cum sunt ele definite prin Ordinul MAPPM nr. 756/1997.

Este însă de remarcat ecartul mare în care variază valorile determinate, atât pentru pH (de la valori din domeniul acid, la valori din domeniul bazic), cât și pentru concentrațiile de metale.

7.2.3 Investigații asupra calității solului și subsolului realizate în anul 2013

Investigațiile privitoare la calitatea solului au fost realizate la sfârșitul anului 2013 (octombrie-noiembrie), cu ocazia efectuării, de către S.C. Geo Search S.R.L. Cluj Napoca, unor lucrări geotehnice în zona viitoarelor hale din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică.

Investigațiile au avut drept scop caracterizarea calității solului și a subsolului din partea de vest a incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică înainte de construirea halelor anodizare, vopsire, prelucrări mecanice și asamblare.

Au fost recoltate și analizate 19 de probe de sol, recoltate de la trei adâncimi, respectiv:

- 9 probe de sol recoltate de la o adâncime de 0,5 m față de suprafața solului
- 5 probe de sol recoltate de la o adâncime de 1 m față de suprafața solului
- 5 probe de sol recoltate de la o adâncime de 3 m față de suprafața solului

Toate probele de sol au fost recoltate din locații situate în interiorul incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, în partea de vest a acesteia.

Coordonatele punctelor (în sistem Stereo 70) din care au fost recoltate probele de sol și adâncimea de la care au fost recoltate probele de sol, sunt prezentate în tabelul 7.2.3.1.

Tabel 7.2.3.1 – Coordonatele punctelor din care au fost recoltate probe de sol; adâncimea de recoltare

Denumire punct de recoltare	Coordonate		Adâncime de recoltare ⁽¹⁾
	x	y	[m]
FG 01	400065,85	678298,16	0,5
			1
			3
FG 02	400131,01	678311,1	0,5
			1
			3
FG 03	400183,79	678321,74	0,5
FG 04	400124,28	678393,72	0,5
FG 05	400080,98	678366,71	0,5
			1
			3
FG 06	400037,51	678340,75	0,5
			1
			3
FG 07	400001,4	678399,17	0,5
FG 08	400039,95	678414,99	0,5
			1
			3
FG 09	400102,49	678432,56	0,5

⁽¹⁾ – față de suprafața terenului din locul de recoltare

Punctele din care au fost recoltate probele de sol sunt marcate pe planșa nr. 7.

Recoltarea probelor de sol a fost efectuată de către specialiștii S.C. GEO SEARCH S.R.L. Cluj Napoca.

Toate probele de sol recoltate au fost analizate în vederea determinării:

- pH- ului
- concentrației de aluminiu
- concentrației de arsen
- concentrației de cadmiu
- concentrației de cupru
- concentrației de plumb
- concentrației de zinc
- concentrației de crom total
- concentrației de crom hexavalent
- concentrației de magneziu
- concentrației de nichel
- concentrației de sulfat

indicatori specifici activităților de tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu, de acoperire cu grund și/sau vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu, de control cu substanțe penetrante a calității profilelor din aluminiu, de prelucrare mecanică și de asamblare.

În conformitate cu:

- Raportul de încercare nr. 133901/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133902/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133903/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133904/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133905/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133906/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133907/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133908/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133909/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133910/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133911/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133912/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133913/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),
- Raportul de încercare nr. 133914/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații),

rezultatele analizelor probelor de sol sunt cele prezentate în tabelul 7.2.3.2.

Tabel 7.2.3.2 – Rezultatele analizelor probelor de sol

Foraj/L ocație	Adâncime de recoltare ⁽¹⁾ [m]	Element analizat											
		pH	As	Al	Cd	Cr _{total}	Cr _{VI}	Cu	Mg	Ni	Pb	Zn	SO ₄
		[unit.pH]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]
FG01	0,5	5,45	6,39	30007	1,38	26	<0,25	18,8	3127	14,5	24,6	<50	<50
	1	5,89	11,2	45720	1,3	44,5	<0,25	24,8	5315	29	20,5	61	<50
	3	6,81	10,9	44118	2,07	49,4	<0,25	46,9	9266	105	17,1	99,9	<50
FG02	0,5	5,45	5,3	18822	<1	19,1	<0,25	6,11	1952	9,7	12,4	<50	<50
	1	5,95	9,16	52804	<1	52,9	<0,25	36,5	8692	52	15,5	88,7	<50
	3	6,39	10,9	26540	<1	35,7	<0,25	29,8	5486	69,8	8,12	71,4	<50
FG03	0,5	8,16	6,95	49436	1,2	57,2	<0,25	33	16004	47	14,3	90,5	<50
FG04	0,5	5,25	6,34	16699	<1	16,7	<0,25	9,4	2866	9,95	44,9	<50	<50
FG05	0,5	7,84	6,33	24682	<1	35,9	<0,25	19,6	7264	33,8	9,02	55,2	134
	1	7,99	<4	31593	1,08	44,9	<0,25	28	12242	43,6	14,3	77,6	124
	3	5,91	12,2	30017	2,2	36,8	<0,25	34,2	2542	27,4	26,7	61,3	<50
FG06	0,5	7,47	7,96	37175	2,33	64,8	<0,25	51,4	12547	49	17,7	100	422
	1	7,67	6,88	38187	1,34	56,7	<0,25	33,3	9155	41,9	14,5	77,6	548
	3	5,84	7,92	34104	1,77	60	<0,25	59,8	6380	65,7	30,9	117	<50
FG07	0,5	5,01	5,48	26402	<1	36	<0,25	19,8	3347	24,6	23,9	60,8	<50
FG08	0,5	7,51	6,61	36448	1,43	57,6	<0,25	38,1	11542	44,7	17,5	135	713
	1	8,13	5,99	34151	1,28	55,1	<0,25	35	10507	41,9	16,9	111	399
	3	8,35	7,59	30658	1,65	56,4	<0,25	41,9	10610	56,3	29	172	76,9
FG09	0,5	5,77	4,61	18016	<1	30,8	<0,25	13,6	2503	17,9	13	51,2	<50
Valori normale ⁽²⁾		n	5	n	1	30	1	20	n	20	20	100	-
FS (A/I)		n	15/25	n	3/5	100/300	4/10	100/200	n	75/150	50/100	300/600	2000/10x10 ³
FMPS (A/I)		n	25/50	n	5/10	300/600	10/20	250/500	n	200/500	250/1000	700/1500	5000/5x10 ³

⁽¹⁾ – față de nivelul solului din locul de amplasare al forajului

⁽²⁾ – conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

FS – folosințe sensibile ale terenului, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

FMPS – folosințe mai puțin sensibile ale terenului, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

(A/I) – prag de alertă/prag de intervenție, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

n - nenormat

La interpretarea rezultatelor analizelor probelor de sol recoltate în anul 2013 din forajele FG 01 – FG 09, trebuie avută în vedere și topografia inițială a amplasamentului incintei Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, în sensul că realizarea platformei pe care este amplasată clădirea fabricii a impus excavarea taluzului dealului pe care este amplasată fabrica și/sau depunerea de material de umplutură.

Astfel:

-pentru zonele în care au fost executate excavații în versantul dealului, deși recoltarea probelor de sol s-a făcut de la aceleași adâncimi față de cota actuală a solului (0,5 m, 1 m și 3 m), luând ca reper configurația inițială a terenului, o parte din probele de sol au fost prelevate de la suprafața solului (0,5 m), iar o altă parte din probele de sol au fost prelevate de la adâncimi relativ mari (de până la 10 m) față de suprafața solului. În funcție de adâncimea de la care au fost recoltate, probele de sol pot proveni din formațiuni litologice diferite.

