

***RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ***

*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	2
1.1 Context .....	2
1.2 Obiectiv.....	6
1.3 Scop și abordare.....	6
2. Identificarea substanțelor periculoase relevante utilizate, produse sau emise în cadrul instalației	8
2.1 Substanțe/amestecuri chimice periculoase utilizate.....	8
2.2. Identificarea substanțelor periculoase relevante.....	74
2.3. Evaluarea posibilității de poluare locală a solului și apelor subterane, urmare a folosirii substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante .....	97
3. Descrierea terenului, utilizarea actuală și utilizările anterioare ale terenului.....	106
3.1 Localizarea terenului.....	106
3.2 Dreptul de proprietate actual .....	107
3.3 Folosirea de teren din împrejurimi .....	107
3.4 Utilizarea actuală a terenului.....	107
3.5 Utilizările anterioare ale terenului.....	110
4. Identificarea condițiilor de mediu ale amplasamentului instalației.....	110
4.1 Topografie și canalizare.....	110
4.2 Geologie .....	112
4.3 Hidrologie .....	115
4.4 Habitate, specii, zone protejate.....	116
5. Identificarea riscurilor de contaminare a solului și apelor subterane .....	116
5.1 Depozitarea substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante .....	116
7. Calitatea solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației.....	116
7.1 Calitatea solului și a subsolului.....	116
7.2 Calitatea apei subterane.....	136
7.2.1 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2013 .....	136
7.2.2 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2017 .....	138
7.2.3 Investigații asupra calității apei subterane realizate în anul 2019 .....	139
ANEXE	141

## **1. INTRODUCERE**

### **1.1 Context**

Prezentul Raport privind situația de referință pentru „Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică”, cu titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L Dumbrăvița, jud. Maramureș, a fost elaborat de SC ECOTERRA ING SRL, în calitate de consultant, având ca responsabil de temă pe dipl. ing. Mircea Mănescu, coautor pe dipl. ing. Sanda Mănescu.

Raportul a fost întocmit pentru a îndeplini cerințele din articolul 22(2) al Directivei privind emisiile industriale (2010/75/EU) și din legislația armonizată, respectiv Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale (art. 22, alin.2-4).

Raportul are ca scop evidențierea situației de referință a amplasamentului folosit pentru activități listate în Anexa 1 a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale

Titularul de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. are sediul în localitatea Dumbrăvița, nr. 244/A, jud. Maramureș. Amplasamentul Fabricii de extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică se găsește 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.

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

- extrudarea barelor din aluminiu
- 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 spațiale (fabricarea de subansambluri pentru aeronave)

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 m<sup>3</sup>, din care:

-146,1 m<sup>3</sup> este volumul cuvelor în care se efectuează operații de tratare a suprafețelor profilelor de aluminiu

-216,42 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>.

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.

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

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)

*Prezentul Raport privind situația de referință conține informațiile necesare pentru stabilirea stării de contaminare a solului și a apelor subterane, astfel încât să se poată face o comparație cuantificată cu starea acestora, la data încetării definitive a activității.*

*Conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale (art. 22, alin. 2), prezentul Raport privind situația de referință este întocmit înainte de punerea în funcțiune a instalației și*

*este înaintat autorității competente pentru protecția mediului responsabile cu emiterea autorizației integrate de mediu.*

## **1.2 Obiectiv**

Obiectivul Raportului privind situația de referință, în conformitate cu prevederile legale în vigoare, este stabilirea stării de contaminare a solului și a apelor subterane, înainte de punerea în funcțiune a instalației, astfel încât să se poată face o comparație cuantificată cu starea acestora, la data încetării definitive a activității.

Conform acestei legi, Raportul privind situația de referință se întocmește în situația în care, în desfășurarea activității, se utilizează, se produc sau se emit substanțe periculoase relevante și luând în considerare posibilitatea de contaminare a solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației. Raportul privind situația de referință conține cel puțin următoarele:

- a) informații privind utilizarea actuală a amplasamentului și informații privind utilizările anterioare ale amplasamentului;
- b) informațiile existente privind rezultatele determinărilor realizate în ceea ce privește solul și apele subterane care reflectă starea acestora la data elaborării raportului privind situația de referință.

## **1.3 Scop și abordare**

Raportul privind situația de referință a fost întocmit pentru a îndeplini cerințele din articolul 22(2) al Directivei privind emisiile industriale (2010/75/EU) și din legislația armonizată, respectiv Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale (art. 22, alin.2-4).

