
**FORMULAR DE SOLICITARE
PENTRU
REVIZUIREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU
S.C. ALTUR S.A.
str. Pitești, nr.114, Slatina, jud Olt**



**TITULAR:
S.C. ALTUR S.A. Slatina**

Iulie 2020

ASRO SERV susține protejarea naturii și a resurselor ei și de aceea:

- ✓ *utilizăm ambele pagini ale unei foi;*
- ✓ *folosește fontul Times New Roman, unul dintre cele mai economice;*
- ✓ *nu printează e-mailul primit, decât dacă este foarte important.*

**FORMULAR DE SOLICITARE
PENTRU
REVIZUIREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU
S.C. ALTUR S.A.**

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalației care solicită autorizarea activității.

Numele instalației: „**S.C. ALTUR S.A.**”

Adresa : **localitatea Slatina, Jud. Olt, Str. Pitești nr. 114.**

Solicitarea se referă la reexaminarea și actualizarea autorizației integrate de mediu nr. 1 din 22.07.2013 revizuită în 08.04.2019, cu termen de valabilitate 22.07.2023, în baza adreselor numărul 6128 din 28.06.2019 și 10797 din 21.11.2019, primite de la APM Olt.

Numele solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului:

S.C. ALTUR S.A. cu sediul în Slatina, str. Pitești nr. 114, jud. Olt, înregistrată la registrul Comerțului cu Nr. J28/131/1991, cod unic de înregistrare (CUI) RO1520249, **TEL/FAX: 0249 436030 / 0249 436036**

Activitatea sau activitățile conform Anexei 1 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:

2.5. b) Instalații pentru topirea metalelor neferoase, inclusiv a aliajelor și a produselor recuperate (rafinare, turnătorie de fontă etc.), cu o capacitate de topire mai mare de 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau de 20 t/zi pentru toate celelalte metale;

S.C. ALTUR S.A. își desfășoară activitatea conform certificatului de înregistrare: Seria B 3881761 din 15.05.2019.

Activitatea principal: 2453 – Turnarea metalelor neferoase ușoare

Cod NOSE-P: 104.12

Cod SNAP: 0303

Numele și prenumele proprietarului: **S.C. ALTUR S.A. Slatina**

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității/operatorul instalației pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare: **Valerică TACLIT-Director Producție**

Numele și prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protecție a mediului:

Cristina CRISTEA, tel. 0774 005 483, adresa de e-mail: cristea@altursa.ro

În numele firmei mai sus menționate solicităm prin prezenta, emiterea autorizației integrate de mediu conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

Titularul de activitate/operatorul instalației își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea demarării procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu.

**SC ALTUR SA Slatina
Director General
SERGIU BURCĂ**

GLOSAR DE TERMENI

(An)	Referință la un punct de emisie în aer
(Ln)	Referință la un punct de emisie în apă
(Wn)	Referință la sursa de deșeuri
AEM	Agenția Europeană de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile (Best Available Techniques)
BPEO	Cea mai bună opțiune de mediu practicabilă
BREF	Documentul de Referință BAT
CCC	Centrul comun de cercetare
CE	Comisia Europeană
COV	Compuși Organici Volatili
EIONet	Rețeaua Europeană de Informații și Observații
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit și Management de Mediu
PRTR	Registrul poluanților emiși și transferați
EUROStat	Serviciul UE de Statistică
EWC	Codul European al Deșeurilor
GTL	Grupurile tehnice de lucru
IF	Întrebări frecvente
IPPC	Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării
NACE	Nomenclatorul activităților comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizații Ne -Guvernamentale
Plan de acțiuni	Programul de măsuri a căror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program pentru modernizare	Program de măsuri pe care operatorul îl identifică în cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCASO	Substanțe care afectează stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TALuft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeană
VLEs	Valorile Limită de Emisie

Informațiile conform L. 278/2013

O descriere privind:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instalațiile și activitățile desfășurate	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- materiile prime și auxiliare, alte substanțe și energia utilizată în instalație.	Formularul de solicitare, Secțiunea 3	
- sursele de emisii din instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- condițiile amplasamentului pe care se află instalația,	Raportul de amplasament și Formularul de solicitare, Secțiunea 11	
- natura și cantitățile estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Formularul de solicitare, Secțiunile 12 și 13	
- tehnologia propusă și alte tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunile 3 și 4, capitolele 3.2, 3.4.3, 4.9.1 și Secțiunea 12	
- măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate din proces,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- măsuri suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale decurgând din obligațiile de baza ale operatorului așa cum sunt ele stipulate în art. 3 al Directivei:	Formularul de solicitare, Secțiunea 14	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare, Secțiunea 3, cap. 3.2 și Secțiunea 12	
(b) nu este cauzată poluare semnificativă;	Formularul de solicitare, Secțiunea 13	
(c) este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională privind deșeurile; acolo unde sunt generate deșeuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	

O descriere privind:	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;		
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare, Secțiunea 6	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Formularul de solicitare, Secțiunea 7	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a se evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare	Formularul de solicitare, Secțiunea 10	
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu	Formularul de solicitare, Secțiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare, Secțiunile 4 și 11, cap. 4.15 și 11.2	
Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	

Lista de verificare a componenței documentației de solicitare:

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea IPPC	Formularul de solicitare, Secțiunea 0	X	
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației a fost achitată		X	
3	Formularul de solicitare		X	
4	Rezumat netehnic	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	X	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, cu marcarea punctelor de emisie în toți factorii de mediu	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	X	
6	Raportul de amplasament		X	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT			
8	O evaluare BAT completa pentru întreaga instalație	Formularul de solicitare, Secțiunile 3,4,5,6	X	
9	Organigrama unității	Anexă Formular de solicitare	X	
10	Planul de situație Indicați limitele amplasamentului	Anexă Formular de solicitare	X	
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	X	
12	Locația instalației	Formularul de solicitare, Secțiunea 1	X	
13	Receptori sensibili ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțe periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea și completarea legii apelor 107/1996, în apele subterane	Formularul de solicitare, Secțiunea 13	X	
14	Receptori sensibili la zgomot	Formularul de solicitare, Secțiunea 8	X	

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
15	Puncte de emisii continue și fugitive	Raportul de amplasament Formularul de solicitare, Secțiunea 9	X	
16	Puncte propuse pentru monitorizare / automonitorizare	Formularul de solicitare, Secțiunea 9	X	
17	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Formularul de solicitare, Secțiunea 13	X	
18	Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Anexele la documentație	X	
19	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate			
20	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop		X	
21	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătura cu acestea	Documentația de solicitare a autorizației integrate, 2005 și 2013.	X	
22	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate		X	
23	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații			
24	Copie a anunțului public		X	

CUPRINS

1. REZUMAT NETEHNIC	16
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	45
2.1. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU.....	45
2.1.1. Definirea politicii de mediu	45
2.1.2. Planificarea și stabilirea obiectivelor și țintelor.....	45
2.1.3. Implementarea procedurilor.....	45
2.1.4. Controlul și corectarea acțiunilor.....	46
2.1.5. Managementul reviziilor.....	46
2.1.6. Pregătirea unui raport regulat de mediu.....	46
3. INTRĂRI MATERII PRIME	53
3.1. SELECTAREA MATERIILOR PRIME.....	58
3.2. CERINȚE BAT	68
3.3. AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME)	74
3.4. UTILIZAREA APEI	75
3.4.1. Consumul de apă.....	75
3.4.2. Cerințele BAT pentru utilizarea apei.....	78
4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI.....	84
4.1. INVENTARUL PROCESELOR	84
4.1.1. Diagrama flux a procesului de turnare.....	84
4.2. DESCRIEREA AMPLASAMENTULUI.....	95
4.3. INVENTARUL IEȘIRILOR (PRODUSELOR)	99
4.4. INVENTARUL IEȘIRILOR (DEȘEURILOR)	100
4.5. DIAGramele elementelor principale ale instalației	102
4.6. SISTEMUL DE EXPLOATARE	107
4.6.1 Condiții anormale	107
4.7. STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE CA NECESARE	107
4.8. CERINȚE CARACTERISTICE BAT.....	107
4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului.....	107
4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență.....	108
4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:	108
5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII.....	109
5.1. EMISII ȘI REDUCEREA EMISIILOR ÎN AER DIN DIFERITE SURSE	109
5.2. PROTECȚIA MUNCHI ȘI SĂNĂTATEA PUBLICĂ	119
5.3. ECHIPAMENTE DE DEPOLUARE.....	121
5.4. STUDII DE REFERINȚĂ	123
5.5. COV	123
5.6. STUDII PRIVIND EFECTUL (IMPACTUL) EMISIILOR DE COV	124
5.7. ELIMINAREA PENEI DE ABUR	124
5.8. MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER.....	124
5.8.1. Studii.....	125
5.8.2. Pulberi și fum.....	125
5.8.3. COV	125
5.8.4. Sisteme de ventilare	125
5.8.5. Compararea cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer	126

5.9. REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE	148
5.9.1. Sursele de emisie	148
5.9.2. Minimizare.....	148
5.9.3. Separarea apei meteorice	148
5.9.4. Justificare	148
5.9.5. Compoziția efluentului	148
5.9.6. Studii.....	149
5.9.7. Toxicitate	149
5.9.8. Reducerea CBO	149
5.9.9. Eficiența stației de epurare orășenești.....	149
5.9.10. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești	149
5.9.11. Epurarea pe amplasament	149
5.10. PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APA SUBTERANĂ	149
5.10.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:	149
5.10.2. Structuri subterane:	150
5.10.3. Acoperiri izolante	150
Nu este cazul.....	150
5.10.4. Zone de poluare potențială.....	150
5.10.5. Cuve de retenție	151
5.10.6. Alte riscuri asupra solului	151
5.11. EMISII ÎN APE SUBTERANE	151
5.11.1. Măsurile de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase.	151
5.12. MIROS.....	152
5.12.1. Surse de miros, măsuri de prevenire și reducere	152
5.12.2. Separarea instalațiilor care nu generează miros.....	152
5.12.3. Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)	152
5.12.5. Declarație privind managementul mirosurilor.....	154
5.13. TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIAȚE PE PARCURSUL ANALIZEI/EVALUĂRII BAT	154
6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR	155
6.1. SURSE DE DEȘEURI, MANAGEMENTUL DEȘEURILOR	155
6.2. EVIDENȚA DEȘEURILOR	161
6.3. ZONE DE DEPOZITARE.....	161
6.4. CERINȚE SPECIALE DE DEPOZITARE	162
6.5. RECIPIENȚI DE DEPOZITARE (ACOLO UNDE SUNT FOLOSIȚI)	162
6.6. RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR.....	163
6.7. DEȘEURI DE AMBALAJE.....	166
7. ENERGIE	167
7.1. CERINȚE ENERGETICE DE BAZĂ	167
7.1.1. Consumul de energie	167
7.1.2. Energie specifică.....	170
7.1.3. Întreținere.....	172
7.2. MĂSURI TEHNICE	173
7.2.1. Măsurile de service al clădirilor	173

7.3. EFICIENȚA ENERGETICĂ.....	173
7.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică	174
7.4. ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI.....	175
8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR.....	175
8.1. CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE – SEVESO	175
8.2. PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR	175
9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII	180
9.1. RECEPTORI.....	180
9.2. SURSE DE ZGOMOT.....	180
9.3. STUDII PRIVIND MĂSURAREA ZGOMOTULUI ÎN MEDIU	181
9.4. ÎNTREȚINERE.....	183
9.6. INFORMAȚII SUPLIMENTARE CERUTE PENTRU INSTALAȚIILE COMPLEXE ȘI/SAU CU RISC RIDICAT	183
10. MONITORIZARE	185
10.1. MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER	185
10.2. MONITORIZAREA EMISIILOR ÎN APĂ	187
10.3. MONITORIZAREA SOLULUI.....	188
10.4. MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR	189
10.5. MONITORIZAREA MEDIULUI.....	189
10.6. MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES.....	189
10.7. MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ	190
11. DEZAFECTARE.....	191
11.1. MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE	191
11.2. PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI.....	192
11.3. STRUCTURI SUBTERANE.....	192
11.4. STRUCTURI SUPRATERANE	192
11.5. LAGUNE (IAZURI DE DECANTARE, IAZURI BIOLOGICE)	192
11.6. DEPOZITE DE DEȘEURI	192
11.7. ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE	192
12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA.....	193
13. LIMITELE DE EMISIE.....	193
13.1. EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT-URILOR.....	193
13.1.1. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei	193
13.2. EVACUĂRI ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ.....	193
13.3. EMISII APE UZATE EPURATE ÎN EMISARUL NATURAL.....	194
14. IMPACT.....	194
14.1. EVALUAREA IMPACTULUI EMISIILOR ASUPRA MEDIULUI.....	194
14.2. LOCALIZAREA RECEPTORILOR, A SURSELOR DE EMISII ȘI A PUNCTELOR DE MONITORIZARE	198
14.2.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor	199
14.3. MANAGEMENTUL DEȘEURILOR	199
15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE	200

SECȚIUNEA 1 - Rezumat netehnic

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1.DESCRIERE

Titularul activității

S.C. ALTUR S.A. cu sediul în Slatina, str. Pitești, nr. 114, jud. Olt, înregistrată la Camera de Comerț și Industrie cu Nr. J28/131/1991, cod unic de înregistrare (CUI) RO1520249.

S.C. ALTUR S.A. este amplasată pe platforma industrială din partea de est a municipiului Slatina, pe șoseaua Slatina-Pitești, DN 65- E94.

Activitatea principal: Cod CAE 2453 – Turnarea metalelor neferoase ușoare

Activitatea instalației IPPC - topirea aluminiului, inclusiv a aliajelor și a produselor recuperate din aluminiu, având o capacitate de topire calculată de 119,34 t/zi – se încadrează după cum urmează:

- conform Anexei 1 la Legea 278/2013 privind emisiile industriale

2.5. Prelucrarea metalelor neferoase

b) topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t/zi pentru plumb și cadmiu sau 20 t/zi pentru toate celelalte metale;

Altur S.A. deține Certificatul de Înregistrare Fiscală seria B nr. 3881761 emis la data de 15.05.2019 și certificatul constatator emis de O.R.C. Olt la data de 7.1.2020.

S.C. ALTUR S.A. este amplasată pe platforma industrială a municipiului SLATINA pe str. Pitești, între S.C. UTALIM S.A. și S.C. ALRO S.A.