-pentru zonele în care a fost depus material de umplutură, probele recoltate de la suprafața actuală a terenului sunt probe din material de umplutură, iar probele de adâncime sunt probe din solul de suprafață a terenului inițial

Valorile concentrațiilor de metale și de sulfatați în solul de suprafață (adâncime de recoltare a probelor de 0,5 m) sugerează:

-existența unei zone, situată în partea de sud vest a incintei fabricii (probe de sol prelevate din forajul FG06) în care concentrațiile de crom, cupru, nichel, arsen, cadmiu, magneziu, au valori maxime

-existența unei zone, situată în partea de nord vest a incintei fabricii (probe de sol prelevate din forajul FG 08) în care concentrațiile de zinc, aluminiu și sulfatați au valori maxime

-existența unei zone, situată în partea centrală a incintei fabricii (probe prelevate din forajul FG 04), în care concentrația de plumb are valoare maximă

Existența a trei zone de maxim pentru concentrațiile de metale și sulfatați în probele de sol de suprafață analizate nu poate fi asociată unor surse de poluare a solului existente în activitatea fabricii, ci cel mai probabil, de activități anterioare de pe amplasament. Astfel:

-proba de sol recoltată de la adâncimea de 0,5 m din forajul FG 06 (pentru care au fost determinate cele mai mari valori pentru majoritatea indicatorilor analizați) este o probă de argilă prăfoasă (marnoasă) cafeniu-cenușie, plastic consistentă, cu fragmente de material organic

-proba de sol recoltată de la adâncimea de 0,5 m din forajul FG 08 (pentru care au fost determinate cele mai mari valori pentru zinc, aluminiu și sulfat) este o probă de material de umplură

-proba de sol recoltată de la adâncimea de 0,5 m din forajul FG 04 (pentru care au fost determinate cele mai mari valori pentru plumb) este o probă de praf gălbui cu material organic

Pentru adâncimea de recoltare de 1 m a probelor de sol valorile maxime ale concentrațiilor de metale și sulfat din sol sunt repartizate aproape uniform în cele cinci locații din care au fost recoltate probe de sol. Astfel:

-în proba de sol recoltată din forajul FG 01 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de As și Pb

-în proba de sol recoltată din forajul FG 02 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de Al, Cu și Ni

-în proba de sol recoltată din forajul FG 05 a fost determinată valoarea maximă a concentrației de Mg

-în proba de sol recoltată din forajul FG 06 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de Cd, Cr total și SO₄

-în proba de sol recoltată din forajul FG 08 a fost determinată valoarea maximă a concentrației de Zn

Pentru adâncimea de recoltare de 3 m a probelor de sol valorile maxime ale concentrațiilor de metale și sulfat din sol sunt repartizate aproape uniform în patru din cele cinci locații din care au fost recoltate probe de sol. Astfel:

-în proba de sol recoltată din forajul FG 01 a fost determinată valoarea maximă a concentrației de Ni

-în proba de sol recoltată din forajul FG 05 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de As și Cd

-în proba de sol recoltată din forajul FG 06 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de Al, Cr total, Cu și Pb

-în proba de sol recoltată din forajul FG 08 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de Mg, Zn, SO₄

La fel ca și în cazul probelor de sol recoltate de la adâncimea de 0,5 m, probele recoltate de la adâncimile de 1 m și de la adâncimea de 3 m au fost recoltate din formațiuni litologice diferite, după cum urmează:

-pentru probele de sol recoltate de la adâncimea de 1 m:

-în FG 01, FG 02, FG 06 – argilă prăfoasă nisipoasă cafenie, plastic vârtoasă, cu material organic și cuiburi de nisip

-în FG 05 și FG 08 – material de umplură

-pentru probele de sol recoltate de la adâncimea de 3 m:

-în FG 01 și FG 02 – argilă prăfoasă cafeniu gălbuie, plastic vârtoasă, cu material organic și cuiburi de nisip

-în FG 06 – argilă prăfoasă cafeniu cenușie, plastic vârtoasă cu intercalații de nisip

-în FG 08 – material de umplură

Intervalele de valori determinate pentru concentrația de metale, sulfati în sol și pentru pH-ul solului sunt prezentate în tabelul 7.2.3.3.

Din datele prezentate în tabelul 7.2.3.3 se poate observa că pentru toate probele de sol recoltate valorile maxime ale concentrațiilor de metale din sol sunt mult mai mici decât valorile pragurilor de alertă (pentru folosințe mai puțin sensibile ale terenului - probele de sol fiind recoltate din incinta fabricii), așa cum sunt ele definite prin Ordinul MAPPM nr. 756/1997.

Tabel 7.2.3.3 – Valori determinate în probele de sol

	Valori determinate											
	pH	As	Al	Cd	Cr _{total}	Cr _{VI}	Cu	Mg	Ni	Pb	Zn	SO ₄
	[unit pH]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]	[mg/kg]
adâncime de prelevare de 0,5 m												
valoare minimă	5,01	4,61	16699	<1	16,7	<0,25	6,11	1952	9,7	9,02	<50	<50
valoare maximă	8,16	7,96	49436	2,33	64,8	<0,25	51,4	16004	49	44,9	135	713
valoare medie	6,43	6,22	28631,89	1,59	38,23	<0,25	23,31	6794,67	27,91	19,7	82,12	423
adâncime de prelevare de 1 m												
valoare minimă	5,89	5,99	31593	<1	44,5	<0,25	24,8	5315	29	14,3	61	<50
valoare maximă	8,13	11,2	52804	1,34	56,7	<0,25	36,5	12242	52	20,5	111	548
valoare medie	7,13	8,31	40491	1,25	50,82	<0,25	31,52	9182,2	41,68	16,34	83,18	357
adâncime de prelevare de 3 m												
valoare minimă	5,84	7,59	26540	<1	35,7	<0,25	29,8	2542	27,4	8,12	61,3	<50
valoare maximă	8,35	12,2	44118	2,2	60	<0,25	59,8	10610	105	30,9	172	76,9
valoare medie	6,66	9,9	33087,4	1,92	47,66	<0,25	42,52	6856,8	64,84	22,36	104,32	76,9
Valori normale ⁽¹⁾	n	5	n	1	30	1	20	n	20	20	100	-
FS (A/I)	n	15/25	n	3/5	100/300	4/10	100/200	n	75/150	50/100	300/600	2000/10x10 ³
FMPS (A/I)	n	25/50	n	5/10	300/600	10/20	250/500	n	200/500	250/1000	700/1500	5000/5x10 ³

⁽¹⁾ – conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

FS – folosințe sensibile ale terenului, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

FMPS – folosințe mai puțin sensibile ale terenului, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

(A/I) – prag de alertă/prag de intervenție, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

n - nenormat

7.2.4 Investigații asupra calității solului realizate în anul 2017

Investigațiile privitoare la calitatea solului au fost realizate în conformitate cu cerințele de monitorizare prevăzute în Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017. Analiza probelor a fost efectuată de către Laboratorul WESSLING România S.R.L. din Târgu Mureș, în octombrie 2017.

Investigațiile au avut drept scop caracterizarea calității solului din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică în perioada de funcționare a fabricii.

Au fost recoltate și analizate 8 probe de sol, din 4 puncte de prelevare, în fiecare punct fiind prelevate probe de la două adâncimi (0,15 m și 0,3 m). Conform cerințelor din Autorizația Integrată de Mediu, prelevarea s-a realizat în zona punctelor care sunt constituite în puncte de referință FG01, FG02, FG03, FG04.

Coordonatele punctelor (în sistem Stereo 70) din care au fost recoltate probele de sol și adâncimea de la care au fost recoltate probele de sol, sunt prezentate în tabelul 7.2.4.1.