Raportul a fost elaborat în conformitate cu "COMUNICAREA COMISIEI Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la articolul 22 alineatul (2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale".

În conformitate cu "Ghidul Comisiei Europene cu privire la rapoartele privind situația de referință prevăzute la articolul 22 alineatul (2) din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale", o serie de activități esențiale trebuie întreprinse atât pentru a stabili dacă este necesar să se elaboreze un raport privind situația de referință pentru o anumită situație, cât și în vederea întocmirii raportului privind situația de referință ca atare.

Au fost identificate opt etape în cadrul acestui proces, acoperind următoarele elemente principale:

- etapele 1-3: pentru a stabili dacă este necesar un raport privind situația de referință

-etapele 4-7: pentru a determina modul în care trebuie pregătit raportul privind situația de referință

-etapa 8: pentru a stabili conținutul raportului și elaborarea raportului privind situația de referință.

Prezentarea datelor în Raportul privind situația de referință pentru Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, titular de activitate S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. s-a realizat în următoarea structură:

Capitolul 1 – Introducere

Capitolul 2 – Identificarea substanțelor periculoase relevante utilizate, produse sau emise în cadrul instalației

Capitolul 3 – Descrierea terenului, utilizarea actuală și utilizările anterioare ale terenului

Capitolul 4 – Identificarea condițiilor de mediu ale amplasamentului instalației

Capitolul 5 – Identificarea riscurilor de contaminare a solului și apelor subterane

Capitolul 6 – Evaluarea posibilității de producere a poluării locale

Capitolul 7 – Calitatea solului și a apelor subterane pe amplasamentul instalației

Capitolul 8 – Concluzii

Prezentul raport conține datele privind calitatea solului și apelor subterane pentru amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică la momentul solicitării revizuirii autorizației integrate de mediu din anul 2020.



## **2. IDENTIFICAREA SUBSTANȚELOR PERICULOASE RELEVANTE UTILIZATE, PRODUSE SAU EMISE ÎN CADRUL INSTALAȚIEI**

### **2.1 Substanțe/amestecuri chimice periculoase utilizate**

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.

#### ***2.1.1 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 2.1.1.1.

**RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 – 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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-butil 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-butil <15% Xilen 10-12,5% Etilbenzen 1-3% Propan-2-ol 1-5% 2-(2Hbenzotriazol-2-il)-4,6-diterțpentilfenol 1-10% Bis(1,2,2,6,6-pentametil-4-piperidil) sebacat 0,25-1% n-Butil 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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-butil 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-butil 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 (vâcos)	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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 hidrotratat 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	Încercări 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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-hidroxietilen)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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 <sub>2</sub> (Sx) 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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-butil 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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	Întăritor (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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% Poliaminoamide 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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-butyl 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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(acrililoximetil) butil acrilat ≤3% Xilen ≤3%  Toluen <1%  1,4-Dihidroxibenzen ≤0,015%  Cadmiu ≤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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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	Lubriferin 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 / Refractor 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 Trieten glicol	142844-00-6 7631-86-9 112-27-6	H350 H332 H320	Solid (pastă) COV: 0-3%	Întreținere 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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% Hidroxiid 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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-hidroxi-etilen)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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 hidrotratată 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, hidrogenat 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 <sub>2</sub> (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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% Grafite 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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]
161	Seevenax Primer 113-22 / SEEVENAX-Grundbeschichtung 113-22 633B yellow-green	Produs de reacție: bisfenol-A-(epiclorhidrină) și rășină epoxidică (masa moleculară medie cu greutatea ≤700) 12,5-20% Xilen 10-12,5%  Cromat de stronțiu 5-12,5%  Hidrocarburi, C9, aromatice 5-12,5% 2-Butoxietanol 5-10%  Săruri de bariu 1-5%  Hidrocarburi, C10, aromatice (<1% naftenice) 2,5-5% 1-Butanol 1-3%  4-Hidroxi-4-metilpentan-2-onă 1-5% 1-metoxi-2-propanol 1-5%	25068-38-6  1330-20-7 (215-535-7) 7789-06-2 (232-142-6) 64742-95-6  111-76-2 (203-905-0) 10294-40-3 (233-660-5) - (918-811-1) 71-36-3 (200-751-6) 123-42-2 (204-626-7) 107-98-2 (203-539-1)	H226 H330 H315 H319 H317 H341 H350 H361 H335 H373 H411	Lichid  COV:36% 514 g/l	Vopsire piese	30

**RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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-butyl 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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 epichlorhidrină 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.1.1.1 (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

### **2.1.2 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 și din mixerul de vopsea, coș pentru evacuarea gazelor de ardere 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 și din mixerul de vopsea, coș pentru evacuarea gazelor de ardere 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, coș pentru evacuarea aerului din



cabină și din mixerul de vopsea, coș pentru evacuarea gazelor de ardere din instalația de încălzire a cabinei.