- Suprafața totală a incintei :	149.486,08 m ² .
- Suprafața construită :	61.025,85 m ² .
- Suprafața aferentă mijloacelor de transport:	42.662,90 m ² .
- Suprafața aferentă rețelelor :	11.394,40 m ² .
- Suprafața liberă:	34.462,66 m ² .

Suprafețele de teren ocupate de instalația IPPC sunt următoarele:

- Suprafața totală a instalației :	70.421,65 m ² (7,04 ha)
- Suprafața construită :	35.489,95 m ² (3,55 ha)
- Suprafața aferentă drumuri și platforme:	27.407,2 m ² (2,74 ha)
- Suprafața aferentă rețelelor:	7.524,5 m ² (0,75 ha).

Activitățile din instalație se desfășoară într-o construcție de tip hală industrială având 415 m lungime și 76 m lățime, organizată în trei turnătorii:

- Turnătorie Statică –TS,
- Turnătorie de Pistoane -TP,
- Turnătorie Sub Presiune –TSP

Istoricul amplasamentului

Până în anul 1979 terenul pe care se află amplasată societatea era ocupat de teren agricol.

În anul 1979 terenul agricol a fost scos din acest regim în baza decretului prezidențial din 5 iunie 1978, dându-i-se folosință industrială.

Din anul 1990, denumirea obiectivului a fost schimbată în S.C. ALTUR S.A.

1.2. Alternative principale studiate de către Solicitant (legate de amplasament, justificare economică, orientare spre alt domeniu etc.)

Orientându-se după cerințele pieții, titularul și-a restrâns activitatea la 2 hale de producție: turnătoria statică și turnătoria sub presiune, continuând procesul de modernizare și eficientizare a producției.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. Sistemul de management

S.C. ALTUR S.A. are implementate și certificate următoarele sisteme de management standardizate conform cerințelor:

- SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM 15 de la DQS București și nr. DE-058261 UM15 de la IQ NET, valabil până în 11.03.2021.
- ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM de la DQS București și nr. DE-058261 QM de la IQ NET, valabil până în 05.03.2021.
- IATF 16949, deținând Certificat nr. 058261 IATF16, valabil până în 05.03.2021.

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
A. Materii prime		
Bare de aluminiu	Nepericulos	Stocare în hală Nu constituie sursă de risc
Lingouri de aluminiu	Nepericulos	Stocare în hală Nu constituie sursă de risc
Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut, șpan de aluminiu, aluminiu secundar)	Nepericulos	În recipiente metalice, în hală Nu constituie sursă de risc
Deșeuri de aluminiu aprovizionate de la alte societăți	Nepericulos	În recipiente metalice, în hală Nu constituie sursă de risc
Materiale de reciclare proprii (aluminiu recuperate din zgură)	Nepericulos	În recipiente metalice, în hală Nu constituie sursă de risc
B. Materiale auxiliare		
Fluxuri de zgurificare și dezoxidare din aluminiu și similare acestora	Coverlux 0021 pulbere sau similare	Periculos
	Coveral MTS 1565 sau similare	Periculos
	Ecosal sau similare	Periculos
Vopsele termoizolatoare	HA	Periculos
		Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită

Principalele materii prime/utilizări		Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
pentru cochile	KOKILLEN SCHLICHTE KS 83 sau similare		Recipienți din plastic de 5 kg și 10 kg Nu constituie sursă de risc
	HA KOKILLEN SCHLICHTE KS 84 sau similare	Neclasificat	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienți din plastic de 5 kg și 10 kg Nu constituie sursă de risc
Ulei mineral hidraulic H46		Periculos	Depozit special amenajat, aerisit, acoperit și împrejmuț, cu suprafață betonată. Butoaie metalice. Nu constituie sursă de risc
Hipoclorit de sodiu soluție		Periculos	Depozitat în spațiu special amenajat în bidoane de plastic. Nu constituie sursă de risc
Azot comprimat		Periculos	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu constituie sursă de risc Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Azot refrigerat lichid		Periculos	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune.
HASMESIL sau similare		Periculos.	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipienții originali. Butoaie metalice. Nu constituie sursă de risc
LUBRICERP TNF-EP (LT2-EP) sau similare		Neclasificat	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipienții originali. Recipienți din plastic de 1 kg, 5 kg și 10 kg Nu constituie sursă de risc
LUBRAX GRAPH 1 (Pasta lubrifianta si demulatoare pe baza de produse petrolieri si grafit.)		Neclasificat	Se depozitează în butoaie de tablă. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală. Nu constituie sursă de risc
Emulsie de răcire și ungere a pieselor în procesul de prelucrare (Unicool WO) sau similare		Periculos	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipienții originali. Butoaie metalice. Nu constituie sursă de risc
Quaercool 7100 H sau similare		Periculos	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse

Principalele materii prime/utilizări	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut	Cum sunt stocate? Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată?
		de foc și căldură, în recipientii originali. Se depozitează în butoaie de tablă. Nu constituie sursă de risc
Motorină EURO 5	Periculos	Pentru depozitarea motorinei există 2 rezervoare din tablă de oțel, amplasate suprateran în magazie securizată. În prezent nu se mai depozitează motorina, alimentarea autovehiculelor se face de la pompele de distribuție carburanți.
Acetilenă dizolvată	Periculos	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de oxigen Constituie sursă de risc de explozie. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Oxigen, comprimat	Periculos	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de acetilenă Nu constituie sursă de risc Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Miezuri de nisip	Nepericulos	Depozit aerisit, acoperit.
Nisip peliculizat	Neclasificat	Depozit aerisit, acoperit. Saci din rafie

3.2 Cerințe principale BAT privind materiile prime

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>1.1.3. Controlul proceselor</p> <p>BAT 3. În vederea îmbunătățirii performanței generale de mediu, BAT constă în asigurarea stabilității proceselor, prin utilizarea unui sistem de control al proceselor împreună cu o combinație a tehnicilor indicate mai jos.</p> <p>Tehnică</p> <p>a. Inspectarea și selectarea materialelor de intrare în funcție de proces și de tehnicile de</p>	<p>Tehnici utilizate în instalație</p> <p>a) Materiile prime sunt achiziționate cu certificate de calitate și buletine de analiză. În societate se fac verificări ale calității materiilor prime prin probe de laborator (analize fizico - chimice, mecanice).</p> <p>b), c) Pentru minimizarea pierderilor se utilizează aluminiu de calitate cerută și deșeurile din turnătorie proprie sau de calitate similară de la colaboratori.</p>	<p>Se conformează</p>

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>reducere a emisiilor aplicate;</p> <p>b. O bună amestecare a materiilor prime pentru a atinge un nivel optim de eficiență a conversiei și a reduce emisiile și rebuturile;.</p> <p>c. Sisteme de cântărire și de dozare a materiilor prime;</p> <p>d. Procesoare pentru reglarea vitezei de alimentare cu materii prime, a parametrilor și a condițiilor critice ale procesului, inclusiv a alarmei, a condițiilor de ardere și a adaosurilor de gaze;</p> <p>e. Monitorizarea online a temperaturii, presiunii și debitului de gaz al cuptorului;</p> <p>f. Monitorizarea parametrilor de proces critici din instalația de reducere a emisiilor în aer, cum ar fi temperatura gazelor, dozarea reactivului, căderea de presiune, curentul și tensiunea în ESP, debitul și pH-ul lichidului de epurare și componentele gazoase (de exemplu, O₂, CO, COV);</p> <p>g. Controlul pulberilor și mercurului din gazele reziduale înainte de a fi transferate către instalația de acid sulfuric, pentru instalațiile care includ producerea de acid sulfuric sau de SO₂ lichid;</p> <p>h. Monitorizarea online a vibrațiilor pentru a detecta eventualele blocaje sau avarii ale echipamentului;</p> <p>i. Monitorizarea online a curentului electric, a tensiunii și temperaturii de contact electric în cazul proceselor electrolitice;</p> <p>j. Monitorizarea și controlul temperaturii în cuptoarele de topire și de fuziune pentru a împiedica emanațiile de vapori de metale și de oxizi metalici prin supraîncălzire;</p> <p>k. Procesor pentru reglarea alimentării cu reactivi și a performanței stației de tratare a apelor uzate, prin monitorizarea online a temperaturii, turbidității, pH-ului, conductivității și fluxului.</p>	<p>Pentru a asigura alimentarea cuptoarelor cu material corespunzător, în primul rând se folosesc deșeurile proprii sau de aceeași calitate. Acestea sunt spălate și uscate.</p> <p>Procesul tehnologic de obținere a pieselor turnate din aliaje de aluminiu se desfășoară conform diagramei secvențiale:</p> <p>Ca etape importante în proces sunt următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Pregătirea materiei prime ✓ Topirea aliajelor de aluminiu ✓ Tratamentul metalurgic al aliajului de aluminiu ✓ Turnarea pieselor din aliaje de aluminiu ✓ Tratamentul termic al pieselor ✓ Controlul calității ✓ Ambalare ✓ Depozitare ✓ Livrare <p>În calculul bilanțului de metal intră următoarele componente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Greutate piesă turnată ✓ Greutate rețea de alimentare și maselotă ✓ Pierderi tehnologice ✓ Coji (metal rămas în cupa de turnare după operația de turnare) ✓ Scursuri (metal rămas în lingura de turnare după operația de turnare) ✓ Arderi (arderea tuturor elementelor din aliaj, pierderile rezultate din curățarea băii metalice de oxizi). <p>Materialul de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare) este topit în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1t și 4,5 t, utilizând încărcătură compusă din șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaselotarea pieselor turnate, precum și din deșeuri de aluminiu și rebuturi de</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>la clienți (piese provenite de la ALTUR sau proprii) de calitate similară aluminiului folosit de S.C. Altur S.A, precum și în cuptorul de topire cu gaze naturale tip KOPPATZ, utilizând încărcătură compusă din deșeuri de aluminiu și rebuturi de la clienți (piese provenite de la ALTUR sau proprii) de calitate similară aluminiului folosit de S.C. Altur S.A.</p> <p>Deșeurile rezultate la elaborare sunt rezultate în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare și reprezintă „<i>arderile</i>” formate din: oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. „<i>Arderile</i>” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.</p> <p>Din fișa de materiale prezentată în Formularul de Solicitare, se constată ca „<i>arderile</i>” (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu) reprezintă un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. SC ALTUR SA realizează în medie 600 t piese bune/lună. Pentru obținerea acestei cantități este necesară o cantitate de 1034 t aliaj topit (600 t x 1,722). La 1034 t aliaj topit prin aplicarea coeficientului de 3% arderi, rezultă 31,02 t/lună (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu), respectiv 1,033 t/zi. În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, aceste deșeuri se procesează prin retopire în unul din cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi, fiind introduse direct fără operații de pregătire preliminară.</p> <p>Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de zguri sărace în aluminiu și cenușă.</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>Aceste deșeuri se depozitează în depozitul special amenajat din exteriorul secțiilor de producție.</p> <p>d), e), f), j) Măsuri de optimizare a proceselor</p> <p><i>Măsuri de bună practică în instalație pentru toate tipurile de cuptoare:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se utilizează materiale de dimensiuni optime, curate; ✓ capacul cuptoarelor se menține cât mai puțin deschis pentru reducerea pierderilor energetice, timpii necesari de deschidere variază între 10-15%; ✓ optimizarea procesului de turnare astfel încât fazele să se producă fără timpi morți; ✓ nu se pornește topirea de la rece și cuptorul ZPF 2 este prevăzut un sistem de preîncălzire piese cu gazul cald exhaustat din cuptor; ✓ la cuptoarele cu inducție puterea disponibilă este pe deplin utilizată pentru fazele ciclului de topire; ✓ se evită supraîncălzirea cuptoarelor pentru a obține calitatea de aluminiu cerută; ✓ pentru prevenirea temperaturilor înalte de formare a zgurii, metalul se aduce la temperatura de 650 - 700 °C și se introduce dezguratorul; ✓ se previne formarea zgurii pe pereții cuptorului printr-o curățare periodică a zgurii; ✓ nu se introduce oxigen deoarece experiența acumulată a arătat că se produce arderea metalului; ✓ materialul refractar este verificat permanent, la cuptoarele de topire încărcarea este automată și se evită căderea pieselor de la înălțime mare; ✓ nu se utilizează frecvența medie la cuptoarele cu inducție; 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ dimensiunile mici ale cuptoarelor face să nu fie fezabilă recuperarea căldurii deșeurilor; ✓ se realizează uscarea materiilor prime, prezența apei fiind periculoasă pentru cuptor; ✓ numai cuptorul ZPF 2 are prevăzut un recuperator al căldurii gazelor arse, apa caldă fiind utilizată la încălzirea spațiilor sau pentru consum menajer. <p>Parametrii de exploatare monitorizați în instalație sunt următorii:</p> <p><i>Cuptoarele de topire</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ temperatura de transvazare; ✓ încărcarea-descărcarea cuptorului; ✓ se urmăresc consumurile de gaz pe calculatorul cuptorului. <p>Parametrii se înregistrează în scopul reglării arderii, dar sistemul nu este prevăzut cu alarmă.</p> <p><i>Cuptoarele de menținere</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se monitorizează continuu temperatura, fără înregistrare temperatura băii de metal. <p><i>Cuptoarele de tratament termic</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ temperatura de punere în soluție; ✓ timpul de palier de la punerea în soluție; ✓ timpul de călire; ✓ timpul de menținere în apă; ✓ timpul de îmbătrânire artificială; ✓ timpul de palier de la îmbătrânire artificială. <p>Parametrii se înregistrează în scopul reglării timpilor fazelor tratamentului termic, dar sistemul nu este prevăzut cu alarmă.</p> <p><i>Instalația de tratament metalurgic-FDI-ROTOR:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ debitul de gaz (azot); ✓ cantitatea de flux (Coveral MTS 1565); ✓ timpul de degazare. 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>k) apa uzată tehnologică preepurată și apa uzată menajeră inclusiv de la secțiile non IPPC de pe amplasament, apa tehnologică de la instalația de mogulizare, ape neutralizate de la laboratorul chimic, ape din bazinele de răcire ale instalațiilor de tratament termic, apele pluviale convențional curate și preepurate de pe platforme în bazinul decantor-sepantor se evacuează în canalizarea menajeră din incintă spre stația de pompare ape uzate și apoi în canalizarea orășenească administrată de S.C COMPANIA DE APA OLT S.A.</p> <p>Apă uzată menajeră și tehnologică preepurată se monitorizează lunar de către laboratoare acreditate astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Punctul de prelevare: Stația de apă uzată. <p>Parametrii monitorizați: pH, materii în suspensie, CCOCr, CBO5, Amoniu, Fosfor total, Detergenți sintetici biodegradabili, Substanțe extractibile cu solvenți organici.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Punctul de prelevare: Racord de evacuare. <p>Parametrii monitorizați: detergenți sintetici biodegradabili, substanțe extractibile, Fosfor total, Aluminiu, Plumb, Cadmiu, Crom total, Cupru, Nichel, Zinc.</p> <p>Valorile se încadrează în limitele NTPA 002/2005.</p> <p>Monitorizarea parametrilor specificați se realizează prin laboratoare acreditate, prelevarea, conservarea și manipularea probelor de apă realizându-se (conform buletinelor de analiză anexate în cadrul raportului de amplasament), după prevederile SR ISO 5667.</p>	

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Nu a fost realizat un audit. Se respectă cerințele BAT privind managementul deșeurilor. Se ține evidența deșeurilor în conformitate cu prevederile HG 856/2002. Datele centralizate anual se

transmit la APM Olt. Dacă prin autorizația integrată de mediu se va solicita un audit, ne vom conforma cerințelor acesteia.