Tabel 7.2.4.1 – Coordonatele punctelor din care au fost recoltate probe de sol

Denumire punct de recoltare	Coordonate	
	x	y
FG 01	400248,591	678569,063
FG 02	400337,148	678602,038
FG 03	400353,695	678423,839
FG 04	400094,310	678297,009

Punctele din care au fost recoltate probele de sol sunt marcate pe planșa nr 8.

Toate probele de sol recoltate au fost analizate în vederea determinării:

- pH- ului
- concentrației de aluminiu
- concentrației de arsen
- concentrației de cadmiu
- concentrației de crom
- concentrației de cupru
- concentrației de nichel
- concentrației de plumb
- concentrației de zinc
- concentrației de sulfat.

În conformitate cu Raportul de încercare nr. 1705666/1/9.10.2017 emis de Laboratorul WESSLING România Târgu Mureș (raport de încercare anexat prezentei documentații), rezultatele analizelor probelor de sol sunt prezentate în tabelul 7.2.4.2.

Din datele prezentate în tabelul 7.2.4.2 se poate observa că pentru toate probele de sol recoltate valorile maxime ale concentrațiilor de metale din sol, exceptând arsenul, sunt mult mai mici decât valorile pragurilor de alertă (pentru folosință mai puțin sensibilă a solului), așa cum sunt ele definite prin Ordinul MAPPM nr. 756/1997.

Pentru arsen, concentrațiile determinate în sol sunt sensibil mai mici în toate probele, exceptând proba prelevată în F 04 la adâncimea de 0,3 m, unde concentrația de arsen depășește pragul de alertă, dar este mai mică decât pragul de intervenție.

Valoarea pH a tuturor probelor prelevate este în domeniul ușor alcalin, situându-se în intervalul 7,77-8,48.

Comparând cu valorile de referință pentru sol (constituite din setul de valori rezultate din determinările efectuate în anul 2012, așa cum sunt prezentate în Raportul de amplasament din documentația de solicitare a AIM 16-1 din 2016 și recoltate la adâncimea de 0,2 m), se constată următoarele:

- 2 probe prezintă pH mai mare decât valoarea maximă din setul de valori de referință (pH=8,17), respectiv probele recoltate la cele două adâncimi în punctul F 04 (pH=8,48 la adâncimea de 0,15 m și respectiv pH=8,21 la adâncimea de 0,3 m);
- concentrațiile de metale nu depășesc valoarea maximă din setul de valori de referință, corespunzătoare fiecărui metal analizat;
- pentru arsen și sulfați nu dispunem de valori de referință pentru sol.

Tabel 7.2.4.2 – Rezultatele analizelor probelor de sol

Loc de recoltare	Adâncime de recoltare ⁽¹⁾ [m]	Element analizat									
		pH [unit.pH]	As [mg/kg]	Al [mg/kg]	Cd [mg/kg]	Cr [mg/kg]	Cu [mg/kg]	Ni [mg/kg]	Pb [mg/kg]	Zn [mg/kg]	SO ₄ [mg/kg]
FG01	0,15	7,77	8,92	12900	<1	36,2	19,8	31,7	27,5	126,0	<50
	0,3	8,02	8,76	18700	<1	31,3	25,5	36,8	22,9	92,5	<50
FG02	0,15	8,17	9,87	15500	<1	25,6	15,1	20,9	38,0	64,3	73,5
	0,3	8,03	12,30	22600	<1	40,0	21,9	32,4	27,7	68,4	<50
FG03	0,15	8,01	10,40	33000	<1	48,5	25,5	39,2	15,2	72,8	<50
	0,3	8,11	11,00	21500	<1	37,4	21,1	35,0	17,4	67,8	84,8
FG04	0,15	8,48	5,90	14400	<1	30,1	20,0	29,7	7,62	52,0	62,8
	0,3	8,21	34,90	19000	<1	34,9	34,6	37,7	12,6	77,7	<50
LN FMPS (A/I) ⁽²⁾	n	25/50	n	5/10	300/600	250/500	200/500	250/1000	700/1500	5000/5x10 ⁴	
Valori de referință (min./max.) ⁽³⁾		4,58/ 8,18	-	4441/ 37617	<1	13,5/ 57,9	<5/ 38,9	6,84/ 48,0	9,85/ 71,7	<50/ 278,0	-

⁽¹⁾ – față de nivelul solului din locul de recoltare

LN FMPS⁽²⁾ – limite normate pentru soluri cu folosință mai puțin sensibilă, conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

(A/I) – prag de alertă/prag de intervenție, definite conform Ordinului MAPPM nr. 756/1997

n – nenormat

⁽³⁾ – valorile de referință pentru sol sunt constituite din setul de valori rezultate din determinările efectuate în anul 2012, așa cum sunt prezentate în Raportul de amplasament din documentația de solicitare a AIM 16-1 din 2016 (recoltate la adâncimea de 0,2 m)

7.2.5. Concluzii asupra calității actuale a solului din incinta fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

Valorile concentrațiilor de poluanți din probele de sol recoltate din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se încadrează în limitele admise, specificate de legislația națională în vigoare privitoare la calitatea solului (Ordinul 756/1997 al MAPPM și în domeniile valorilor de referință definite prin AIM 16-01 din 2016, revizuită la 20.03.2017).

Distribuția concentrațiilor de metale din solul de suprafață din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică nu sugerează existența unor surse de poluare a solului.

7.3 Calitatea apei subterane

Investigații sistematice privitoare la calitatea apei subterane de pe amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică au fost făcute în anii:

- 2013, cu ocazia elaborării studiului geotehnic pentru viitorul amplasament al investiției „Secție prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente”;
- 2017, în conformitate cu cerințele AIM 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017.
- 2019, în conformitate cu cerințele AIM 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017.

7.3.1 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2013

În anul 2013, cu ocazia elaborării studiului geotehnic pentru viitorul amplasament al investiției „Secție prelucrări mecanice, tratamente de suprafață, asamblare și spații logistice și birouri aferente” au fost săpate și câteva puțuri care au fost echipate ca piezometre, puțuri din care au fost recoltate și analizate probe de apă subterană.

Puțurile au interceptat doar stratul de apă freatică colectat pe suprafața unui pachet de argile și marne existent în subasamentul incintei.

Adâncimea la care a fost interceptat stratul de apă freatică a avut valori cuprinse între 1,5 m și 5,5 m față de suprafața terenului, în funcție de zona de amplasare a forajelor prin care s-au făcut investigațiile.

Pentru recoltarea probelor de apă subterană au fost utilizate cinci puțuri piezometrice (denumite FP2, FP3, FP4, FP5 și FP6). Cele cinci puțuri din care au fost recoltate probele de apă subterană sunt marcate pe planșa nr. 8.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Probele de apă subterană au fost recoltate de reprezentanți ai S.C. ECOTERRA ING S.R.L. Baia Mare și au fost analizate de WESSLING S.R.L. Târgu Mureș.

Rezultatele analizelor probelor de apă subterană, conforme cu Rapoartele de încercare nr 133910, 133911, 133912, 133913, 133914 din 11.12.2013 elaborate de Laboratoarele WESSLING România S.R.L. (rapoarte atașate prezentei documentații) sunt prezentate în tabelul 7.3.1.1.