-mixerul de vopsea din partea de nord a halei vopsire, cu un coș pentru evacuarea compușilor organici volatili.

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 2.1.2.1.

*Tabel 2.1.2.1 Substanțe/amestecuri chimice periculoase emise în aer*

Nr. crt.	Denumire	Componente periculoase principale ale amestecurilor
1	Gaze de ardere (combustibil: gaz metan)	pulberi, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub>
2	Gaze reziduale cu conținut de COV (tratare coroziune)	hidrocarburi alifatice 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 <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , acid tartric
6	Aerosoli alcalini	NaOH

### *2.1.3 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.

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.

#### 2.1.4 Substanțe/amestecuri chimice periculoase în deșeuri

În tabelul 2.1.4.1 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 2.1.4.1 - 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 Alcani 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.

## **2.2. 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 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 2.1.1.1) 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 2.1.2.1.), respectiv cele care se regăsesc în deșeurile periculoase (tabel 2.1.4.1), se pot face următoarele mențiuni:

- 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, emisia 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 2.2.1 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 - 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, izoalcani, cicloalcani, 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 freatică, 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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-butyl <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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 dissociabil. 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 dissociabil. 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.2.1 (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-pentanonă 25-31% Pentan-2,4-dionă 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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-dizocianat 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.2.1 (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*	Persistentă/ 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% Alcoolii 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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-Butoxietanol 20-25% Etilbenzen 3-7% N-(3-(trimetoxi siliil) 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.2.1 (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-acriloiloximetil 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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-metoksi-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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 freactice, 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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*	Persistentă/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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabel 2.2.1 (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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.2.1 (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

În urma prelucrării datelor din tabelul 2.2.1 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 2.2.2.

*Tabelul 2.2.2 – 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

### **2.3. 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 2.3.1:

- cantitatea din fiecare substanță/amestec chimic periculos relevant manipulată, 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

---

-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 2.3.2.

**RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

*Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică*

*-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița*

**Tabelul 2.3.1 – 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

**Tabelul 2.3.1 – 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabelul 2.3.2–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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabelul 2.3.2 (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 căptușire/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

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



-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 2.3.1, 2.3.2 și 2.2.1 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 2.3.3.

**RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică

-titular de activitate: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L. Dumbrăvița

Tabel 2.3.3. – 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 2.3.3. 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.

### **3. DESCRIEREA TERENULUI, UTILIZAREA ACTUALĂ ȘI UTILIZĂRILE ANTERIOARE ALE TERENULUI**

#### **3.1 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

### **3.2 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..

### **3.3 Folosirea de teren din împrejurimi**

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.

### **3.4 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. 2):

- 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.

### **3.5 Utilizările anterioare ale terenului**

Anterior anului 2014, terenul pe care este amplasată Fabrica de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică a fost utilizat ca pășune.

După anul 2014 pe actualul amplasament al fabricii au început să se desfășoare activități legate de metalurgia aluminiului, respectiv:

- extrudarea barelor din aluminiu, prelucrare mecanică și fabricarea de subansamble de aluminiu
- topire deșeuri din aluminiu și turnare bare de aluminiu
- tratare chimică și electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și acoperirea suprafețelor din aluminiu cu grund/vopsea
- extinderea activităților de prelucrare mecanică, producere de subansamble din aluminiu, tratare electrochimică a suprafeței profilelor din aluminiu și a activității de acoperire cu grund/vopsea a suprafeței profilelor din aluminiu

Enumerarea activităților de mai sus este făcută respectând etapele de dezvoltare ale Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică de la punerea ei în funcțiune și până în prezent.

## **4. IDENTIFICAREA CONDIȚIILOR DE MEDIU ALE AMPLASAMENTULUI INSTALAȚIEI**

### **4.1 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 forajți. 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 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.

## **4.2 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 afloră 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 afloră 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, Sarmațianului și Pannonianului. Grosimea acestor depozite nu depășește 800 m.

*-Badenianul:* Formațiunile de vârstă Badenian afloră 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.