3.3. Utilizarea apei

Conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită la 15.05.2013, valabilă 10.12.2022.

Pentru furnizare apă există: Contract de furnizare-prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. 2143/14.11.2007, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APA OLT S.A.
Sursa: subteran pr. Milcov, cod cadastral VIII- 1, râul Olt, mal stâng, hm. 5220.

Instalații de captare: apa se captează din 3 puțuri forate de mare adâncime, amplasate în partea de sud a incintei societății.

Aducțiunea – de la puțuri la rezervor se face prin conducte din polietilenă D_n 200 mm, cu o lungime totală de 0.7 km.

Instalații de tratare – clorinare

În rezervor, prin intermediul unui contor de impuls, se dozează cantitatea de hipoclorit de sodiu pentru clorinare. Controlul concentrației de clor se face prin intermediul unei sonde tip AN 2003 cu afișare digitală a informației.

Înmagazinarea și distribuția:

Rezervoare: rezervor V=200 mc (din beton, cilindric, semiîngropat).

Rețeaua de distribuție principală este de tip inelar, îngropată, din conductă metalică, cu D_n=150-60 mm, în lungime totală de 1,1 km

Utilizare în scop tehnologic și menajer. În scop tehnologic este folosită la: sistemul de răcire al utilajelor: cuptoare, cochilii.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Descrierea proceselor

Numele procesului	Descriere
<i>Pregătirea materiei prime</i>	Tăierea materiei prime (lingouri aluminiu primar) pe mașina de tăiere
<i>Elaborarea/topirea aliajului de aluminiu</i>	Topirea aluminiului se face în: <ul style="list-style-type: none"> - cuptoare cu gaze naturale tip ZPF- Germania, HT 380; - cuptoare electrice cu inducție de 1,1 t și 4,5 t ; - cuptorul cu gaze naturale tip KOPPATZ – Germania Încărcătura metalică pentru elaborarea aliajelor se compune din: <ul style="list-style-type: none"> - aliaj de aluminiu primar; - aliaj de aluminiu secundar - material de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare);
<i>Elaborarea aliajului secundar</i>	Se face în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1 t și 4,5 t (turnătorii sub presiune și turnătorii de pistoane) și în cuptoarele de topire cu gaz tip CTS (turnătorii de pistoane). În cuptoarele de inducție 1,1t și 4,5 t se utilizează la topire șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaselotarea/prelucrarea pieselor turnate, precum și din deșeurile de aluminiu achiziționate de la colaboratori. În cuptoarele de tip CTS se utilizează la topire recirculat propriu (maselote, rețele, coji, oxizi, zguri, stropi și scursuri) rezultate din

	<p>procesul de topire și tratament de zgurificare/dezoxidare.</p> <p>Deșeurile rezultate de la elaborare/topire și în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare reprezintă “arderile” formate din: . oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. “Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.</p> <p>În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, acestea se procesează prin retopire în cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi. Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de cenușă și zgură săracă în aluminiu.</p>
<p>Transportarea aliajului topit la cuptoarele de menținere.</p>	<p>Din cuptoarele de elaborare, aliajul lichid se transvazează în oale de turnare și se transportă cu ajutorul podurilor rulante și electrostivuitoarelor la cuptoarele de menținere.</p> <p>Temperatura aliajului în cuptorul de menținere este de $750^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}$.</p>
<p>Turnarea pieselor</p>	<p>Turnarea pieselor se execută manual sau mecanizat pe mașini de turnare statică sau sub presiune, în cochile metalice. În cazul turnării manuale, aliajul topit se preia cu lingura de turnare din cuptorul de menținere și se toarnă în cochila metalică, vopsită în prealabil cu vopsea termoizolatoare.</p> <p>În cazul turnării automate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Robotul trebuie să toarne succesiv la 4 mașini de turnare dispuse circular. - Confirmare start proces de turnare de către operator. - Robotul introduce cupa de alimentare în cuptorul de menținere, preia cantitatea de metal programată și se deplasează la prima mașină (mașina confirmată de operator); - Cochila de pe mașina de turnare este în poziția de start, basculată la 80°-90° față de orizontală; - Robotul aduce cupa de turnare cu metal în poziția de turnare, cochila începe să se basculeze (rotească) continuu până la poziția orizontală, robotul toarnă direct în cochila, urmând permanent cochila pe toată perioada basculării sau în cupa intermediară a cochilei. Deversarea aliajului în cochilă trebuie să se facă lin și cu un volum constant. Timpul de basculare al cochilei este de 10 -17s, iar robotul trebuie să recunoască în fiecare moment poziția cochilei de turnare; - După tunare robotul se deplasează la punctul (containerele) de eliminare a cojilor. Cupa trebuie să se rotească până ajunge cu cavitatea în jos pentru a permite “cojilor” să cadă în container; - Robotul se deplasează la instalația de încălzire cupa de turnare. După alimentarea (umplerea) cochilei cu aliaj de aluminiu, cochila se află în poziția orizontală, rămâne închisă timp de 3- 12 min. pentru a permite solidificarea aliajului, după care se deschide și elimină piesele. - Piese sunt preluate manual din cochilă de către operator care le inspectează și apoi le așează în container. - Operatorul curăță cochila cu un pistol cu aer și apoi confirmă robotului că “mașină - cochilă” este pregătită de turnare prin apăsarea butonului de închidere – basculare.

	<ul style="list-style-type: none"> - Robotul, după confirmare “cochila gata de turnare” reia ciclul. - Robotul trebuie să alimenteze pe rând fiecare cochilă de turnare din baterie în funcție de cum acestea sunt confirmate de operator că sunt “gata de turnare”. - Pe măsură ce nivelul metalului scade în cuptorul de menținere, robotul trebuie să coboare în cuptor pentru preluarea cantității necesare de aliaj. - După alimentarea celui de-al doilea cuptor de menținere cu aliaj de aluminiu, operatorul confirmă că aceasta este gata de utilizare; robotul trebuie să “știe” acest lucru. <p>Pentru turnarea sub presiune procesul este similar – robotul preia aliaj de aluminiu lichid din cuptorul de menținere , il introduce in camera de turnare , care este injectat in cochila metalica. Timpul de solidificare este cuprins între 16 – 30 sec. functie de marimea piesei. Eliminarea pieselor se face de catre robor sau manual de operator.</p> <p>Pentru menținerea aliajului la temperatura de turnare se utilizează cuptoare cu creuzet încălzite electric, de capacități 500 kg - 1200 kg(TS) și cuptoare cu capacitatea de 500 kg (TSP), încălzite cu gaze naturale.</p> <p>Periodic se realizează sablarea cochilei pentru îndepărtarea stratului de vopsea de pe suprafețele active ale cochilei, cu ajutorul instalației de sablare cu alicie din sticlă sau a instalației de sablare cu zăpadă carbonică.</p> <p>Parametrii tehnologici controlați în această fază a procesului sunt :</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura de menținere a aliajului; - aspectul pieselor turnate.
Demaselotare și debavurare	<p>După turnare, se înlătură maselota pieselor, pe mașini de tăiat maselote și rețele sau prese pentru demaselotare și se debavurează manual cu ajutorul pilei sau mecanizat cu ajutorul pilelor mecanice. La această operație deșeurile rezultate sunt constituite din șpan și maselote.</p>
Dezbatere miezuri turnate (secția TS)	<p>Dezbaterea miezurilor (eliminarea miezurilor de nisip din piesa turnata) se realizeaza manual sau cu ajutorul unei instalatii de dezbătut miezur. Principiul de funcționare se bazeaza pe un proces original, ce poate fi împărțit în două faze : Faza 1 Separarea miezului și Faza 2 : dezintegrearea miezului.</p> <p>Separarea miezului → piesa turnată este așezată într-un dispozitiv special și apoi strânsă de un sistem de prindere pneumatic. Apoi este ciocănită de către un ciocan pneumatic. Socurile cu frecvență înaltă sparg/dezintegreaza miezul si il elimina din piesă .</p>
Tratamentul termic	<p>Tratamentul termic al pieselor de aluminiu are loc în cuptoare încălzite electric la temperatură controlată. La sfârșitul perioadei de încălzire, piesele se scot din cuptor și se introduc imediat în bazinele cu apă amplasate în fața cuptoarelor pentru răcirea șarjei.</p>
Controlul de calitate	<p>Controlul de calitate aplicat pieselor include controlul dimensional, controlul aspectului și al sănătății interne.</p> <p>Controlul sănătății interne al pieselor poate fi distructiv sau nedistructiv.</p> <p>La controlul de calitate distructiv piesele eșantion se taie cu ajutorul frezelor, se șlefuiesc după care se supun analizei la microscop. La</p>

	<p>această operațiune rezultă ca deșeuri piesele debitate și șpan de aluminiu.</p> <p>La controlul de calitate nedistructiv piesele eșantion se examinează cu instalația de control nedistructiv cu raze X amplasată în hala turnătoriei statice.</p> <p>Controlul dimensional se realizează cu ajutorul aparatului de măsurare în trei dimensiuni.</p>
Ajustare - Ambalare și depozitare	<p>Piesele se ajustează manual de bavuri cu ajutorul pilelor de mână. Piesele corespunzătoare se așează în containere metalice sau cutii de carton, utilizându-se la ambalare hârtie sau folie de polietilenă, după care se transportă cu mijloace de transport intern în magazia de livrări</p>

Activități anexe:

- activități administrative și de întreținere a instalațiilor, activități de laborator;
- depozitarea materiilor prime și a materialelor;
- gospodăria de apă;
- activitatea de prevenire și stingere a incendiului;
- activități de transport intern.

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII**Emisii în aer**

S-au identificat următoarele surse de emisii:

Surse fixe

- dirijate:
 - emisii prin coșuri de la utilajele din hale
 - evacuarea forțată a aerului prin sisteme de ventilație ale halelor;
- nedirijate (fugitive):
 - emisii fugitive din hale

Surse mobile (fugitive) – emisii de gaze de eșapament de la transportul auto în incintă.

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
Turnătorie Statică						
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1)	E1	NO _x	21,19 – 83,57	120	1	Recuperator de căldură aer-apă Preîncălzitor material alimentare cuptor. Coș de evacuare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi (40 pori pe inch) DxH = 0,4 x 10 m Q gaze= 1800mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 64,36	150		
		COV	<0,2	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	2,61 – 2,97	1-20 (2-5*) (* Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor menținere și topire, HT 380	E2	NO _x	16,65 – 81,4	120	1	Hotă cu tubulatură de evacuare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi (40 pori pe inch) DxH = 0,4 x 10 m Q gaze = 1800 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 59,81	150		
		COV	0,2	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	1-11. 2019: 7,41 - 8,45 12.2019- 2.2020 3,66 – 3,89	1-20 (2-5*) (* Valorile		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
				sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2)	E3	NO _x	1-7. 2019: 31,72 – 83,4	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,4 x 10 m Q gaze = 1800 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	8,42 – 37,3	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	2,5 – 2,92	1-20 (2-5*) (* Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020)		
Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	E4	NO _x	21,9 – 83,55	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,5 x 11 m Q gaze = 2000 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 16,66	150		
		COV	<0,2	10-30 (100-150 conform AIM)		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
		Pulberi	1-11. 2019: 7,25 - 8,13 10.2019- 2.2020 3,4 – 4,71	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Ecran de uscat oale, instalație preîncălzire oale	-	NOx	-	-	3	**Gazele sunt captate printr-o hotă de 2 x 2,5 m, un ventilator de 900 mc/h, cu evacuare în instalația de exhaustare a halei.
		SO ₂	-	-		
		CO	-	-		
		Pulberi	-	-		
Mașini de împușcat miezuri	-	COV Fum	-	-	2	**Sistemul de exhaustare al halei
Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144	-	Pulberi	-	-	1	Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală.
Instalații tip FDU Roto-MTS 1500	-	N ₂ Floor	-	-	3	**Captare prin instalația de exhaustare a halei
Instalație de sablare cu zăpadă carbonică a	-	Pulberi	-	-	2	Nu este cazul

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
cochilelor						
Instalație mobilă tip MD 2-2100	-	N ₂ Floor	-	-	2	**Captare prin instalația de exhaustare a halei
Turnătorie sub presiune						
Cuptor topire și mentinere ZPF S-G5K15	E5	NOx	28,1 – 83,01	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi (40 pori pe inch) DxH= 0,4 m x 14 m Q gaze= 700 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 38,14	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	1-11. 2019: 5,06 – 9,26 12.2019- 2.2020 3,55 – 3,75	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ	E6	NOx	1 - 3.2019: 62,99 – 69,34	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,7 m x 14 m Q gaze= 2000 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,52 – 21,95	150		
		COV	-	10-30 (100-150)		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
				conform AIM)		
		Pulberi	3,22 – 3,34	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor de topire ZPF S-G3K7	E7	NO _x	4 - 5.2019: 61,61 – 69,5	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch DxH = 0,5 m x 12 m Q gaze= 600 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	10,16 – 38,64	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	6,98 – 8,02	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptoare cu inducție de 1,1t, hala TSP	-	fum	-	-	1	**Hote de captare gaze cu evacuare în sistemul de ventilare al halei