Tabel 7.3.1.1 – Rezultatele analizelor probelor de apă subterană din anul 2013

Indicator	U.M.	Denumire probă/valori determinate					VP ⁽¹⁾
		FP2	FP3	FP4	FP5	FP6	
pH	unit. pH	7,06	6,21	6,99	6,92	7,04	n
cloruri	mg/l	<5	<5	8,39	5,16	<5	250
fosfați	mg/l	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	0,5
sulfați	mg/l	<5	5,48	42,3	24,8	14,7	250
arsen	μg/l	<1	<1	<1	<1	<1	10
aluminiu	μg/l	143	201	48,3	132	190	n
cadmiu	μg/l	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	5
crom hexavalent	mg/l	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	n
crom	μg/l	<1	<1	<1	<1	<1	50
cupru	mg/l	<1	2,5	<1	<1	<1	0,1
magneziu	mg/l	28,6	6,66	24,8	36,9	35,1	n
nichel	μg/l	<2	<2	<2	<2	<2	20
plumb	μg/l	<5	<5	<5	<5	<5	20
zinc	μg/l	<200	<200	<200	<200	<200	5000

⁽¹⁾ – valori de prag pentru corpul de apă subterană ROSO12, conform Ordinului nr. 621/2014 al Ministrului Mediului

n – nenormat

După cum se poate observa din datele prezentate în tabelul 7.3.1.1, pentru toate probele de apă recoltate/analizate, valorile determinate ale indicatorilor de calitate sunt mai mici decât valorile de prag specificate de Ordinul MM nr. 621/2014.

7.3.2 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2017

Investigațiile privitoare la calitatea apei subterane au fost realizate în conformitate cu cerințele de monitorizare prevăzute în Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017.

Investigațiile au avut drept scop caracterizarea calității apei subterane din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică în perioada de funcționare a fabricii. Probele au fost prelevate de UACE SRL Dumbrăvița și analiza lor a fost efectuată de către Laboratorul WESSLING România S.R.L. din Târgu Mureș, în octombrie 2017.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Au fost prelevate și analizate 5 probe de apă subterană, din cele 3 puțuri de hidroobservație, FP1, FP3 și FP8, construite în 2013 și constituite în probe de referință, conform cerințelor din Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017

Rezultatele analizelor probelor de apă subterană, conforme cu Rapoartele de încercare nr 1706151/1, 1706152/1, 1706154/1 din 24.10.2017 emise de Laboratoarele WESSLING România S.R.L. (rapoarte atașate prezentei documentații) sunt prezentate în tabelul 7.3.2.1.

Tabel 7.3.2.1 – Rezultatele analizelor probelor de apă subterană din anul 2017

Indicator	U.M.	Denumire probă/valori determinate				VP ⁽¹⁾
		FP1	FP3	FP3 ⁽²⁾ (2013)	FP8	
pH	unit. pH	7,57	7,04	6,21	6,98	n
cloruri	mg/l	<5	9,86	<5	<5	250
fosfați	mg/l	<5	<5	<0,4	<5	0,5
sulfați	mg/l	<5	<5	5,48	179	250
arsen	μg/l	<1	<1	<1	<1	10
aluminiu	μg/l	21,2	<20	201	42,6	n
cadmiu	μg/l	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	5
crom	μg/l	<1	<1	<1	<1	50
cupru	mg/l	0,002	0,002	2,5	<0,001	0,1
magneziu	mg/l	8,63	2,59	6,66	62,4	n
nichel	μg/l	<2	<2	<2	<2	20
plumb	μg/l	<5	<5	<5	<5	20
zinc	μg/l	<200	<200	<200	<200	5000

⁽¹⁾ – valori de prag pentru corpul de apă subterană ROSO12, conform Ordinului nr. 621/2014 al Ministrului Mediului

n – nenormat

⁽²⁾ - probă de referință, conform AIM 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017

După cum se poate observa din datele prezentate în tabelul 7.3.2.1, pentru toate probele de apă recoltate și analizate, valorile determinate ale indicatorilor de calitate sunt mai mici decât valorile de prag specificate de Ordinul MM nr. 621/2014.

7.3.3 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2019

Investigațiile privitoare la calitatea apei subterane au fost realizate în conformitate cu cerințele de monitorizare prevăzute în Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017.

Investigațiile au avut drept scop caracterizarea calității apei subterane din incinta Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică în perioada de funcționare a fabricii. Probele au fost prelevate de UACE SRL Dumbrăvița și analiza lor a fost efectuată de către Laboratorul WESSLING România S.R.L. Târgu Mureș, în mai 2019.

RAPORT DE AMPLASAMENT

pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică,
titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.

Au fost prelevate și analizate 5 probe de apă subterană, din cele 3 puțuri de hidroobservație, FP1, FP3 și FP8, construite în 2013 și constituite în probe de referință, conform cerințelor din Autorizația Integrată de Mediu nr. 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017

Rezultatele analizelor probelor de apă subterană, conforme cu Rapoartele de încercare nr 1912227/1, 1912228/1, 1912229/1 din 24.05.2019 emise de Laboratoarele WESSLING România S.R.L. (rapoarte atașate prezentei documentații) sunt prezentate în tabelul 7.3.3.1.

Tabel 7.3.3.1 – Rezultatele analizelor probelor de apă subterană din anul 2019

Indicator	U.M.	Denumire probă/valori determinate				VP ⁽¹⁾
		FP1	FP3	FP3 ⁽²⁾ (2013)	FP8	
pH	unit. pH	7,39	7,29	6,21	7,39	n
cloruri	mg/l	12,1	11,6	<5	11,7	250
fosfați	mg/l	0,23	0,20	<0,4	0,22	0,5
sulfați	mg/l	5,57	5,02	5,48	5,0	250
arsen	μg/l	<1	<1	<1	1,53	10
aluminiu	μg/l	174	202	201	171	n
cadmiu	μg/l	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	5
crom total	μg/l	<1	<1	<1	1,9	50
cupru	mg/l	0,001	<0,001	2,5	<0,001	0,1
magneziu	mg/l	3,08	3,02	6,66	3,03	n
nichel	μg/l	<1	<1	<2	<1	20
plumb	μg/l	<5	<5	<5	<5	20
zinc	μg/l	<200	<200	<200	<200	5000

⁽¹⁾ – valori de prag pentru corpul de apă subterană ROSO12, conform Ordinului nr. 621/2014 al Ministrului Mediului

n – nenormat

⁽²⁾ - probă de referință, conform AIM 16-1 MM din 25.01.2016, revizuită la 20.03.2017

După cum se poate observa din datele prezentate în tabelul 7.3.3.1, pentru toate probele de apă recoltate și analizate, valorile determinate ale indicatorilor de calitate sunt mai mici decât valorile de prag specificate de Ordinul MM nr. 621/2014.

Responsabil de temă

dipl. ing. Mircea Mănescu

Colaborator

dipl. ing. Sanda Mănescu

dipl. ing. Claudia Groza

ANEXE

ANEXA 1 - PLANȘE

planșa 1	plan de încadrare în zonă
planșa 2	plan de situație a incintei fabricii
planșa 3	schema fluxului de oxidare anodică și de epurare a efluentului uzat
planșa 4	plan hale de producție
planșa 5	rețele de canalizare
planșa 6	incinta de încheiere
planșa 7	locații din care au fost prelevate probe de sol
planșa 8	locații din care au fost prelevate probe de apă subterană

ANEXA 2 –RAPOARTE DE ÎNCERCARE

Raport de analiză 33/2013, eliberat de SGA Maramureș, Laboratorul de Calitatea Apelor Baia Mare

Raport de analiză 34/2013, eliberat de SGA Maramureș, Laboratorul de Calitatea Apelor Baia Mare

Raport de analiză 35/2013, eliberat de SGA Maramureș, Laboratorul de Calitatea Apelor Baia Mare

Raport de încercare nr. 120925/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 120926/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 120927/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 120928/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 120929/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 120930/2012 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133901/9.12.203 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133902/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133903/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133904/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133905/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133906/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133907/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133908/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133909/9.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133910/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133911/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133912/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133913/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr. 133914/11.12.2013 al Laboratorului WESSLING Tg. Mureș

Raport de încercare nr 1705666/2017 Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