*-Sarmațianul:* Formațiunile sarmațiene se dispun în continuitate de sedimentare peste cele badeniene. Formațiunile sarmațiene 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 regresivitatea 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, Cavnic, Negreia, Chiuzbaia, valea Firizei, fiind reprezentate prin nisipuri cu intercalații de marne, marne nisipoase și gresii micacee. Ca urmare a regresivității ce s-a produs după transgresivitatea 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 Țigher, Cavnic (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 km<sup>2</sup> din care 110km<sup>2</sup> revin teraselor și cca. 240km<sup>2</sup> 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, glacisurile 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 – Sarmatjan - 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 bazoltoide, 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.

Sucesiunea 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).

Sucesiunea 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.

#### **4.3 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.

#### **4.4 Habitate, specii, zone protejate**

Amplasamentul Fabricii de profile extrudate din aluminiu pentru industria aeronautică, este situat la distanțe mari de zone protejate.

### **5. IDENTIFICAREA RISCURILOR DE CONTAMINARE A SOLULUI ȘI APELOR SUBTERANE**

#### **5.1 Depozitarea substanțelor/amestecurilor chimice periculoase relevante**

Amestecurile chimice periculoase relevante identificate în capitolele anterioare sunt:

-Hidroxidul de sodiu soluție 50%, folosit în activitatea de extrudare, la întreținerea/spălarea matrițelor și deșeu lichid rezultat reprezentat de baia de spălare epuizată (care conține hidroxidul de sodiu în concentrație de maxim 25%);

-Olio Almecast Lube, care este un ulei lubrifianț folosit în activitatea de topire/turnare.

Subliniem faptul că activitatea de extrudare a barelor de aluminiu nu este listată în Anexa 1 a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, dar a fost luată în analiză în prezentul Raport privind situația de referință, fiind o activitate asociată cu activitatea de topire a aluminiului și turnare a barelor de aluminiu, aceasta din urmă fiind o activitate listată în Anexa 1 a Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

Cantitatea maximă anuală de hidroxid de sodiu soluție 50% utilizată în activitatea Fabricii pentru producția de extrudate din aluminiu și topitorie este de 311,1 t (204 m<sup>3</sup>). Soluția de hidroxid de sodiu 50% este depozitată într-un rezervor din plastic de 16 m<sup>3</sup>, amplasat în exteriorul Halei extrudare.

Cantitatea maximă anuală de deșeu lichid apos cu conținut de hidroxid de sodiu (max. 25%) este de 18000 kg și este depozitată într-un rezervor din plastic de 25 m<sup>3</sup>, amplasat în exteriorul Halei extrudare.

Olio Almecast Lube este depozitat în Hala Turnătorie, în recipientele originale de 180 l. Hala este betonată, excluzând posibilitatea ajungerii acestui produs pe sol și în apele subterane. Capacitatea maximă de stocare este de 1000 l.

### **7. CALITATEA SOLULUI ȘI A APELOR SUBTERANE PE AMPLASAMENTUL INSTALAȚIEI**

#### **7.1 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.

#### **7.1.1. 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 7.1.1.1.

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. 3.

Datele din tabelul 7.1.1.1 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 7.1.1.1. - 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 <sup>(1)</sup>		n	n	5	1	20	30	n	20	20	100
Folosințe sensibile <sup>(1)</sup> (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

<sup>(1)</sup> - conform Ordinului MAPPM nr, 756/1997

(A/I) – prag de alertă/prag de intervenție, definite conform Ord. MAPPM nr. 756/1997

n - nenormat



### 7.1.2. 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 (planșa nr. 3).

Coordonatele punctelor (în sistem Stereo 70) din care au fost recoltate probele de sol sunt prezentate în tabelul 7.1.2.1.

*Tabel 7.1.2.1 – 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. 3.

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 7.1.2.2.

**Tabel 7.1.2.2 – 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 <sup>(1)</sup> (A/I)		n	n	3/5	100/300	100/200	75/150	50/100	300/600
Folosințe mai puțin sensibile <sup>(1)</sup> (A/I)		n	n	5/10	300/600	250/500	200/500	250/1000	700/1500

<sup>(1)</sup> – 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 7.1.2.3.

**Tabel 7.1.2.3 – 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 7.1.2.3 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.

### 7.1.3 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 7.1.3.1.

**Tabel 7.1.3.1 – Coordonatele punctelor din care au fost recoltate probe de sol; adâncimea de recoltare**

Denumire punct de recoltare	Coordonate		Adâncime de recoltare <sup>(1)</sup>
	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

<sup>(1)</sup> – față de suprafața terenului din locul de recoltare

Punctele din care au fost recoltate probele de sol sunt marcate pe planșa nr. 3.

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 7.1.3.2.