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
Instalație încălzire oală	-	NOx	-	-	1	** Sistemul de ventilație al halei
		SO ₂	-	-		
		CO	-	-		
		Pulberi	-	-		
Instalație de mogulizare	-	Vapori de apa	-	-	1	** Sistemul de ventilație al halei
Instalație tip FDU Mini Degasser pentru degazare și dezgurificare	-	N ₂	-	-	1	** Sistemul de ventilație al halei
		fluor	-	-		
Instalația de sablare T85GS	-	Pulberi	-	-	1	Sistem de filtrare PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hală
Instalația de sablare RHBE 11/15 L (cu alicie inox)	-	Pulberi	-	-	1	Instalație de captare proprie cu filtru cu apă
Instalația de sablare RMCB 1/1 L (cu alicie inox)	-	Pulberi	-	-	1	Instalație de captare proprie cu filtru cu apă
Sector cuptoare de mentinere	-	NOx	-	-	24	**Tubulatura verticală și ventilator de plafon. Sistem ventejectoare. Tubulatura de exhaustare a halei
		CO	-	-		
		SO ₂	-	-		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
		pulberi	-	-		
Sectoare de debavurare a pieselor turnate	-	Pulberi	-	-		Ventilatoare de absorbție și agregate de filtrare. Agregatul de filtrare este amplasat în afara secției și este destinat colectării piliturii de aluminiu rezultată în sectoarele de debavurare.
Turnătoria pistoane						
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1	E12	NOx	20,47 – 70,55	120	1	Hotă de captare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) coș DxH = 0,5 x10 m Q= 600 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 20,53	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	1-4. 2019: 6,38 – 7,3 12.2019- 2.2020 4,13 – 4,35	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2	E13	NOx	2,29 – 81,56	120	1	Hotă de captare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) coș DxH = 0,5 x10 m Q= 600 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 22,82	150		
		COV	0,4	10-30 (100-150 conform		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
				AIM)		
		Pulberi	1-4. 2019: 7,25 – 8,51 10.2019- 2.2020 3,77 – 4,15	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptoare de topire cu inducție 1,1t și 4,5 t	-	fum	-	-	1 1	** Sistemul de ventilație al halei cu ventejectoare
Ventilație hală TS, TSP	-	NOx			(**) Instalația de exhaustare a halelor captează și evacuează emisiile nedirijate. - Sistem ventejectoare. Instalația este repartizată de-a lungul celor 5 trevee longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătorie statică există 5	
		CO				
		COV				

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
		Pulberi				<p>linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală, asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat Q = 120000 mc/h.</p> <p>- Tubulaturi amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție.</p> <p>Sistemul de ventilație din turnătorii în vederea evacuării poluanților rezultați din emisiile fugitive constă în:</p> <p>Secția TS – 3 ventilatoare axiale de tipul HCFT4800HX cu un debit de 32 600 mc/h/buc. , montate la terminalele tubulaturi vechi, amplasate de-a lungul stâlpilor prevăzute cu guri de absorbție;</p> <p>Secția TSP – 1 ventilator axial tip HMA90T4 cu un debit de 37 540 mc/h, montat la terminalele tubulaturi vechi, amplasate de-a lungul stâlpilor prevăzute cu guri de absorbție, iar în zonele cu emisii de la mașinile de turnat sub presiune pe partea verticală a luminatoarelor există 3 ventilatoare axiale de tip HDA71T6 cu un debit de 22 150 mc/h/ buc.</p>
CT Pavilion Administrativ ALTUR	E8	NOx	57,12 – 71,13	350		
		CO	6,91 – 21,31	35		
		SO ₂	<2,86	100		

Emisii din surse liniare

Principalii poluanți evacuați **prin gazele de eșapament** au următoarele caracteristici:

- oxidul de carbon (cantitatea mai mare evacuată este la mersul relanti al motorului și în momentul demarajelor);
- oxizi de azot respectiv mono și dioxidul de azot;
- hidrocarburi aromatice (acestea contribuie la formarea poluării fotochimice oxidante);
- suspensiile formate în special din particule de carbon care absorb o serie din gazele eliminate (hidrocarburi aromatice, olefine, naftene, parafine, hidrocarburi policiclice);
- dioxidul de sulf, apare la motoarele DIESEL determinat de conținutul de sulf al motorinei.
- gradul ridicat de uzură al motoarelor sau reglările necorespunzătoare pot crește mult cantitatea de poluanți. Emisiile autovehiculelor, constatate prin verificările tehnice ale acestora se supun în cea mai mare parte reglementărilor RNTR1 ale Registrului Auto Român.

Emisii în apă

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Ape uzate tehnologice de la sistemul de răcire a cuptoarelor și a formelor de turnare	Recircularea apei		
Ape uzate fecaloid-menajere și tehnologice	Evitarea pierderilor necontrolate	Nu se face epurarea pe amplasament	Canalizarea orășenească
Ape uzate pluviale		Sistem decantor – separator pe apele pluviale colectate de pe platforma de colectare deșeuri.	Canalizarea orășenească

Minimizare

Recircularea apei în proporție de 25%.

Separarea apei meteorice

Apele meteorice de pe platforme și construcții sunt colectate în rigole și sunt evacuate în canalizarea orașenească, în sistem divizor.

Solul și subsolul

Surse specifice perioadei de funcționare:

- scurgeri accidentale de produse chimice sau produse petroliere;
- posibile scurgeri din conductele și bazinele de ape uzate

Au fost inventariate toate sursele majore de emisii în aer și a fost realizată a o analiză BAT cu identificarea principalelor modalități BAT de reducere e emisiilor și modul de aplicare a acestora în unitate.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Deșeurile sunt valorificate intern sau predate spre valorificare/eliminare unor societăți autorizate. SC Altur SA deține contracte cu societăți autorizate în valorificarea, distrugerea, depozitarea deșeurilor, anexate în cadrul raportului de amplasament.

Pe amplasament este ținută evidența deșeurilor conform legislației în vigoare. Există de asemenea spații desemnate de stocare, condițiile de depozitare fiind conforme fiecărui tip de deșeu.

Pe parcursul Raportului de amplasament și a Formularului de solicitare au fost analizate performanțele modului de gestionare al deșeurilor în funcție de recomandările BAT.

7. ENERGIE

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Activitatea		Resurse folosite în scopul asigurării producției		
Denumire	Cantitate anuală	Denumire	Cantitate anuală	Furnizor
Producție și activități auxiliare -Transport; -Operațiuni de încărcare-descărcare ; -Grup electrogen ; Producție (pentru funcționare cuptoare)	4.864 tone/2019	Energie electrică	18.348 MWh/2019	S.C. CEZ Vânzare S.A Craiova - Contract <i>nr. E3602E</i> din 12.02.2013, cu acte adiționale.
		Motorină EURO 5	12598 litri /2019	MOL ROMÂNIA P.P. S.R.L. Slatina
		Gaz metan	2.289 mii mc/2019	S.C. ENGIE Romania S.A, Contract nr. 3006928723/21.09.2019, cu acte adiționale aferente.

Au fost analizate performanțele modului de utilizare a energiei în funcție de recomandările BAT. S-a finalizat procedura de întocmirea "**Bilantului energetic**" pentru anul 2019 în **baza contractului** de prestări servicii **nr. 01/05.06.2019** încheiat între S.C. ALTUR S.A.- Slatina și SC **COPROFORM SRL**- Vâlcea. Concluziile bilanțului vor sta la baza măsurilor de îmbunătățire a eficienței energetice.

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA

Societatea nu intră sub incidența Directivei Seveso II, respectiv H.G. 804/2007. Nu au fost înregistrate poluări accidentale.

Societatea are implementate:

- Procedura „Plan de urgență internă”, cod AQ-PSM-04-F17 revizia 2/14.10.2018
- Program anual de simulare a intervențiilor în cazul situațiilor de urgență, cod AQ-PSM-04-F10 , vizat de director general
- Rapoarte pentru fiecare simulare planificată : cod AQ-PSM-04-F11.

S.C. ALTUR S.A. are elaborat un **Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale (potrivit Ordinului MAPPM nr. 278/1997)** privind Metodologia cadru de elaborare a planurilor de prevenire și combatere a poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare.

În acest plan apar toate situațiile de urgență, modul de comunicare în firmă, personalul care trebuie să ia deciziile și măsurile ce se impun în fiecare din aceste situații, inclusiv lucrările de mentenanță pentru prevenirea defecțiunilor și instruirea personalului pentru reducerea acțiunilor necontrolate.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Pe amplasamentul instalației se asigură măsuri și dotări speciale pentru izolarea și protecția fonică a surselor generatoare de zgomot și vibrații, se verifică eficiența acestora și se respectă următoarele limite ale nivelului de zgomot conform STAS 10009/2017 și Ordinului 119/2014:

- pentru incinta industrială nivelul acustic echivalent continuu nu va depăși **65 dB, Cz 60.**

Zgomotul este monitorizat permanent pe amplasament.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Surse emisie	Indicatori fizico-chimici monitorizați	Valori limită admise conform BAT mg/Nmc	Metoda de măsurare	Frecvență de măsurare	Raportare
Turnătorie statică - E1 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1) - E2 - Cuptor menținere și topire, HT 380 - E3 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2) - E4 - Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	NO _x	120	Metoda cu senzori electrochimici SR ISO 10396/2008	*1/lună	<i>Trimestrială</i> la APM Olt (NO _x , SO ₂ ,CO, Pulberi); <i>Anual</i> la APM Olt (COV)
	SO ₂	30-50		*1/lună	
	CO	150		*1/lună	
	COV	10-30 (100-150 conform AIM)	SR EN 12619:2013 SR EN 15259:2008	1/An	
	Pulberi	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020	SR EN 13284-1/2002	*1/lună	
Turnătorie sub presiune - E5 - Cuptor topire și menținere ZPF S-G5K15 - E6 - Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ - E7 - Cuptor de topire ZPF S-G3K7					

Surse emisie	Indicatori fizico-chimici monitorizați	Valori limită admise conform BAT mg/Nmc	Metoda de măsurare	Frecvență de măsurare	Raportare
Turnătoria pistoane - E12 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1 - E13 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2					Având în vedere faptul că unele cuptoare sunt utilizate doar ocazional, când sunt acoperite de comenzi propunem următoarea frecvență de măsurare: Lunar -în perioada în care funcționează
Centrala termică (E8)	NO _x	350	Metoda cu senzori electrochimici SRISO 10396/2008 Ordin nr. 462/1993 SR EN 15259/08 PT-07, cap.4	1/lună	Trimestrial la APM Olt
	SO ₂	35		1/lună	
	CO	100		1/lună	
	Temperatură	-	1/lună		

Monitorizarea emisiilor în apă

- **Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa de suprafață**

Nu se evacuează ape direct în apa de suprafață. Apele pluviale sunt evacuate în rețeaua de canalizare în sistem separativ.

- **Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare**

Conform Autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/2012, revizuită la 15.05.2013, monitorizarea indicatorilor pentru apa menajeră și tehnologică preepurată la evacuare în rețeaua de canalizare se realizează astfel:

- pH, materii în suspensie CCOCr, CBO5, azot amoniacal, fosfor total, detergenți sintetici biodegradabili și substanțe extractibile cu solvenți organici, și - cu frecvență lunară
- aluminiu, plumb, cadmiu, nichel, zinc, crom total și cupru - frecvență trimestrială

Laboratoarele care efectuează prelevarea probelor și efectuarea analizelor:

- **Laborator de mediu ALTUR:**
- **Laboratorul SC Compania de Apă Olt SA, Slatina**
- **Laboratorul SC ENeco Consulting SRL**

- **Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană**

Nu se evacuează ape în rețeaua subterană.

Monitorizarea apei freatică se realizează din puțul (forajul) de observație de pe amplasament începând cu anul 2017. (Executarea puțului de observație pentru monitorizarea indicatorilor de calitate ai apei subterane a fost realizată ca urmare a măsurii A10 cuprinse în „Planul de acțiuni”, ca parte integrantă din autorizația integrată de mediu nr.3/27.03.2006 emisă de Agenția Regională pentru Protecția Mediului Craiova. Prin Autorizația integrată de mediu nr. 1/2013 nu se solicită monitorizarea freaticului pe amplasament.)

În 2017 și 2019 s-a realizat monitorizarea freaticului cu laboratorul de mediu Givarolli Impex SRL. Parametrii monitorizați: pH, Fe, Aluminiu, CBO5, CCOCr, Azot amoniacal, Azotați și azotiți.

Monitorizarea solului

Laborator de mediu: SC EnEco Consulting SRL (din anul 2016)

Locul prelevării: S1A, S1B, S2A, S2B, probe la adâncimi de 5 cm și 30 cm.

S-a monitorizat lunar concentrația aluminiului în sol.

Se propune monitorizarea solului cu frecvență anuală (*Rezultate monitorizări solului a fost centralizată în cadrul Raportului de amplasament la capitolul 2.13.5., concluziile fiind următoarele:* Valorile înregistrate sunt relativ constante sub 25.000 mg/kg, pentru ambele puncte de monitorizare, pe perioada de monitorizare ianuarie 2016- aprilie 2019, cu un singur punct de maxim în punctul S1 în septembrie la 5 cm adâncime 2018 (29835,2). Valorile depind de producția realizată și de cantitatea de precipitații atmosferice, care permit pătrunderea poluanților în sol)

Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Evidența gestiunii deșeurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu.

11. DEZAFECTARE

Planul de închidere al obiectivului analizat sau de dezafectare a unora dintre instalațiile existente este prezentat pe scurt la capitolul 11 al Secțiunii 2 și este anexat în cadrul Raportului de amplasament.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

SC ALTUR SA este singurul deținător de autorizație integrată de pe amplasament.

În zona amplasamentului funcționează o unitate cu profil de metalurgie neferoasă - S.C. ALRO S.A..

ALRO are specificul activității producerea aluminiului, funcționând cu trei sectoare de bază:

- Fabricare și ambalare anodi

- Electroliză
- Turnătorie

Activitățile similare din zonă formează fondul de poluare, identificat prin monitorizarea imisiilor.