Raport de încercare nr 17056151/1/2017 Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

Raport de încercare nr 1706152/1/2017 Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

Raport de încercare nr 1706154/1/2017, Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

Raport de încercare nr 1912227/1/2019 Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

Raport de încercare nr 1912228/1/2019, Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

Raport de încercare nr 1912229/1/2019, Laboratorul WESSLING România S.R.L. Tg. Mureș

ANEXA 3 – FIȘE DE SECURITATE

ANEXA 4 – ACTE DE PROPRIETATE ASUPRA TERENULUI

Act autentic de dezlipire și Contract de vânzare-cumpărare
Încheiere nr. 8928/2008 – ANCPPI

ANEXA 5 – CONTRACTE

Contract de prestări servicii nr. 1051/10.02.2016 – S.C. RONGO IMPEX S.R.L.
Contract de vânzare/cumpărare nr. 217/25.02.2016 – S.C. REMAT MG S.A.
Contract de vânzare/cumpărare nr. 1256/125.05.2016 – S.C. REMAT MARAMUREȘ S.A.
Contract nr. AE6424/01.06.2016 – S.C. DRUSAL S.A.
Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare – S.C. VITAL S.A

ANEXA 6 – AUTORIZAȚII

Notificare nr.6937/274/C din 14.05.2020 DSP Maramureș

Notificare nr. 11847 din 02.10.2015 DSP Maramureș


Aviz de securitate la incendiu nr. 17/16/SU -MM din 16.02.2016

Autorizație de securitate la incendiu nr. 199/16/SU-MM din 12.09.2016

ANEXA 1

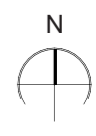
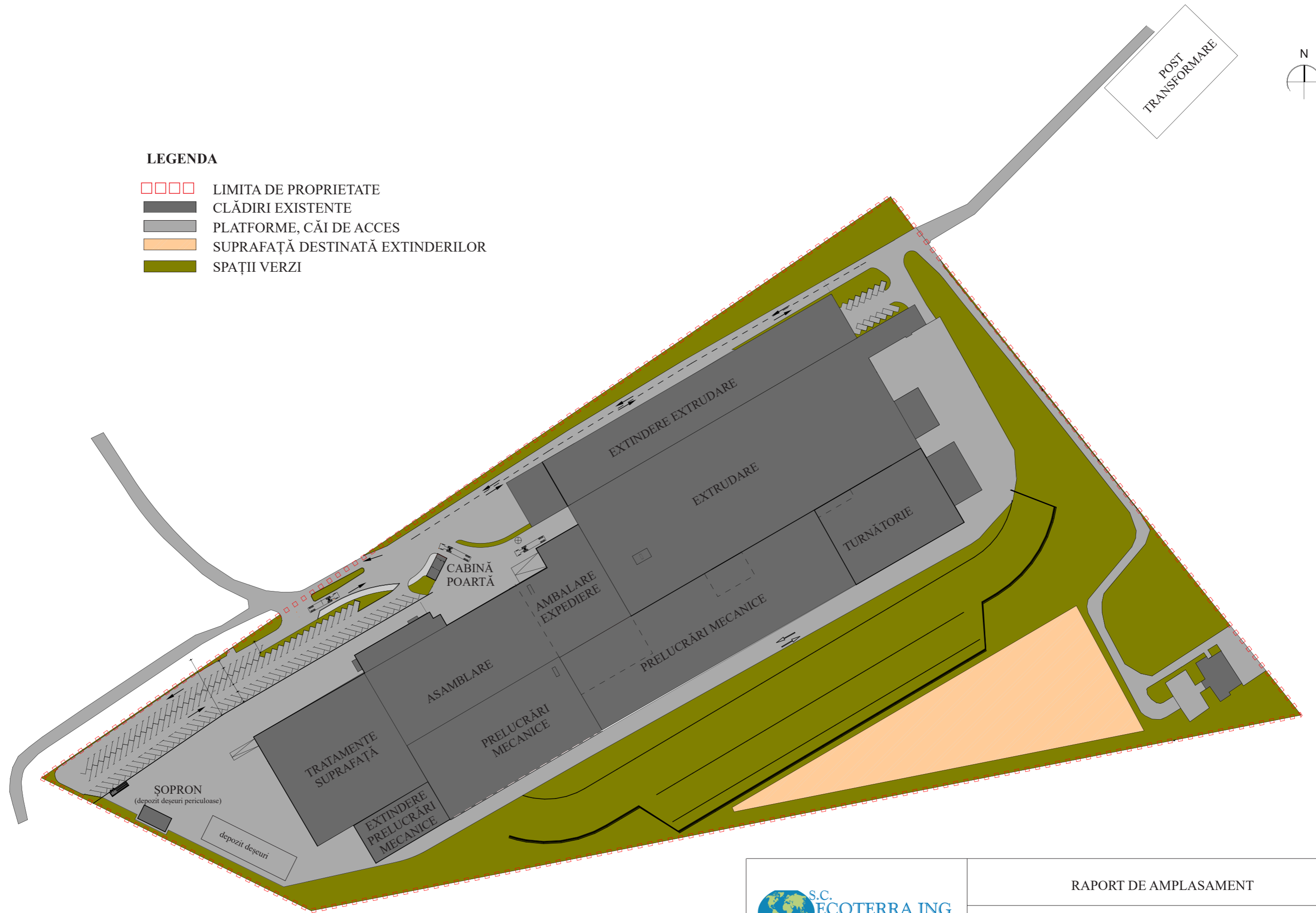
PLANŞE




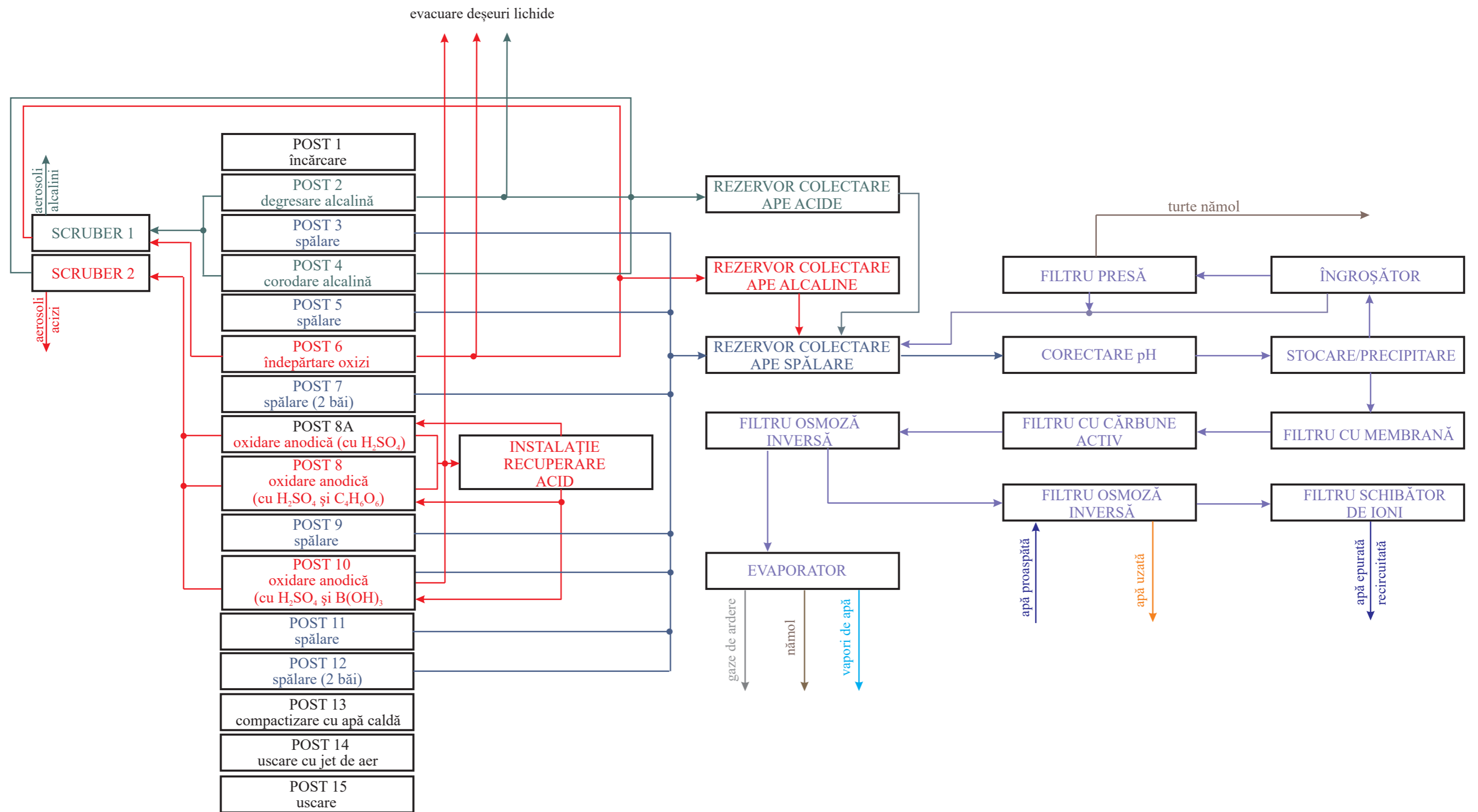
	RAPORT DE AMPLASAMENT	
	Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
	Plan de amplasare în zonă	planșa nr. 1