**Tabel 7.1.3.2 – Rezultatele analizelor probelor de sol**

Foraj/L ocație	Adâncime de recoltare <sup>(1)</sup> [m]	Element analizat											
		pH	As	Al	Cd	Cr <sub>total</sub>	Cr <sub>VI</sub>	Cu	Mg	Ni	Pb	Zn	SO <sub>4</sub>
		[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 <sup>(2)</sup>		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 <sup>3</sup>
FMPS (A/I)		n	25/50	n	5/10	300/600	10/20	250/500	n	200/500	250/1000	700/1500	5000/5x10 <sup>3</sup>

<sup>(1)</sup> – față de nivelul solului din locul de amplasare al forajului

<sup>(2)</sup> – 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<sub>total</sub> și SO<sub>4</sub>

-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<sub>total</sub>, Cu și Pb

-în proba de sol recoltată din forajul FG 08 au fost determinate valorile maxime ale concentrațiilor de Mg, Zn, SO<sub>4</sub>

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, sulfatți în sol și pentru pH-ul solului sunt prezentate în tabelul 7.1.3.3.

Din datele prezentate în tabelul 7.1.3.3 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 7.1.3.3 – Valori determinate în probele de sol**

	Valori determinate											
	pH	As	Al	Cd	Cr <sub>total</sub>	Cr <sub>VI</sub>	Cu	Mg	Ni	Pb	Zn	SO <sub>4</sub>
	[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 <sup>(1)</sup>	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 <sup>3</sup>
FMPS (A/I)	n	25/50	n	5/10	300/600	10/20	250/500	n	200/500	250/1000	700/1500	5000/5x10 <sup>3</sup>

<sup>(1)</sup> – 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

#### 7.1.4 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 sunt prezentate în tabelul 7.1.4.1.

*Tabel 7.1.4.1 – Coordonatele punctelor din care au fost recoltate probe de sol*

Denumire punct de recoltare	Coordonate	
	x	y
FG 01	400065,85	678298,16
FG 02	400131,01	678311,1
FG 03	400183,79	678321,74
FG 04	400124,28	678366,71

Punctele din care au fost recoltate probele de sol sunt marcate pe planșa nr 4.

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 sulfati.

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 7.1.4.2.

Din datele prezentate în tabelul 7.1.4.2 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 sulfatați nu dispunem de valori de referință pentru sol.

**Tabel 7.1.4.2 – Rezultatele analizelor probelor de sol**

Loc de recoltare	Adâncime de recoltare <sup>(1)</sup> [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 <sub>4</sub> [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) <sup>(2)</sup>	n	25/50	n	5/10	300/600	250/500	200/500	250/1000	700/1500	5000/5x10 <sup>4</sup>	
Valori de referință (min./max.) <sup>(3)</sup>		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	-

<sup>(1)</sup> – față de nivelul solului din locul de recoltare

LN FMPS<sup>(2)</sup> – 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

<sup>(3)</sup> – 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)



### **7.1.5. 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.

## **7.2 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.

### **7.2.1 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. 4.

Coordonatele (în sistem STEREO 70) puțurilor din care au fost recoltate probe de apă subterană sunt prezentate în tabelul 7.2.1.1.

**Tabel 7.2.1.1 – Coordonatele punctelor din care au fost recoltate probe de sol**

Denumire punct de recoltare	Coordonate	
	x	y
FP2	400131,01	678311,1
FP3	400183,79	678393,72
FP4	400124,28	678393,72
FP5	400080,98	678366,71
FP6	400037,61	678340,75

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 7.2.1.2.

**Tabel 7.2.1.2 – Rezultatele analizelor probelor de apă subterană din anul 2013**

Indicator	U.M.	Denumire probă/valori determinate					VP <sup>(1)</sup>
		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

<sup>(1)</sup> – 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 7.2.1.2, 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.

### 7.2.2 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.

Au fost prelevate și analizate 3 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.

Coordonatele (în sistem STEREO 70) puțurilor din care au fost recoltate probe de apă subterană 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
FP1	400065,85	678298,16
FP3	400183,79	678321,74
FP8	400039,95	678414,99

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 7.2.2.2.

**Tabel 7.2.2.2 – Rezultatele analizelor probelor de apă subterană din anul 2017**

Indicator	U.M.	Denumire probă/valori determinate				VP <sup>(1)</sup>
		FP1	FP3	FP3 <sup>(2)</sup> (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

<sup>(1)</sup> – valori de prag pentru corpul de apă subterană ROSO12, conform Ordinului nr. 621/2014 al Ministrului Mediului

n – nenormat

<sup>(2)</sup> - 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 7.2.2.2, 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.