13. LIMITELE DE EMISIE

Emisii în aer asociate cu BAT la topirea aluminiului

Surse emisie	Indicatori fizico-chimici monitorizați	Valori limită admise conform BAT mg/Nmc		
<u>Turnătorie statică</u> - E1 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1) - E2 - Cuptor menținere și topire, HT 380 - E3 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2) - E4 - Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	NO _x	120		
	SO ₂	30-50		
	CO	150		
	COV	10- 0		
	<u>Turnătorie sub presiune</u> - E5 - Cuptor topire și menținere ZPF S-G5K15 - E6 - Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ - E7 - Cuptor de topire ZPF S-G3K7	Pulberi	2-5	
<u>Turnătorie pistoane</u> - E12 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1 - E13 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2				

De asemenea, au fost luate în considerare și limitele din legislația națională în vigoare pentru apă și sol.

14. IMPACT

Evaluarea impactului asupra aerului a emisiilor rezultate din activitățile desfășurate în cadrul SC ALTUR SA a fost efectuat prin modelare matematică precum și prin compararea cu nivelul real rezultat în urma măsurărilor efectuate de laboratoare atestate, prin grija titularului.

15. PLANUL DE ACȚIUNI ȘI PROGRAM DE MODERNIZARE

Autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013 revizuită în 8.4.2019 nu cuprinde plan de acțiuni și program de modernizare.

SECȚIUNEA 2 - Tehnici de management

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1. SISTEMUL DE MANAGEMENT DE MEDIU

S.C. ALTUR S.A. are implementate și certificate următoarele sisteme de management standardizate conform cerințelor:

- SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM 15 de la DQS București și nr. DE-058261 UM15 de la IQ NET, valabil până în 11.03.2021.
- ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM de la DQS București și nr. DE-058261 QM de la IQ NET, valabil până în 05.03.2021.
- IATF 16949, deținând Certificat nr. 058261 IATF16, valabil până în 05.03.2021.

2.1.1. Definirea politicii de mediu

Managementul de vârf al societății S.C. ALTUR S.A. a elaborat, aprobat și difuzat politica de mediu a acesteia, care include:

- obligația conformării față de legislația de mediu, față de prevederile cerințelor de reglementare aplicabile (autorizația integrată de mediu) și alte cerințe aplicabile în organizație,
- angajamentul de îmbunătățire continuă și de prevenire a poluării,
- obiectivele și țintele de mediu,
- documentul este comunicat tuturor angajaților,
- este disponibilă publicului și tuturor părților interesate.

2.1.2. Planificarea și stabilirea obiectivelor și țăintelor

- identificarea aspectelor de mediu care au sau pot avea un impact semnificativ asupra mediului și păstrarea acestor informații în banca de date.

- accesul la legislația de mediu și adaptarea obiectivelor de mediu și a țăintelor la modificările acestora.

2.1.3. Implementarea procedurilor

I. structură și responsabilități: există persoane desemnate prin decizii, cu responsabilități în controlul sistemului de management de mediu;

II. competență, instruire și conștientizare: se identifică necesitatea de instruire pentru a se asigura că întreg personalul ce își aduce aportul în segmentele cu impact semnificativ asupra mediului are pregătirea necesară;

III. comunicare: stabilirea și menținerea procedurilor de comunicare internă, la diferite nivele și funcții; de asemenea, proceduri privind întreținerea unui dialog cu părțile interesate din exterior, pentru a răspunde rezonabil la sesizările publicului interesat;

IV. personalul implicat: personalul implicat în procesele de producție contribuie la realizarea performanței de mediu prin observații și sugestii aduse la cunoștința șefului ierarhic;

V. documentare: menținerea în format electronic a elementelor de fond ale sistemului de management de mediu;

VI. eficiența procesului de control: controlul adecvat al proceselor și a modurilor de operare (pornire, oprire, operații de rutină, condiții anormale) și identificarea indicatorilor cheie ai performanței (temperatură, compoziție), analiza condițiilor anormale de operare (cauze și urmărirea ca aceste condiții să nu revină);

VII. programul de mentenanță: stabilirea modului de realizare a mentenanței, sistemul de întreținere specific;

VIII. pregătirea cazurilor de urgență și răspuns: Exista un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale:

Cod A-PSM-04-07 Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale Revizia 7/31.01.2020.

2.1.4. Controlul și corectarea acțiunilor

I. monitoring: s-a respectat planul de monitorizare stabilit de autorizația integrată de mediu.

II. acțiune corectivă și preventivă: stabilirea și menținerea procedurilor pentru investigarea neconformităților cu condițiile autorizației integrate și cu alte cerințe legale, reducerea impactului și inițierea procedurilor corective și preventive pentru diverse situații cu impact asupra mediului, apărute în procesul de producție;

III. audit: realizarea auditărilor stabilite prin autorizația de mediu și stabilirea unor programe de audit ale managementului de mediu rezultate din discuții cu personalul, inspecția condițiilor de operare, a echipamentelor, urmărirea rezultatelor auditului;

IV. evaluarea conformării – evaluarea periodică a cerințelor legale, revizuirea cerințelor cu legislația de mediu aplicabilă.

2.1.5. Managementul reviziilor

- revizuirea sistemului de management pentru adoptarea formei adecvate și eficiente.

2.1.6. Pregătirea unui raport regulat de mediu

anual - conform cerințelor autorizației integrate

<p>Certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele)</p> <p>- dacă da, indicați aici numerele de certificare/înregistrare</p>	<p>DA.</p> <ul style="list-style-type: none"> • SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM 15 de la DQS București și nr. DE-058261 UM15 de la IQ NET, valabil până în 11.03.2021. • ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM de la DQS București și nr. DE-058261 QM de la IQ NET, valabil până în 05.03.2021. • IATF 16949, deținând Certificat nr. 058261 IATF16, valabil până în 05.03.2021.
--	--

Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa.

```

graph TD
    DG[DIRECTOR GENERAL] --> SC1[Șef Departament Calitate]
    SC1 --> DC2[Departament Calitate]
    DC2 --> MAQ[Serviciul MAQ]
    DC2 --> IC[Inspekția Calității]
    DC2 --> LAB[Laboratoare]
  
```

Notă: Organigrama este atașată în format electronic în cadrul Raportului de amplasament.

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor			
Politici, programe de management	În cadrul compartimentului de mediu	Registru programe de management- raportări investiții mediu Evidență raportări	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Responsabilități	În cadrul compartimentului de resurse umane	Fișa postului personalului angajat	Manager resurse umane Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Ținte	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar politici, ținte, obiective	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Evidențele de mentenanță	În cadrul compartimentului de mentenanță	Dosar evidențe de mentenanță pentru utilajele și sistemele de reducere a poluării	Șef mentenanță
Proceduri	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar proceduri	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Registrele de monitorizare	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar monitorizare Registru analize mediu	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Rezultatele auditărilor	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar audituri	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Rezultatele revizuirilor	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar documentații	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Evidențele privind sesizările și incidentele	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidență sesizări și incidente	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
Evidențele privind instruirile	În cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidențe instruirii în domeniul protecției mediului	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezența ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	da	Document anexat prezentei solicitări	Director general
2	Aveți programări preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	da	Specificat în procedura de mentenanță	Șef mentenanță
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	da	Raport către conducere, în urma verificării stării utilajului Program anual al mentenanței-revizii anuale mașini	Șef mentenanță
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	da	Conform standardelor în vigoare, registrul de evidență a măsurătorilor și	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
			procedura documentată „Monitorizare și măsurare”	
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	da	Prin analiza efectuată de management conform procedurii	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.) Director general
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	da	Programul de monitorizare impus prin autorizația integrată de mediu	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.) Director general
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	da	Există un Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale, cuprins în documentația de solicitare a autorizației de gospodărire a apelor	Administrator firmă Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	da	Analiza periodică a calității apei subterane și a apei pluviale din canalul ce străbate firma	Administrator firmă Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
9	Instruire Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în intervalul de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente: - conștientizarea implicațiilor reglementării	da		Administrator firmă Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.) Manager resurse umane

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	<p>dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru;</p> <ul style="list-style-type: none"> - conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; - conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; - prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; - conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire. 			
10	Există o declarație clară privind calificările/specializările competențelor necesare pentru posturile cheie?	da	Conform cerințelor postului	Directorul General Administrator organizație Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	da	Legislația de securitate și sănătate în muncă, situații de urgență și prim ajutor și legislația de mediu în vigoare aplicabilă Standarde de instruire conform cerințelor	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	da	Procedura documentată "Controlul produsului neconform, acțiune corectivă și acțiune preventivă"	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea	da	Procedura documentată	Reprezentantul managementului

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?		”Controlul produsului neconform, acțiune corectivă și acțiune preventivă”	de mediu (R.M.M.)
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	da	Se realizează programul de audituri conform cerințelor procedurii documentate	Echipa de audit intern Echipa de audit extern DQS și IQ NET
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?			
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că politica rămâne relevantă? Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.	da	Se efectuează analiza de management de mediu conform cerințelor procedurii documentate	Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?	da	Se efectuează analiza de management de mediu conform cerințelor procedurii documentate	Directorul General Administrator organizație Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
18	Există o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii așa cum sunt cerute de IPPC: - controlul modificării procesului în instalație; - proiectarea instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; - aprobarea de capital;	da	Se ține evidența modificărilor și avizele obținute pentru aceste modificări	Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	<ul style="list-style-type: none"> - alocarea de resurse; - planificarea și programarea; - includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; - politica de achiziții; - evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie). 			
19	<p>Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:</p> <ul style="list-style-type: none"> - informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și - eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate. 	da	Raportul anual de management de mediu	Director general Administrator organizație Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	nu	Pe pagina Web Altur- http://www.altursa.ro/ prin care se fac publice performanțele de mediu	Director general Reprezentantul managementului de mediu (R.M.M.)

SECȚIUNEA 3 - Intrări materii prime

3. INTRĂRI MATERII PRIME

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cant. anuală (2019) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾		
		Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare CLP Reg. 1272/2008	
A. Materii prime utilizate în activitate				
Bare de aluminiu	3.522	N	-	
Lingouri de aluminiu	234	N	-	
Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut, șpan de aluminiu, aluminiu secundar)	4691,43	N	-	
Deșeuri de aluminiu aprovizionate de la alte societăți	835	N	-	
Materiale de reciclare proprii (aluminiu recuperat din zgură)	107,71	N	-	
B. Materiale auxiliare				
Fluxuri de zgurificare și dezoxidare din aluminiu și similare acestora	Coverlux 0021 pulbere sau similare Conținut:hexafluorsilicat de potasiu <8,5%, carbonat de sodiu <9,0 %, haxafluorsilicat de sodium <1,5 %,	10,80	P	H332 Nociv în caz de inhalare H312 Nociv în contact cu pielea H302 Nociv în caz de înghițire
	Coveral MTS 1565 sau similare Conținut fluorură de potasiu și aluminiu 20+50%, carbonat de potasiu 10-20	0	P	H302 Nociv în caz de înghițire H315 Provoacă iritarea pielii H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor H362 Poate dăuna copiilor alăptați la sân H373 Poate provoca leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită sau repetată
	Ecosal sau similare Conținut: sodă densă	10,2	P	H 319- Provoacă o iritare gravă a ochilor

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic		Cant. anuală (2019) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾	
			Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
				H 302- Nociv în caz de înghițire
Vopsele termoizolatoare pentru cochile	HA KOKILLENCHLICHTE KS 83 sau similare Conținut: silicat de sodiu <20 %	0,18	P	H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor H315 Provoacă iritarea pielii
	HA KOKILLENCHLICHTE KS 84 sau similare Conținut: dispersie de nitrură de bor în lanți anorganici	0,39	Neclasificat	-
Ulei mineral hidraulic H46		22.959 litri	P	H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii H318 Provoacă leziuni oculare grave H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung H413 Poate provoca efecte nocive pe termen lung asupra mediului acvatic
Hipoclorit de sodiu soluție Conținut: hipoclorit de sodiu 12,5%, hidroxid de sodiu 0,7 - 2%		125 kg	P	H290 Poate fi corosiv pentru metale H314 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor H318 Provoacă leziuni oculare grave H335 Poate

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cant. anuală (2019) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾	
		Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
			provoca iritarea căilor respiratorii H400 Foarte toxic pentru mediul acvatic EUH031 În contact cu acizi, degajă un gaz toxic
Azot comprimat	7026 mc	P	H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire. EIGA-AS Asfixiant în concentrații ridicate.
Azot refrigerat lichid	4503 mc	P	H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire EIGA-As Asfixiant în concentrații ridicate
HASMESIL sau similare Compoziție: Silicat de sodiu >2,6%, SiO2 30% NaOH 14%	66 kg	P	H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor H315 Provoacă iritarea pielii
LUBRICERP TNF-EP (LT2-EP) sau similare	0	Neclasificat	-
LUBRAX GRAPH 1	350 kg	Neclasificat	-
Motorina EURO 5	12598 litri	P	H226 Lichide și vapori inflamabili H304 Poate fi mortal în caz de înghițire și de

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cant. anuală (2019) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾	
		Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
			pătrundere în căile respiratorii H315 Provoacă iritarea pielii H332 Nociv în caz de inhalare H373 Poate provoca leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită sau repetată <i>H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung</i>
Acetilena dizolvată	10 kg	P	H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire H220 Gaz extrem de inflamabil EUH006 Exploziv în contact sau fără contactul cu aerul
Oxigen, comprimat	347 mc	P	H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire H270 Poate provoca sau agrava un incendiu; oxidant
Nisip peliculizat	38030	Neclasificat	-

Denumirea materiei prime, a substanței sau preparatului chimic	Cant. anuală (2019) (t)	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice ¹⁾	
		Periculoase/ Nepericuloase	Clasificare CLP Reg. 1272/2008
Liant - rășină fenolformaldehidică tip NOVOLAC 3 - 3,5%			
Miezuri de nisip Cutie miez rece Compoziție: amestec de nisip cu rășină fenolică	reper 967=73925 buc. reper 968=69767buc. reper 971=11718buc. reper 972=10957buc. reper 973=0 buc. reper 974=0 buc. reper 977=7811buc. reper 978=7811buc.	N	-
Emulsie de răcire și ungere în procesul de prelucrare a pieselor (Unicool WO) sau similare Compoziție: acizi sulfonici, titei, saruri de sodiu; N,N'- bis-morfolina-metilena.	2200 litri	P	H318 Provoacă leziuni oculare grave H315 Provoacă iritarea pielii
Quaercool 7100 H sau similar	5320 litri	P	H319 - Provoacă o iritare gravă a ochilor H412 - Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung