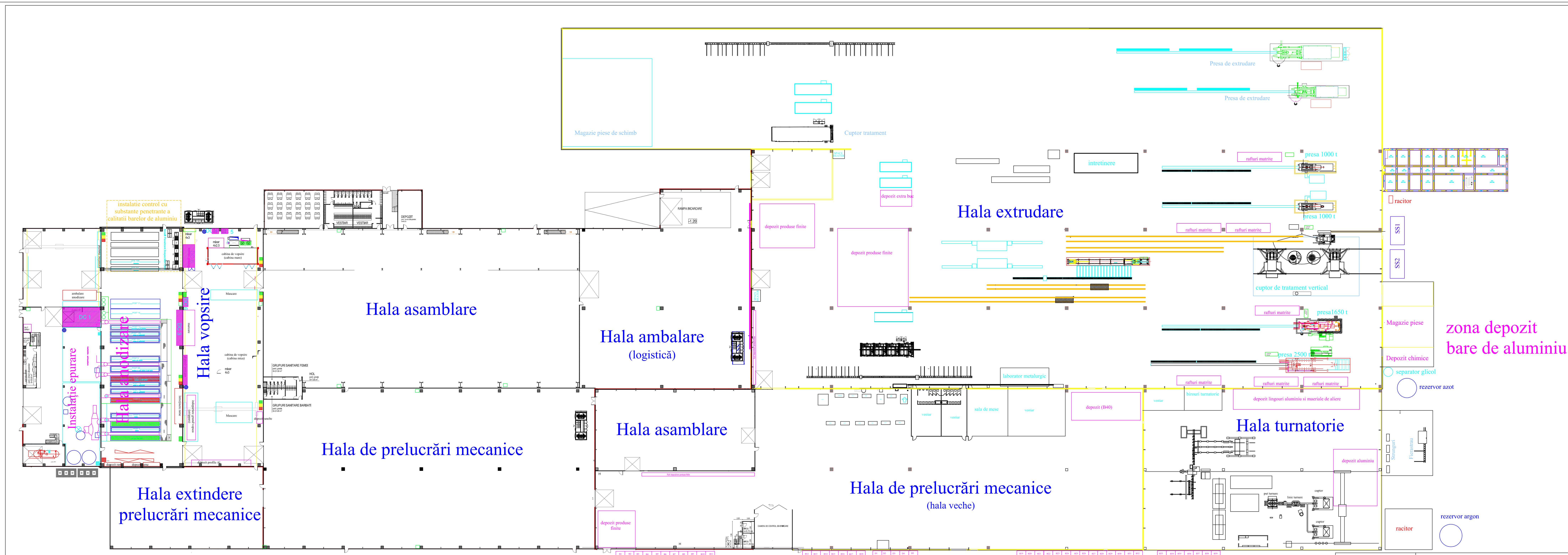
LEGENDA

- LIMITA DE PROPRIETATE
- CLĂDIRI EXISTENTE
- PLATFORME, CĂI DE ACCES
- SUPRAFAȚĂ DESTINATĂ EXTINDERILOR
- SPAȚII VERZI



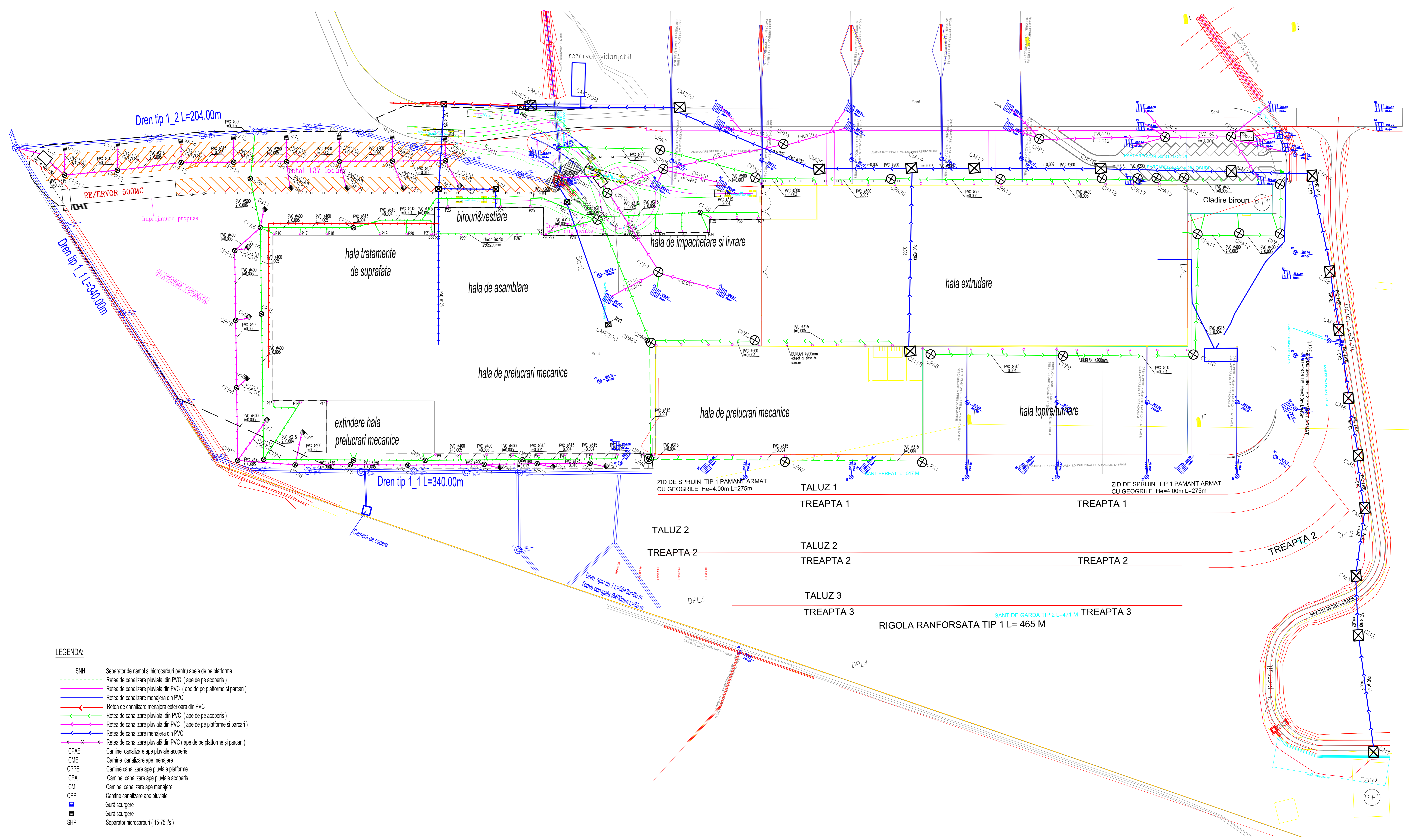
	RAPORT DE AMPLASAMENT	
	Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
PLAN DE SITUAȚIE INCINTĂ	planșa nr. 2	