### 7.2.3 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.

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

**RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

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

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 7.2.3.1.

**Tabel 7.2.3.1 – Rezultatele analizelor probelor de apă subterană din anul 2019**

Indicator	U.M.	Denumire probă/valori determinate				VP <sup>(1)</sup>
		FP1	FP3	FP3 <sup>(2)</sup> (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

<sup>(1)</sup> – valori de prag pentru corpul de apă subterană ROSO12, conform Ordinului nr. 621/2014 al Ministrului Mediului

n – nenormat

<sup>(2)</sup> - 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 7.2.3.1, 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*

## **ANEXE**

### **1. Planșe**

planșa 1 - plan de amplasare în zonă

planșa 2 - plan de situație incintă

planșa 3 - locații probe de sol 2008, 2012, 2013

planșa 4 - locații probe de sol și apă subterană 2017, 2019

### **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. 133901/9.12.2013 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 PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

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

---

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 1912227/1/1/2019 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

### **3. Fișe cu date de securitate**

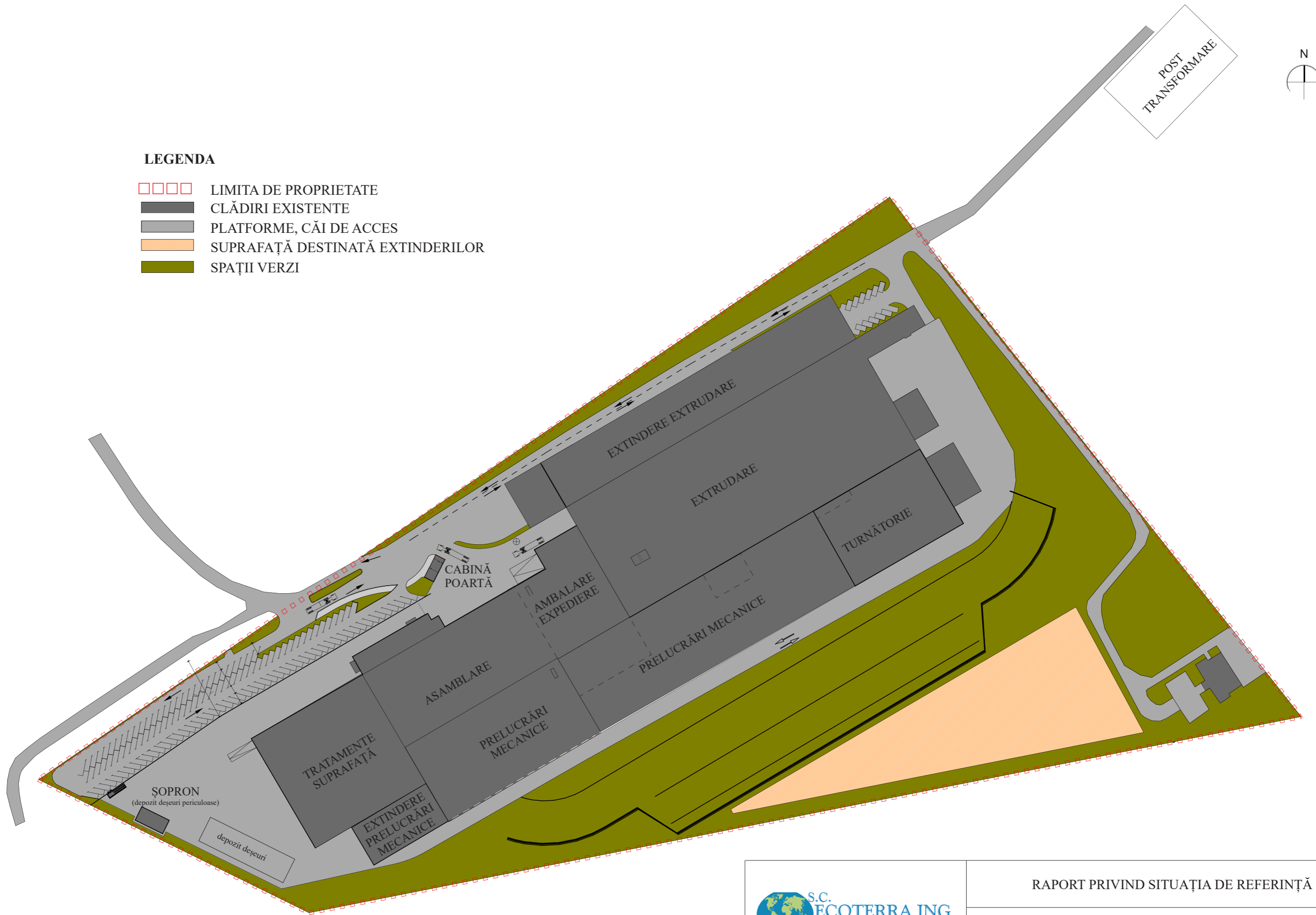


	RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ	
	Beneficiar: S.C. UNIVERSAL ALLOY CORPORATION EUROPE S.R.L.	
	Plan de amplasare în zonă	planșa nr. 1