3.1. Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime/utilizări	Natura chimică/ compoziție	Ponderea % în produs % în apă de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adecvată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și aceasta va fi utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A- D) ²⁾ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocată? A se vedea Secțiunea 8
A. Materii prime					
Bare de aluminiu Lingouri de aluminiu	Al ~82% Si~5-13% Cu ~0,1-4% Mg~0,6% Altele~0,4%(Ti,Fe,Cu,Zn,etc.)	100% în produs	Nepericulos	Nu este cazul	Stocare în hală A, B, D Nu constituie sursă de risc
Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut, span de aluminiu, aluminiu secundar)	Al ~82% Si~5-13% Cu ~0,1-4% Mg~0,6% Altele~0,4%(Ti,Fe,Cu,Zn,etc.)	100% în produs	Nepericulos	Nu este cazul	În recipiente metalice, în hală A, B, D Nu constituie sursă de risc
B. Materiale auxiliare					
Fluxuri de zгурificare și dezoxidare din	Coverlux 0021 pulbere sau similar	Conținut: hexafluor silicat de potasiu <8,5 %, carbonat de sodiu <9,0 %, haxafluorsilicat	în deșeuri/pe sol în aer	Periculos H332 Nociv în caz de inhalare	Nu este cazul Depozitarea se face în magazie securizată,

aluminiu și similare acestora		de sodiu <1,5 %,		H312 Nociv în contact cu pielea H302 Nociv în caz de înghițire		betonată, aerisită, în saci de hârtie căptușiți cu polietilenă A, B, D Nu constituie sursă de risc
	Coveral MTS 1565 sau similar	Conținut: fluorură de potasiu și aluminiu 20 + 50 %, carbonat de potasiu 10- 20	în deșeuri/pe sol în aer	Periculos H302 Nociv în caz de înghițire H315 Provoacă iritarea pielii H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor H362 Poate dăuna copiilor alăptați la sân H373 Poate provoca leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită sau repetată.	Nu este cazul	
	Ecosal sau similar	Conținut: sodă densă	în deșeuri/pe sol în aer	Periculos H 319- Provoacă o iritare gravă a ochilor H 302- Nociv în caz de înghițire	Nu este cazul	
Vopsea termoizolatoare pentru cochile	HA KOKILLENCHLICHTE KS 83 sau similar	Conținut: silicat de sodium < 20 %	în deșeuri/pe sol în aer	Periculos H319 Provoacă o iritare gravă a	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată,

			în apă de canalizare	ochilor H315 Provoacă iritarea pielii		betonată, aerisită Recipienti din plastic de 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc
	HA KOKILLENLSCHLICHTE KS 84 sau similar	Conținut: nitrură de bor în lianți organici	în deșeuri/pe sol în aer în apă de canalizare	Neclasificat	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită Recipienti din plastic de 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc
	Ulei mineral hidraulic H46	Conținut: Ulei de bază 45-80%, Dialchiditio fosfat de zinc 1-8%, Izobutenă slfrizată 1-1,3%, O-(2-etilhexil) – O-izobutilditio fosfat de zinc 1-1,3%, copolimer olefinic 1-9%	în deșeuri	Periculos H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii H318 Provoacă leziuni oculare grave H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung	Nu	Depozit special amenajat, aerisit, acoperit și împrejmuțit, cu suprafața betonată. Butoaie metalice. A, B, D Nu constituie sursă de risc

			H413 Poate provoca efecte nocive pe termen lung asupra mediului acvatic		
Hipoclorit de sodiu soluție	Conținut: hipoclorit de sodiu 12%, hidroxid de potasiu 0,7 - 2%	în apă	Periculos H290 Poate fi corosiv pentru metale H314 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor H318 Provoacă leziuni oculare grave H335 Poate provoca iritarea căilor respiratorii H400 Foarte toxic pentru mediul acvatic EUH031 În contact cu acizi, degajă un gaz toxic	Utilizarea clorului la dezinfecție și a razelor UV.	Depozitat în spațiu special amenajat în bidoane de plastic. A, B, D Nu constituie sursă de risc
Azot, comprimat	Azot	în aer	Periculos Nu este poluant pentru aer și apă H280 Conține un	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată,

			<p>gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire. EIGA-AS Asfixiant în concentrații ridicate</p>		<p>aerisită, în butelii sub presiune. A, B, D Nu constituie sursă de risc. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală.</p>
Azot ,refrigerat, lichid	Azot	în aer	<p>Periculos H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire. EIGA-AS Asfixiant în concentrații ridicate.</p>	Nu	<p>Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. A, B, D Nu constituie sursă de risc. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de</p>

					utilizare din hală.
HASMESIL sau similar	Compoziție: Silicat de sodium 84%, rășini 3%, pulberi metalice și minerale 13%	în produs în apă	Periculos H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor H315 Provoacă iritarea pielii	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Butoaie metalice. A, B, D Nu constituie sursă de risc.
Motorină EURO 5	Produs petrolier distilat	în aer	Periculos H226 Lichide și vapori inflamabili H304 Poate fi mortal în caz de înghițire și de pătrundere în căile respiratorii H315 Provoacă iritarea pielii H332 Nociv în caz de inhalare H373 Poate provoca leziuni ale organelor în caz de expunere	Nu	Pentru depozitarea motorinei există 2 rezervoare din tablă de oțel, amplasate supraterran în magazie securizată. În prezent nu se mai depozitează motorina, alimentarea autovehiculelor se face de la pompele de

			prelungită sau repetată H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung		distribuție carburanți.
Acetilenă dizolvată	Acetilenă	în aer	Periculos H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire H220 Gaz extrem de inflamabil EUH006 Exploziv în contact sau fără contactul cu aerul	Nu	Depozitarea se face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de oxigen A, B, D. Constituie sursă de risc de explozie. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală
Oxigen, comprimat	Oxigen	în aer	Periculos	Nu	Depozitarea se

			H280 Conține un gaz sub presiune; pericol de explozie în caz de încălzire H270 Poate provoca sau agrava un incendiu; oxidant Nu se cunosc efecte nocive ale produsului asupra mediului		face în magazie securizată, betonată, aerisită, în butelii sub presiune. Nu se depozitează alături de buteliile de acetilenă A, B, D Nu constituie sursă de risc. Datorită cantității mici utilizată în prezent depozitarea se face la locul de utilizare din hală.
Miezuri de nisip	Compoziție: amestec de nisip cu rășină fenolică	În deșeuri	Nepericulos	Nu	Depozit aerisit, acoperit
Nisip peliculizat	Rășină fenolformaldehidică tip NOVOLAC 3 + 3,5%	în deșeuri	Neclasificat Nisip cu conținut scăzut de liant	Nu	Depozit aerisit, acoperit. Saci din rafie.
LUBRICERP TNF-EP (LT2-EP) sau similar	Compoziție lubrifiantă pe bază de compuși organo metalici, ceruri, acizi grași, ulei mineral, grafit, aditivi pentru	în deșeuri	Neclasificat Nu se va deversa la canal sau în cursuri de apă.	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și

	extremă presiune și aderență				căldură, în recipientii originali. Recipienti din plastic de 1 kg, 5 kg și 10 kg A, B, D Nu constituie sursă de risc
LUBRAX GRAPH 1	Pasta lubrifianta si demulatoare pe baza de produse petrolieri si grafit.	în deșeuri	Neclasificat	Nu	Se depozitează în butoaie de tablă. Nu sunt necesare măsuri speciale
Emulsie de răcire și ungere în procesul de prelucrare a pieselor (UNICOOL WO sau similar)	Compoziție: acizi sulfonici, titei, saruri de sodiu; N,N'-bis-morfolina-metilena.	în deșeuri	Periculos H318 Provoacă leziuni oculare grave H315 Provoacă iritarea pielii Nu se va evacua în sursele de apă	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse de foc și căldură, în recipientii originali. Butoaie metalice. A, B, D Nu constituie sursă de risc.
Quaercool 7100 H sau similar	Produsul este un amestec de: ulei mineral, sare, apă, aditiv	în deșeuri	H319 - Provoacă o iritare gravă a ochilor	Nu	Depozit aerisit, acoperit, departe de surse

			H412 - Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung		de foc și căldură, în recipienții originali.
--	--	--	---	--	--

A - Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet - îngrădită (ii);

B - Există un sistem de evacuare a aerului;

C - Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare;

D - Există protecție împotriva inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor.

3.2. Cerințe BAT

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung care sunt necesare pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materiilor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	Nu Se respectă cerințele BAT Există obligativitatea monitorizării permanente a emisiilor conform cerințelor Autorizației integrate de mediu nr 1 din 22.07.2013, revizuită în 2019 (Valabilitate: 22.07.2023)	Reprezentantul managementului de mediu
Listați orice substituții identificate și precizați data la care acestea vor fi finalizate în cadrul programului de modernizare.	-	-
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³⁾	Da, ne conformăm pe deplin Facturi, fișe de magazie.	Serviciul ATE
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da, ne vom conforma, odată cu noile progrese înregistrate în acest domeniu.	Conducerea societății, responsabilul cu protecția mediului
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Materiile prime sunt achiziționate cu certificate de calitate și buletine de analiză. În societate se fac verificări ale calității materiilor prime prin probe de laborator (analize fizico - chimice, mecanice)	Departamentul Calitate - Laboratoare

³⁾ Pentru întrebările de mai jos:

Dacă "Da, ne conformăm pe deplin" - faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament.

Dacă "Nu, nu ne conformăm (sau doar în parte)" - indicați data la care va fi realizată pe deplin conformarea.

Alte cerințe BAT

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>1.1.3. Controlul proceselor BAT 3. În vederea îmbunătățirii performanței generale de mediu, BAT constă în asigurarea stabilității proceselor, prin utilizarea unui sistem de control al proceselor împreună cu o combinație a tehnicilor indicate mai jos.</p> <p>Tehnică</p> <p>l. Inspectarea și selectarea materialelor de intrare în funcție de proces și de tehnicile de reducere a emisiilor aplicate;</p> <p>m. O bună amestecare a materiilor prime pentru a atinge un nivel optim de eficiență a conversiei și a reduce emisiile și rebuturile;</p> <p>n. Sisteme de cântărire și de dozare a materiilor prime;</p> <p>o. Procesoare pentru reglarea vitezei de alimentare cu materii prime, a parametrilor și a condițiilor critice ale procesului, inclusiv a alarmei, a condițiilor de ardere și a adaosurilor de gaze;</p> <p>p. Monitorizarea online a temperaturii, presiunii și debitului de gaz al cuptorului;</p> <p>q. Monitorizarea parametrilor de proces critici din instalația de reducere a emisiilor în aer, cum ar fi temperatura gazelor, dozarea reactivului, căderea de presiune, curentul și tensiunea în ESP, debitul și pH-ul lichidului de epurare și componentele gazoase (de exemplu, O₂, CO, COV);</p> <p>r. Controlul pulberilor și mercurului din gazele reziduale înainte de a fi transferate către instalația de acid sulfuric, pentru instalațiile care includ producerea de acid sulfuric sau de SO₂ lichid;</p> <p>s. Monitorizarea online a vibrațiilor pentru a detecta eventualele blocaje sau avarii ale echipamentului;</p> <p>t. Monitorizarea online a curentului electric, a tensiunii și temperaturii de contact electric în cazul proceselor electrolitice;</p> <p>u. Monitorizarea și controlul temperaturii în</p>	<p>Tehnici utilizate în instalație</p> <p>a) Materiile prime sunt achiziționate cu certificate de calitate și buletine de analiză. În societate se fac verificări ale calității materiilor prime prin probe de laborator (analize fizico - chimice, mecanice).</p> <p>b), c) Pentru minimizarea pierderilor se utilizează aluminiu de calitate cerută și deșeurile din turnătorie proprie sau de calitate similară de la colaboratori. Pentru a asigura alimentarea cuptoarelor cu material corespunzător, în primul rând se folosesc deșeurile proprii sau de aceeași calitate. Acestea sunt spălate și uscate.</p> <p>Procesul tehnologic de obținere a pieselor turnate din aliaje de aluminiu se desfășoară conform diagramei secvențiale:</p> <p>Ca etape importante în proces sunt următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Pregătirea materiei prime ✓ Topirea aliajelor de aluminiu ✓ Tratamentul metalurgic al aliajului de aluminiu ✓ Turnarea pieselor din aliaje de aluminiu ✓ Tratamentul termic al pieselor ✓ Controlul calității ✓ Ambalare ✓ Depozitare ✓ Livrare <p>În calculul bilanțului de metal intră următoarele componente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Greutate piesă turnată ✓ Greutate rețea de alimentare și maselotă ✓ Pierderi tehnologice ✓ Coji (metal rămas în cupa de turnare după operația de turnare) ✓ Scursuri (metal rămas în lingura de turnare după operația de 	<p>Se conformează</p>