B1 - B39 - spatii exterioare de depozitare
 D1 - D5 - spatii exterioare de depozitare

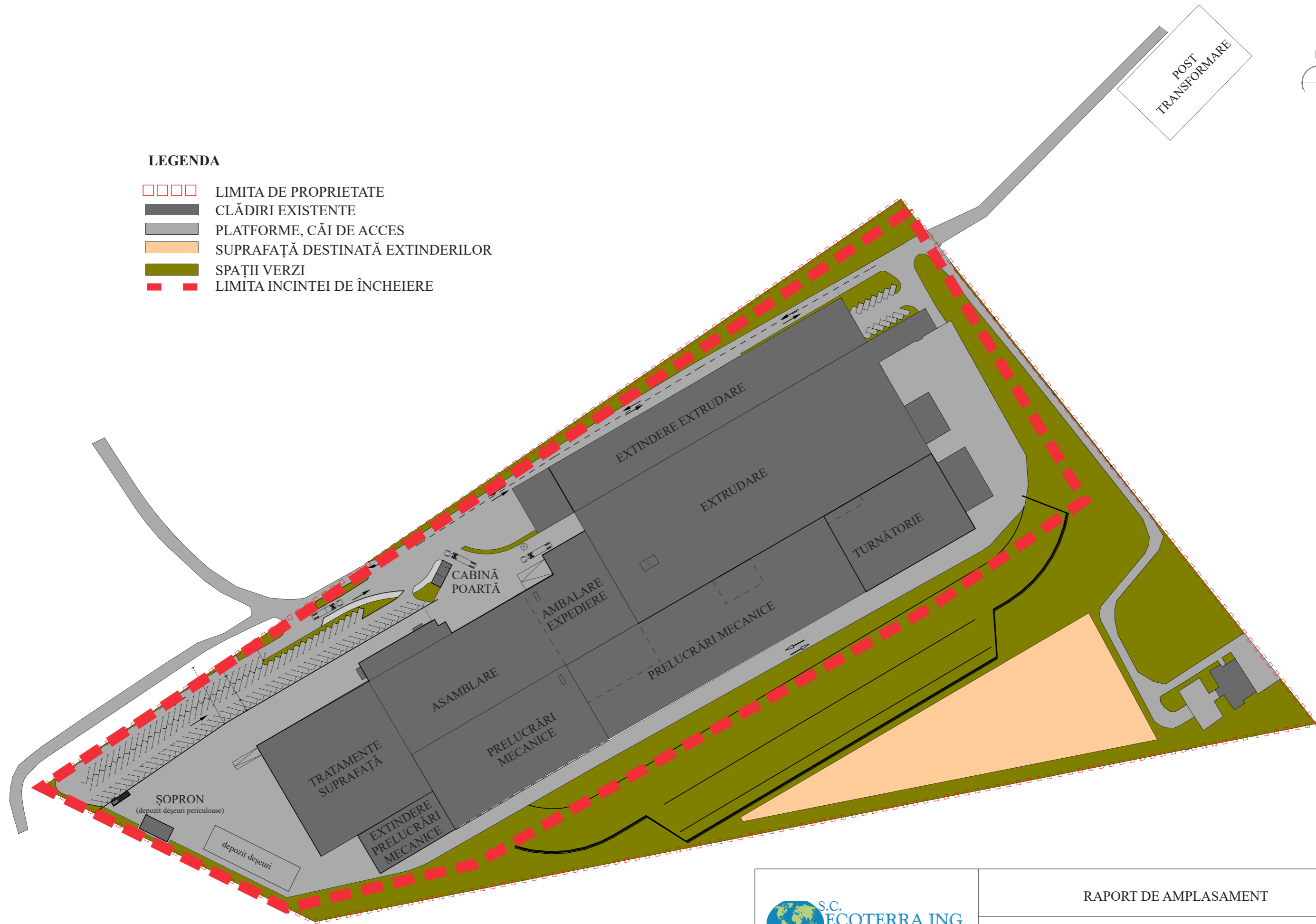
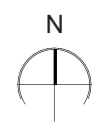
RAPORT DE AMPLASAMENT	
Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
Relevu spații de producție/depozitare	plasa nr. 4




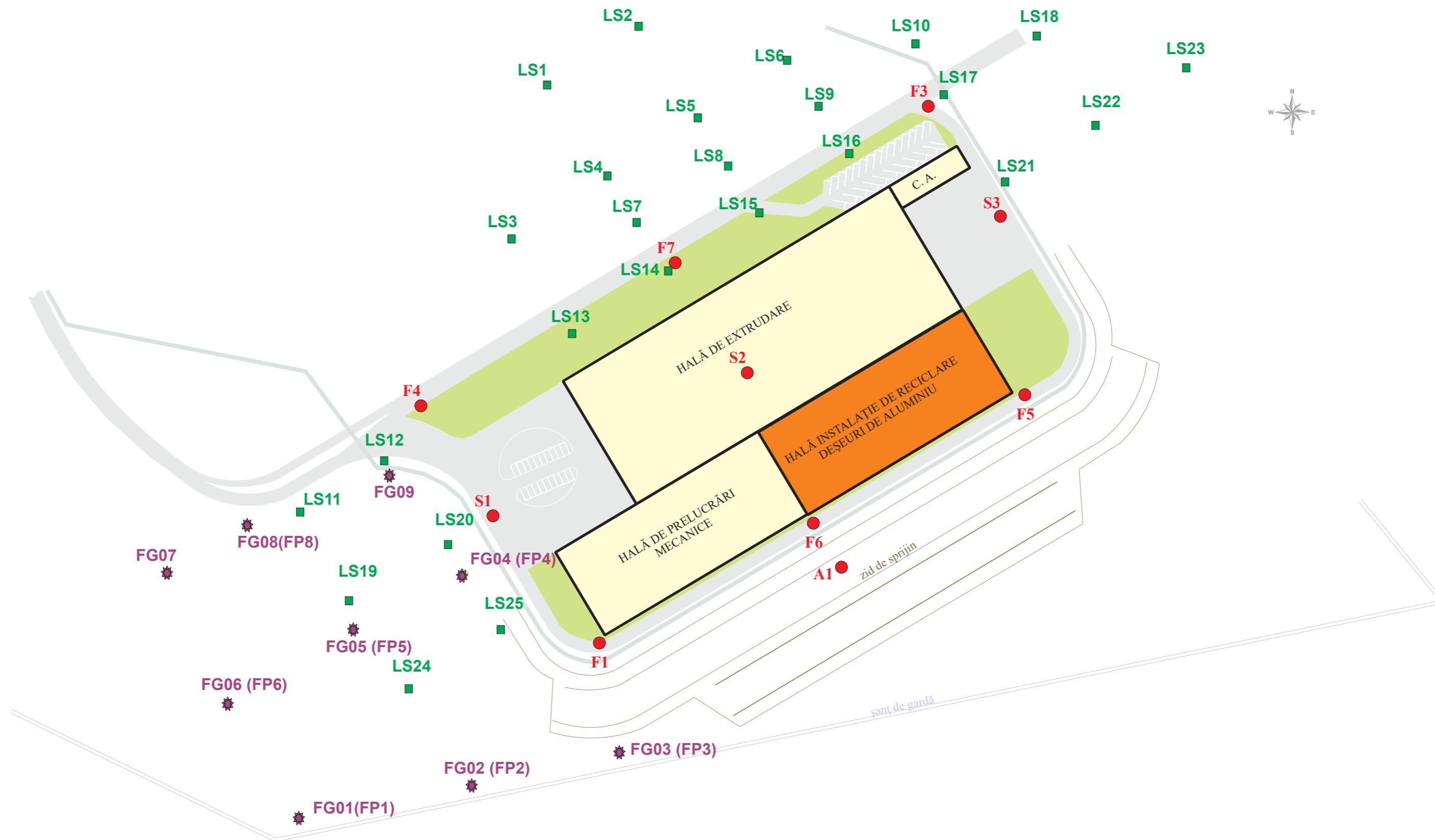
- LEGENDA:**
- SNH Separator de namol și hidrocarburi pentru apele de pe platformă
 - Rețea de canalizare pluvială din PVC (ape de pe acoperiș)
 - Rețea de canalizare pluvială din PVC (ape de pe platforme și parcuri)
 - Rețea de canalizare menajeră din PVC
 - Rețea de canalizare menajeră exterioară din PVC
 - Rețea de canalizare pluvială din PVC (ape de pe acoperiș)
 - Rețea de canalizare pluvială din PVC (ape de pe platforme și parcuri)
 - Rețea de canalizare menajeră din PVC
 - Rețea de canalizare pluvială din PVC (ape de pe platforme și parcuri)
 - CPAE Camine canalizare ape pluviale acoperiș
 - CME Camine canalizare ape menajere
 - CPPE Camine canalizare ape pluviale platforme
 - CPA Camine canalizare ape pluviale acoperiș
 - CM Camine canalizare ape menajere
 - CPP Camine canalizare ape pluviale
 - Gură scurgere
 - Gură scurgere
 - SHP Separator hidrocarburi (15-75 ls)