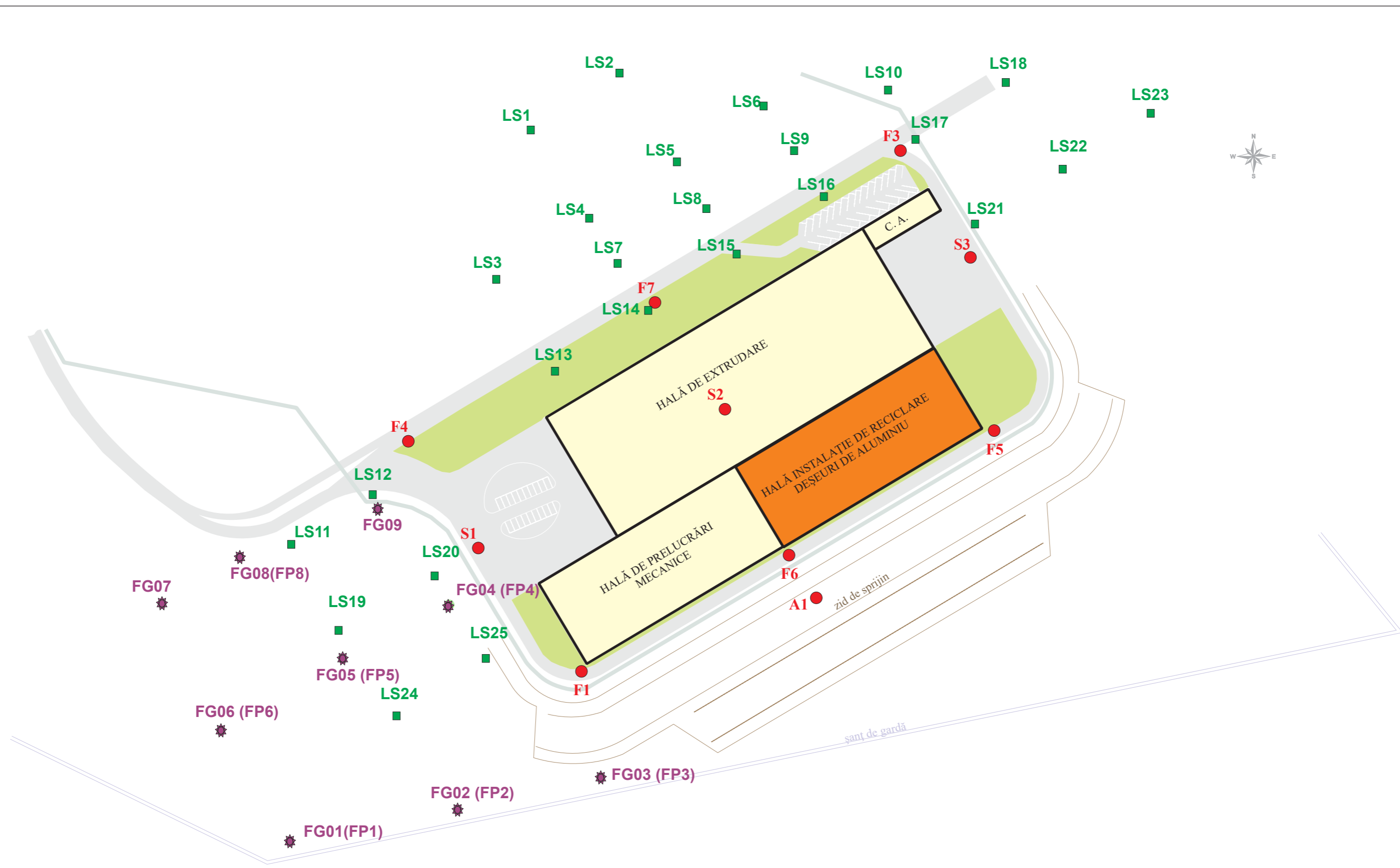
**LEGENDA**

- LIMITA DE PROPRIETATE
- CLĂDIRI EXISTENTE
- PLATFORME, CĂI DE ACCES
- SUPRAFAȚĂ DESTINATĂ EXTINDERILOR
- SPAȚII VERZI



**RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ**

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



**LEGENDA**

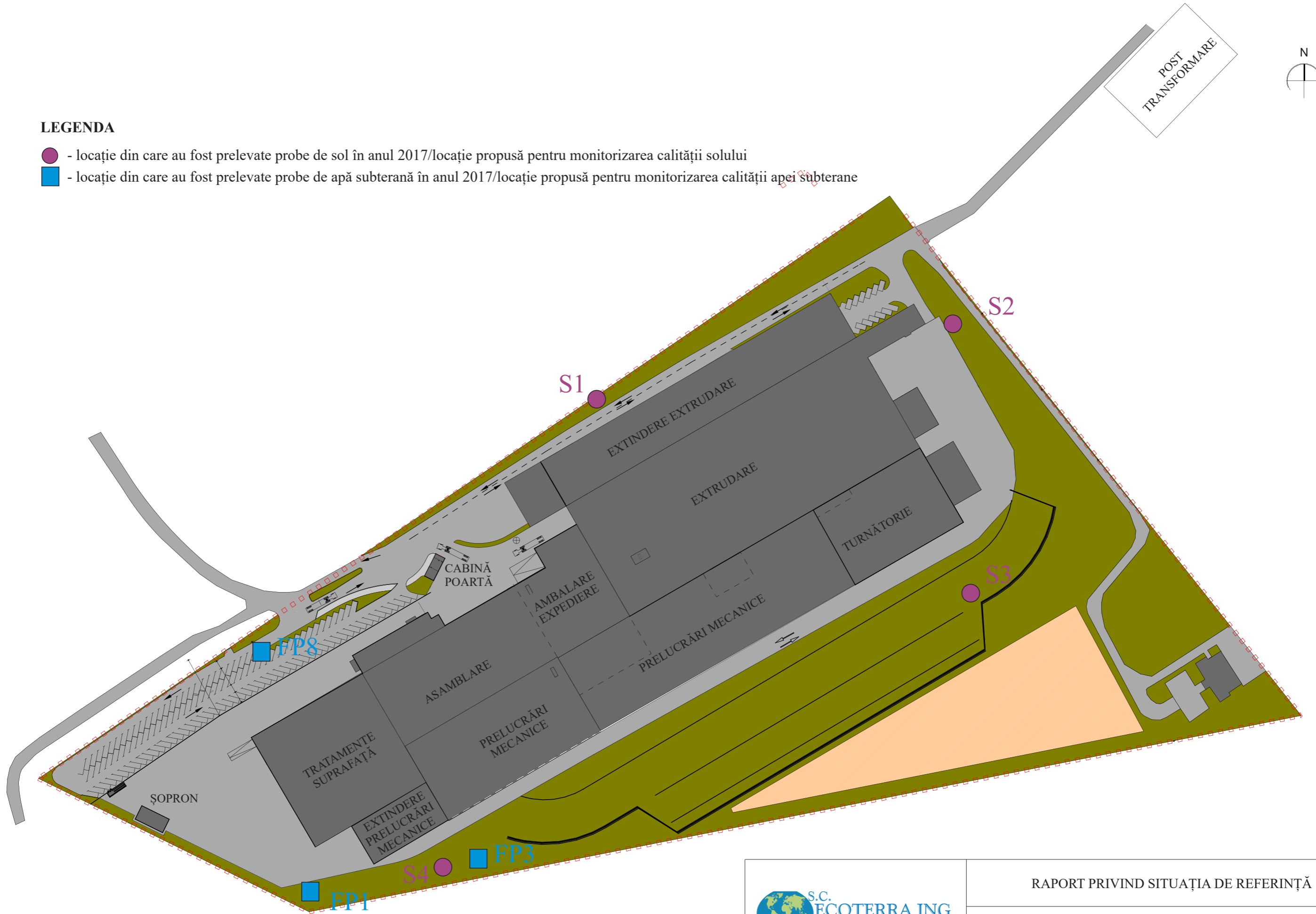
- C.A. - corp administrativ
- R.A. - rezervor de apă
- - căi de acces, platforme betonate
- - spații verzi
- - șanț pluvial
- - probe de sol prelevate în anul 2008
- - probe de sol prelevate în anul 2012
- ★ - probe de sol și de apă subterană prelevate în anul 2013



RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ	
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. 3

**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



RAPORT PRIVIND SITUAȚIA DE REFERINȚĂ	
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 anii 2017 și 2019	planșa nr. 4