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>cupptoarele de topire și de fuziune pentru a împiedica emanațiile de vapori de metale și de oxizi metalici prin supraîncălzire;</p> <p>v. Procesor pentru reglarea alimentării cu reactivi și a performanței stației de tratare a apelor uzate, prin monitorizarea online a temperaturii, turbidității, pH-ului, conductivității și fluxului.</p>	<p>turnare)</p> <p>✓ Arderi (arderea tuturor elementelor din aliaj, pierderile rezultate din curățarea băii metalice de oxizi).</p> <p>Materialul de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare) este topit în cupptoarele cu inducție de capacități 1,1t și 4,5 t, utilizând încărcătură compusă din șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaselotarea pieselor turnate, precum și din deșeuri de aluminiu și rebuturi de la clienți (piese provenite de la ALTUR sau proprii) de calitate similară aluminiului folosit de S.C. Altur S.A, precum și în cuptorul de topire cu gaze naturale tip KOPPATZ, utilizând încărcătură compusă din deșeuri de aluminiu și rebuturi de la clienți (piese provenite de la ALTUR sau proprii) de calitate similară aluminiului folosit de S.C. Altur S.A.</p> <p>Deșeurile rezultate la elaborare sunt rezultate în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare și reprezintă „arderile” formate din: oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. „Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.</p> <p>Din fișa de materiale prezentată în Formularul de Solicitare, se constată ca „arderile” (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu) reprezintă un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. SC ALTUR SA realizează în medie 600 t piese bune/lună. Pentru obținerea acestei cantități este necesară o cantitate de 1034 t aliaj topit (600 t x 1,722). La 1034 t aliaj topit prin aplicarea coeficientului de 3% arderi,</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>rezultă 31,02 t/lună (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu), respectiv 1,033 t/zi. În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, aceste deșeuri se procesează prin retopire în unul din cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi, fiind introduse direct fără operații de pregătire preliminară.</p> <p>Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de zguri sărace în aluminiu și cenușă. Aceste deșeuri se depozitează în depozitul special amenajat din exteriorul secțiilor de producție.</p> <p>d), e), f), j) Măsuri de optimizare a proceselor</p> <p><i>Măsuri de bună practică în instalație pentru toate tipurile de cuptoare:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se utilizează materiale de dimensiuni optime, curate; ✓ capacul cuptoarelor se menține cât mai puțin deschis pentru reducerea pierderilor energetice, timpii necesari de deschidere variază între 10-15%; ✓ optimizarea procesului de turnare astfel încât fazele să se producă fără timpi morți; ✓ nu se pornește topirea de la rece și cuptorul ZPF 2 este prevăzut un sistem de preîncălzire piese cu gazul cald exhaustat din cuptor; ✓ la cuptoarele cu inducție puterea disponibilă este pe deplin utilizată pentru fazele ciclului de topire; ✓ se evită supraîncălzirea cuptoarelor pentru a obține calitatea de aluminiu cerută; ✓ pentru prevenirea temperaturilor înalte de formare a zgurii, metalul se aduce la temperatura de 650 - 700 °C și se introduce 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>dezguratorul;</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se previne formarea zgurii pe pereții cuptorului printr-o curățare periodică a zgurii; ✓ nu se introduce oxigen deoarece experiența acumulată a arătat că se produce arderea metalului; ✓ materialul refractar este verificat permanent, la cuptoarele de topire încărcarea este automată și se evită căderea pieselor de la înălțime mare; ✓ nu se utilizează frecvența medie la cuptoarele cu inducție; ✓ dimensiunile mici ale cuptoarelor face să nu fie fezabilă recuperarea căldurii deșeurilor; ✓ se realizează uscarea materiilor prime, prezența apei fiind periculoasă pentru cuptor; ✓ numai cuptorul ZPF 2 are prevăzut un recuperator al căldurii gazelor arse, apa caldă fiind utilizată la încălzirea spațiilor sau pentru consum menajer. <p>Parametrii de exploatare monitorizați în instalație sunt următorii:</p> <p><i>Cuptoarele de topire</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ temperatura de transvazare; ✓ încărcarea-descărcarea cuptorului; ✓ se urmăresc consumurile de gaz pe calculatorul cuptorului. <p>Parametrii se înregistrează în scopul reglării arderii, dar sistemul nu este prevăzut cu alarmă.</p> <p><i>Cuptoarele de menținere</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se monitorizează continuu temperatura, fără înregistrare temperatura băii de metal. <p><i>Cuptoarele de tratament termic</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ temperatura de punere în soluție; ✓ timpul de palier de la punerea în soluție; ✓ timpul de călire; 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ timpul de menținere în apă; ✓ timpul de îmbătrânire artificială; ✓ timpul de palier de la îmbătrânire artificială. <p>Parametrii se înregistrează în scopul reglării timpilor fazelor tratamentului termic, dar sistemul nu este prevăzut cu alarmă.</p> <p><i>Instalația de tratament metalurgic-FDI-ROTOR:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ debitul de gaz (azot); ✓ cantitatea de flux (Coveral MTS 1565); ✓ timpul de degazare. <p>k) apa uzată tehnologică preepurată și apa uzată menajeră inclusiv de la secțiile non IPPC de pe amplasament, apa tehnologică de la instalația de mogulizare, ape neutralizate de la laboratorul chimic, ape din bazinele de răcire ale instalațiilor de tratament termic, apele pluviale convențional curate și preepurate de pe platforme în bazinul decantor-sepantor se evacuează în canalizarea menajeră din incintă spre stația de pompare ape uzate și apoi în canalizarea orășenească administrată de S.C COMPANIA DE APA OLT S.A.</p> <p>Apă uzată menajeră și tehnologică preepurată se monitorizează lunar de către laboratoare acreditate astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Punctul de prelevare: Stația de apă uzată. <p>Parametrii monitorizați: pH, materii în suspensie, CCOCr, CBO5, Amoniu, Fosfor total, Detergenți sintetici biodegradabili, Substanțe extractibile cu solvenți organici.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Punctul de prelevare: Racord de evacuare. <p>Parametrii monitorizati: detergenți sintetici biodegradabili, substanțe extractibile, Fosfor total, Aluminiu, Plumb, Cadmiu, Crom total, Cupru, Nichel, Zinc.</p> <p>Valorile se încadrează în limitele</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>NTPA 002/2005.</p> <p>Monitorizarea parametrilor specificați se realizează prin laboratoare acreditate, prelevarea, conservarea și manipularea probelor de apă realizându-se (conform buletinelor de analiză anexate la Raportul de amplasament), după prevederile SR ISO 5667.</p>	

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
1	<p>A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la H.G. nr. 856/2002</p>	<p>Nu.</p> <p>Se respectă cerințele BAT privind managementul deșeurilor. Se ține evidența deșeurilor în conformitate cu prevederile HG 856/2002. Datele centralizate anual se transmit la APM Olt.</p>	<p>Responsabilul cu protecția mediului</p>
2	<p>Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.</p>	<p>Nu este cazul</p>	
3	<p>Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele</p>	<p>Se respectă cerințele BAT privind</p>	

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
	vor fi implementate.	managementul deșeurilor.	
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	Nu este cazul	
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	Dacă prin autorizația integrată de mediu se va solicita un audit, ne vom conforma cerințelor acesteia.	Responsabilul cu protecția mediului

3.4. Utilizarea apei

Conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită la 15.05.2013, valabilă 10.12.2022.

Pentru furnizare apă există: Contract de furnizare-prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. 2143/14.11.2007, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APA OLT S.A.

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape, subterane, rețea urbană)	Volum de apă captat (m³/an)	Utilizări pe faze ale procesul ui	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respective
<p><i>Sursa:</i> subteran pr. Milcov, cod cadastral VIII- 1.169, $Q_{inst} = 7,50$ l/s</p> <p><i>Instalații de captare:</i> 3 foraje de mare adâncime.</p> <p><i>Aducțiunea</i> – conductă din polietilenă D_n 200 mm, L = 700m.</p> <p><i>Instalații de tratare</i> – clorinare.</p> <p>În rezervor, prin intermediul unui contor de impuls se dozează cantitatea de hipoclorit de sodiu</p>	<p><i>Volume și debite de apă autorizate:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • zilnic maxim = 438,20 mc/zi • anual = 131,46 mii mc • zilnic mediu = 321,28 mc/zi • anual = 114,385 mii mc • zilnic minim = 	<p>Utilizare în scop tehnologic și menajer:</p> <p>În scop tehnologic este folosită la: sistemul de răcire</p>	<p>Recircularea apelor de răcire - 25%</p>	<p>Nu este cazul</p>

Sursa de alimentare cu apă (de ex. râu, ape, subterane, rețea urbană)	Volum de apă captat (m ³ /an)	Utilizări pe faze ale procesul ui	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respective
<p>pentru clorinare. Controlul concentrației de clor se face prin intermediul unei sonde tip AN 2003 cu afișare digitală a informației.</p> <p><i>Înmagazinarea și distribuția:</i> Rezervoare: rezervor V=200mc (din beton, cilindric, semiîngropat).</p>	<p>258,61 mc/zi</p> <ul style="list-style-type: none"> anual = 77,573 mii mc. <p>Funcționarea este permanentă 24 ore/zi, 360 zile/an</p>	al utilajelor: cuptoare, cochilii.		
Alimentarea cu apă tehnologică: din aceleași surse				

VOLUMELE ȘI DEBITELE DE APĂ

Date caracteristice ale sursei						Echipament de pompare				
Den. Sursă	H (m)	D coloană (mm)	NH _s (m)	NH _d (m)	Q _{cap} (l/s)	Pompă	Q _{inst} (l/s)	H _p mCA	N kW	Q _{cap} (l/s)
F1p	150	200	64	67	3,1	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3	2,5
F2	150	200	64	67	3,3	LOWARA Tip 12 GS 40T	2,50	80	4	2,5
F3p	150	200	63,5	66,7	3,2	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3	2,5
Caracteristici front captare TOTAL: Debit capabil front = 9,60 l/s Debit instalat = 7,50 l/s										

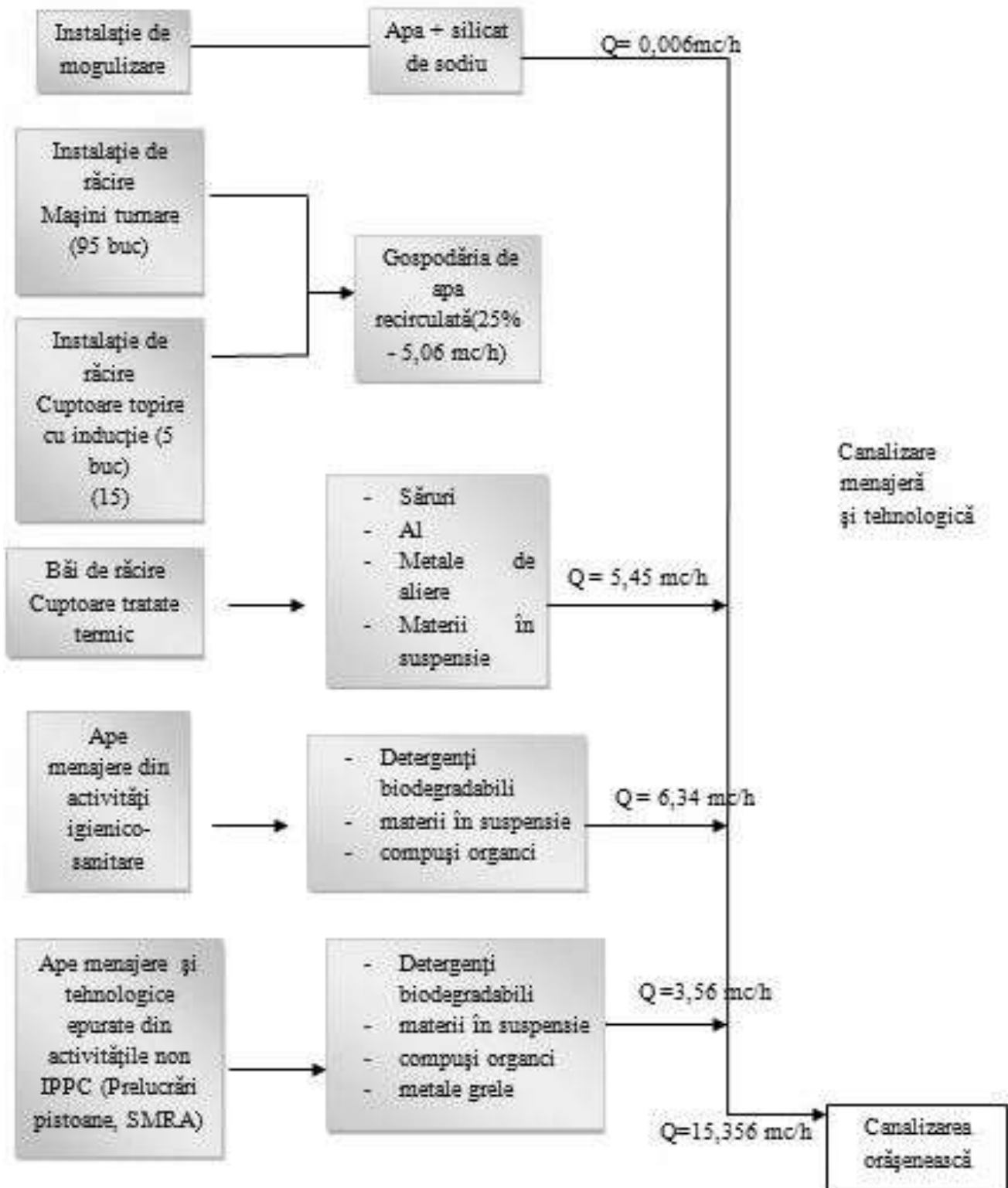
Apa pentru stingerea incendiilor

- volumul intangibil: 180 mc asigurat în rezervorul de înmagazinare de 200 mc.
- debitul pentru refacerea rezervei de incendiu: 7,5 l/s din sursă proprie
 - timpul maxim pentru refacerea rezervei intangibile: 4 ore

O diagramă a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată mai jos.