LEGENDA

- LIMITA DE PROPRIETATE
- CLĂDIRI EXISTENTE
- PLATFORME, CĂI DE ACCES
- SUPRAFAȚĂ DESTINATĂ EXTINDERILOR
- SPAȚII VERZI
- LIMITA INCINTEI DE ÎNCHEIERE



	RAPORT DE AMPLASAMENT	
	Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
Limita incintei de încheiere	planșa nr. 6	



LEGENDA

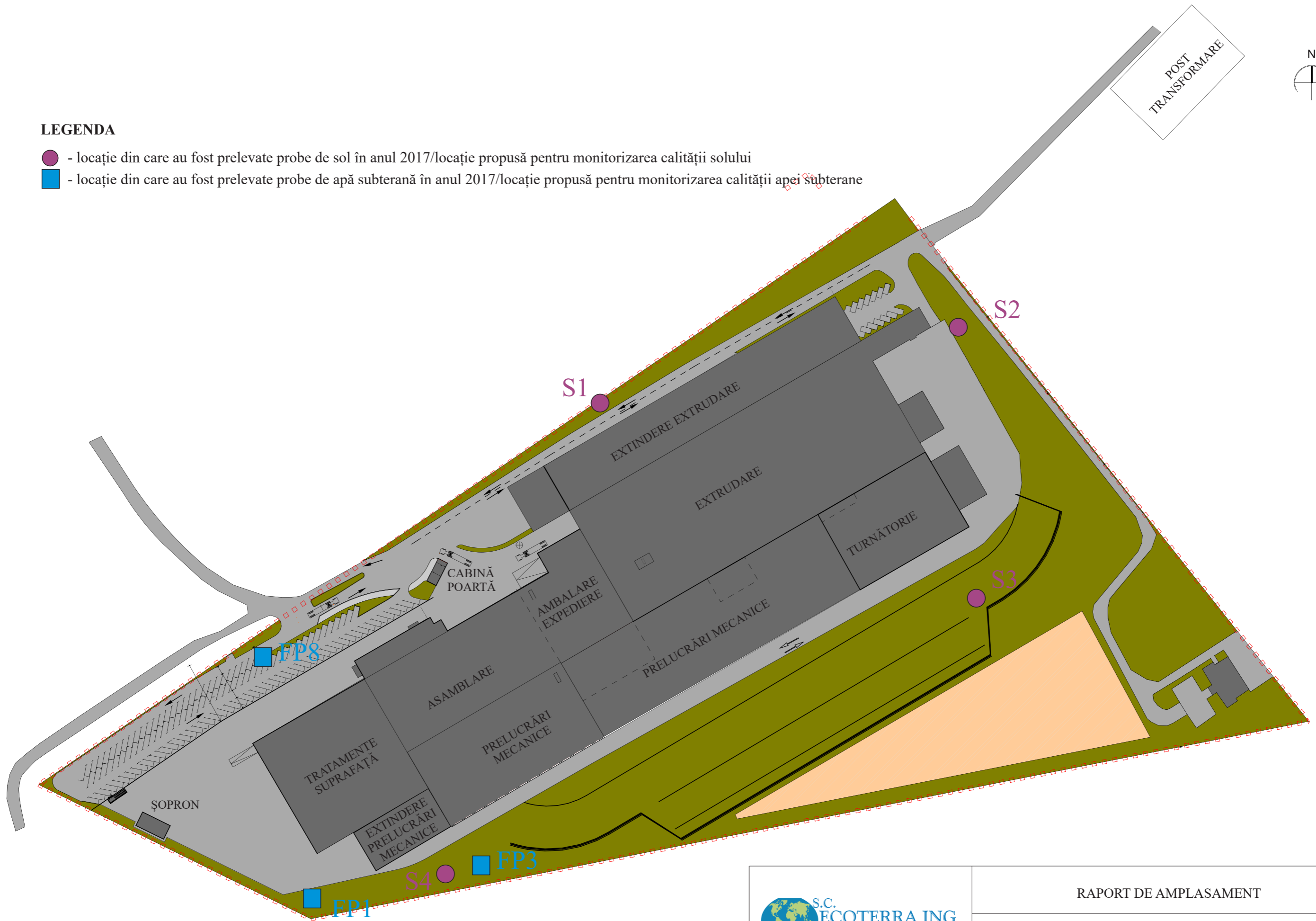
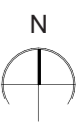
- C.A. - corp administrativ
- R.A. - rezervor de apă
- - căi de acces, platforme betonate
- - spații verzi
- - șanț pluvial
- - probe de sol prelevate în anul 2008
- - probe de sol prelevate în anul 2012
- ★ - probe de sol și de apă subterană prelevate în anul 2013



RAPORT DE AMPLASAMENT	
Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
Amplasarea locațiilor din care au fost prelevate probe de sol în anii 2008, 2012 și 2013	planșa nr. 7

LEGENDA

- - locație din care au fost prelevate probe de sol în anul 2017/locație propusă pentru monitorizarea calității solului
- - locație din care au fost prelevate probe de apă subterană în anul 2017/locație propusă pentru monitorizarea calității apei subterane



<p>S.C. ECOTERRA ING S.R.L.</p>	RAPORT DE AMPLASAMENT	
	Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
	Locații din care au fost prelevate probe de sol și probe de apă subterană în anul 2017/locații propuse pentru monitorizarea calității solului și a apei subterane	planșa nr. 8