Rețea de canalizare APĂ Menajeră
Rețea canalizare Apă Pluvială

Schema de utilizare a apei în cadrul instalației IPPC



3.4.2. Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu .	Director General Șef Departament Calitate Secția Mentenanță
Listați principalele recomandări ale acelu studiu și data până la care recomandările vor fi implementate. Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	Nu este cazul	
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Da	Secția Mentenanță
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	Respectarea recomandărilor BAT	
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	În funcție de cerințele autorizației integrate de mediu	
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și că și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Numai dacă va fi cerut prin autorizația integrată de mediu	Director General Șef Departament Calitate

Alte cerințe BAT

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări																								
<p>1.1.9. Emisiile în apă, inclusiv monitorizarea acestora</p> <p>BAT 14. Pentru a preveni sau a reduce generarea de ape uzate, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.</p> <table border="1" data-bbox="203 424 909 1361"> <thead> <tr> <th data-bbox="203 424 255 459"></th> <th data-bbox="255 424 658 459">Tehnica</th> <th data-bbox="658 424 909 459">Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="203 459 255 555">a</td> <td data-bbox="255 459 658 555">Măsurarea cantității de apă dulce utilizată și a cantității de ape uzate evacuate</td> <td data-bbox="658 459 909 555">General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td data-bbox="203 555 255 715">b</td> <td data-bbox="255 555 658 715">Reutilizarea, în cadrul aceluiași proces, a apelor uzate provenite din operațiunile de curățare (inclusiv apa de clătire a anodului și catodului), precum și a apei deversate</td> <td data-bbox="658 555 909 715">General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td data-bbox="203 715 255 874">c</td> <td data-bbox="255 715 658 874">Reutilizarea fluxurilor de acizi slabi generați într-un electrofiltru umed sau în epuratoare umede</td> <td data-bbox="658 715 909 874">Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de conținutul de metale solide din apele uzate</td> </tr> <tr> <td data-bbox="203 874 255 1034">d</td> <td data-bbox="255 874 658 1034">Reutilizarea apelor uzate provenite din granulara zgurii</td> <td data-bbox="658 874 909 1034">Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de conținutul de metale și de solide din apele uzate</td> </tr> <tr> <td data-bbox="203 1034 255 1106">e</td> <td data-bbox="255 1034 658 1106">Reutilizarea apei de scurgere de suprafață</td> <td data-bbox="658 1034 909 1106">General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td data-bbox="203 1106 255 1265">f</td> <td data-bbox="255 1106 658 1265">Utilizarea unui sistem de răcire cu circuit închis</td> <td data-bbox="658 1106 909 1265">Aplicabilitatea poate fi limitată dacă, din motive legate de proces, este necesară o temperatură scăzută</td> </tr> <tr> <td data-bbox="203 1265 255 1361">g</td> <td data-bbox="255 1265 658 1361">Reutilizarea apei tratate din instalația de tratare a apelor uzate</td> <td data-bbox="658 1265 909 1361">Aplicabilitatea poate fi limitată de conținutul de sare</td> </tr> </tbody> </table>		Tehnica	Aplicabilitate	a	Măsurarea cantității de apă dulce utilizată și a cantității de ape uzate evacuate	General aplicabilă	b	Reutilizarea, în cadrul aceluiași proces, a apelor uzate provenite din operațiunile de curățare (inclusiv apa de clătire a anodului și catodului), precum și a apei deversate	General aplicabilă	c	Reutilizarea fluxurilor de acizi slabi generați într-un electrofiltru umed sau în epuratoare umede	Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de conținutul de metale solide din apele uzate	d	Reutilizarea apelor uzate provenite din granulara zgurii	Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de conținutul de metale și de solide din apele uzate	e	Reutilizarea apei de scurgere de suprafață	General aplicabilă	f	Utilizarea unui sistem de răcire cu circuit închis	Aplicabilitatea poate fi limitată dacă, din motive legate de proces, este necesară o temperatură scăzută	g	Reutilizarea apei tratate din instalația de tratare a apelor uzate	Aplicabilitatea poate fi limitată de conținutul de sare	<p>a) Sursa de alimentare cu apă este reprezentată de 3 puțuri de captare cu adâncimea de 150 m. Pe conducta de refulare a pompelor de aducțiune de la fiecare foraj s-a montat câte un apometru care măsoară debitul furnizat de fiecare foraj. Pentru evacuarea apelor uzate nu există sistem de măsurare.</p> <p>f) Evacuările specifice tehnologiilor de fabricație principale sunt: apele uzate de răcire provenite de la instalațiile de răcire ale mașinilor de turnare și cuptoarele de topire cu inducție, precum și apele provenite din bazinele de răcire aferente cuptoarelor de tratament termic.</p> <p>Toate evacuările de acest gen sunt captate de rețeaua internă de apă recirculată și dirijate la gospodăria de apă recirculată pentru tratare și recirculare. Apa industrială de răcire utilizată este recirculată printr-o rețea de conducte subterană realizându-se un circuit închis între utilaje și instalațiile care necesită răcire și gospodăria de apă recirculată.</p> <p>Cu ajutorul pompelor, apa recirculată răcită în cele trei turnuri este pompată către consumatorii din sectoarele tehnologice, unde, prin intermediul schimbătoarelor de căldură, se răcesc agenții hidraulici sau bobinele de inducție ale cuptoarelor de topire, urmând traseul conductelor de retur, până ajunge din nou în bazinul de apă caldă, după care se repompează în turnul de răcire.</p> <p>Apele sunt recirculate în prezent în proporție de 25%.</p> <p>SC ALTUR SA efectuează analize pentru apele din bazinele de răcire ale mașinilor de tratament termic. Valorile se încadrează în limitele NTPA 002/2005.</p>	Se conformează
	Tehnica	Aplicabilitate																								
a	Măsurarea cantității de apă dulce utilizată și a cantității de ape uzate evacuate	General aplicabilă																								
b	Reutilizarea, în cadrul aceluiași proces, a apelor uzate provenite din operațiunile de curățare (inclusiv apa de clătire a anodului și catodului), precum și a apei deversate	General aplicabilă																								
c	Reutilizarea fluxurilor de acizi slabi generați într-un electrofiltru umed sau în epuratoare umede	Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de conținutul de metale solide din apele uzate																								
d	Reutilizarea apelor uzate provenite din granulara zgurii	Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de conținutul de metale și de solide din apele uzate																								
e	Reutilizarea apei de scurgere de suprafață	General aplicabilă																								
f	Utilizarea unui sistem de răcire cu circuit închis	Aplicabilitatea poate fi limitată dacă, din motive legate de proces, este necesară o temperatură scăzută																								
g	Reutilizarea apei tratate din instalația de tratare a apelor uzate	Aplicabilitatea poate fi limitată de conținutul de sare																								
<p>BAT 15. Pentru a preveni contaminarea apei și a reduce emisiile în apă, BAT constă în separarea fluxurilor de apă uzată necontaminată</p>	<p>Se evacuează următoarele categorii de ape uzate:</p> <p>✓ ape menajere și pluviale: în rețeaua orașenească administrată de S.C.</p>	Se conformează																								

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări																																																																		
<p>de fluxurile de apă uzată care necesită tratare. Aplicabilitate Separarea apelor pluviale necontaminate ar putea să nu fie aplicabilă în cazul sistemelor existente de colectare a apelor uzate.</p>	<p>COMPANIA DE APA OLT S.A., în sistem separativ; ✓ ape uzate tehnologice: sunt evacuări specifice tehnologiilor de fabricație principale și reprezintă ape uzate de răcire provenite din instalațiile de răcire ale mașinilor de turnare și cuptoarelor de topire cu inducție, precum și apele provenite din bazinele de răcire aferente cuptoarelor de tratament termic. Toate evacuările de acest gen sunt captate de rețeaua internă de apă recirculată și dirijate la gospodăria de apă recirculată pentru tratare și recirculare.</p>																																																																			
<p>BAT 16. BAT constă în aplicarea standardului ISO 5667 pentru prelevarea de probe de apă și pentru monitorizarea, cel puțin o dată pe lună (1), a emisiilor în apă în punctul de ieșire din instalație, în conformitate cu standardele EN. Dacă nu sunt disponibile standarde EN, BAT constă în utilizarea de standarde ISO, standarde naționale sau alte standarde internaționale, care asigură furnizarea de date de o calitate științifică echivalentă.</p>	<p>Se monitorizează apele uzate ce ies din stația de pompare și sunt evacuate în canalizarea orașenească. Parametrii, frecvența și limitele sunt conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104 din 10.12.2012, revizuită în 15.05.2013: Amplasare puncte de control: conform NTPA 002/2002: aval – evacuare în canalizarea orașului Prelevare : conform SR ISO 5667-10/1994</p>	<p>Se conformează</p>																																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>Se aplică în cazul producției de ⁽¹⁾</th> <th>S and r (e)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mercur (Hg)</td> <td>Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel, cobalt și alte metale neferoase</td> <td>EN ISO 17852, EN ISO 12846</td> </tr> <tr> <td>Arsen (As)</td> <td rowspan="5">Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel și cobalt</td> <td rowspan="5">N ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2</td> </tr> <tr> <td>Cadmiu (Cd)</td> </tr> <tr> <td>Cupru (Cu)</td> </tr> <tr> <td>Nichel (Ni)</td> </tr> <tr> <td>Plumb (Pb)</td> </tr> <tr> <td>Zinc (Zn)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stibiu (Sb)</td> <td rowspan="2">Cupru, plumb și staniu</td> <td rowspan="2">EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2</td> </tr> <tr> <td>Saniu (Sn)</td> </tr> <tr> <td>Sulfat (SO₄²⁻)</td> <td>Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel, cobalt și alte metale neferoase</td> <td>EN ISO 10304-1</td> </tr> </tbody> </table>	Parametru	Se aplică în cazul producției de ⁽¹⁾	S and r (e)	Mercur (Hg)	Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel, cobalt și alte metale neferoase	EN ISO 17852, EN ISO 12846	Arsen (As)	Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel și cobalt	N ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2	Cadmiu (Cd)	Cupru (Cu)	Nichel (Ni)	Plumb (Pb)	Zinc (Zn)			Stibiu (Sb)	Cupru, plumb și staniu	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2	Saniu (Sn)	Sulfat (SO ₄ ²⁻)	Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel, cobalt și alte metale neferoase	EN ISO 10304-1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Indicatori fizico-chimici</th> <th>Frecvența de măsurare</th> <th>Responsabil cu măsurătorile</th> <th>Metoda de măsurare</th> <th>U.M.</th> <th>Condiții de calitate NTPA 002/2002</th> <th>Raportare</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">pH</td> <td>1/zi</td> <td>Laborator ALTUR</td> <td rowspan="2">SR ISO 7150-1</td> <td rowspan="2">Unități pH</td> <td rowspan="2">6,5-8,5</td> <td rowspan="10">Trimestrial a APM Olt</td> </tr> <tr> <td>1/luna</td> <td>Laborator Compania de pa Olt</td> </tr> <tr> <td>CCO-Cr</td> <td>1/lună</td> <td>Laborator Compania de Apa Olt</td> <td>R I O 6060 /96</td> <td>mgO₂/d m³</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Materii în suspensii</td> <td>1/zi</td> <td>Laborator ALTUR</td> <td rowspan="2">SR EN 872:2005</td> <td rowspan="2">mg/dm³</td> <td rowspan="2">350</td> </tr> <tr> <td>1/lună</td> <td>Laborator Compania de Apa Olt</td> </tr> <tr> <td>CBO₅</td> <td>1/lună</td> <td>Laborator Compania de Apa Olt</td> <td>SR EN 1899-1: 003</td> <td>mgO₂/d m³</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Azot amoniacal (NH₄⁺)</td> <td rowspan="2">1/lună</td> <td>Laborator AL U</td> <td rowspan="2">SR EN ISO 10523:2012</td> <td rowspan="2">mg/dm³</td> <td rowspan="2">30</td> </tr> <tr> <td>Laborator Compania de</td> </tr> </tbody> </table>	Indicatori fizico-chimici	Frecvența de măsurare	Responsabil cu măsurătorile	Metoda de măsurare	U.M.	Condiții de calitate NTPA 002/2002	Raportare	pH	1/zi	Laborator ALTUR	SR ISO 7150-1	Unități pH	6,5-8,5	Trimestrial a APM Olt	1/luna	Laborator Compania de pa Olt	CCO-Cr	1/lună	Laborator Compania de Apa Olt	R I O 6060 /96	mgO ₂ /d m ³	500	Materii în suspensii	1/zi	Laborator ALTUR	SR EN 872:2005	mg/dm ³	350	1/lună	Laborator Compania de Apa Olt	CBO ₅	1/lună	Laborator Compania de Apa Olt	SR EN 1899-1: 003	mgO ₂ /d m ³	300	Azot amoniacal (NH ₄ ⁺)	1/lună	Laborator AL U	SR EN ISO 10523:2012	mg/dm ³	30	Laborator Compania de	
Parametru	Se aplică în cazul producției de ⁽¹⁾	S and r (e)																																																																		
Mercur (Hg)	Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel, cobalt și alte metale neferoase	EN ISO 17852, EN ISO 12846																																																																		
Arsen (As)	Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel și cobalt	N ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2																																																																		
Cadmiu (Cd)																																																																				
Cupru (Cu)																																																																				
Nichel (Ni)																																																																				
Plumb (Pb)																																																																				
Zinc (Zn)																																																																				
Stibiu (Sb)	Cupru, plumb și staniu	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2																																																																		
Saniu (Sn)																																																																				
Sulfat (SO ₄ ²⁻)	Cupru, plumb, staniu, zinc, cadmiu, metale prețioase, feroaliaje, nichel, cobalt și alte metale neferoase	EN ISO 10304-1																																																																		
Indicatori fizico-chimici	Frecvența de măsurare	Responsabil cu măsurătorile	Metoda de măsurare	U.M.	Condiții de calitate NTPA 002/2002	Raportare																																																														
pH	1/zi	Laborator ALTUR	SR ISO 7150-1	Unități pH	6,5-8,5	Trimestrial a APM Olt																																																														
	1/luna	Laborator Compania de pa Olt																																																																		
CCO-Cr	1/lună	Laborator Compania de Apa Olt	R I O 6060 /96	mgO ₂ /d m ³	500																																																															
Materii în suspensii	1/zi	Laborator ALTUR	SR EN 872:2005	mg/dm ³	350																																																															
	1/lună	Laborator Compania de Apa Olt																																																																		
CBO ₅	1/lună	Laborator Compania de Apa Olt	SR EN 1899-1: 003	mgO ₂ /d m ³	300																																																															
Azot amoniacal (NH ₄ ⁺)	1/lună	Laborator AL U	SR EN ISO 10523:2012	mg/dm ³	30																																																															
		Laborator Compania de																																																																		
<p>⁽¹⁾ Notă: „Alte metale neferoase” reprezintă producția de metale neferoase, altele decât cele menționate în mod specific în secțiunile 1.2-1.8.</p>																																																																				

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației						Nivel de conformare/ Recomandări	
(2) Metalele monitorizate depind de compoziția materiilor prime utilizate.			Apa Olt					
	Detergenți sintetici biodegradabili	1/lună	Laborator ALTUR	DR 2800	mg/dm ³	25		
			Laborator subcontractat	SR EN 903/ 003				
	Substanțe extractibile cu solvenți organici	1/lună	Laborator subcontractat	SR 7587/96	mg/dm ³	30		
	Aluminiu	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	-		
	Plumb (Pb²⁺)	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	0,5		
	Cadmium (Cd²⁺)	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	0,3		
	Crom total	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	1,5		
	Cupru (Cu²⁺)	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	0,2		
	Nichel (Ni²⁺)	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	1		
	Zinc (Zn²⁺)	1/trimestru	Laborator subcontractat	SR EN ISO 11885/2009	mg/dm ³	1		
	Fosfor total	1/lună	Laborator subcontractat	SR EN ISO 6878/2008	mg/dm ³	5		
	<p>BAT 17. Pentru a reduce emisiile în apă, BAT constă în tratarea scurgerilor din depozitele de lichide și a apelor uzate provenite din producția de metale neferoase, inclusiv din etapa de spălare inclusă în procesul Waelz și, de asemenea, în eliminarea metalelor și a sulfaților prin utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.</p> <p>Tehnică ⁽¹⁾, Aplicabilitate</p> <p>a) Precipitare chimică. General aplicabilă</p> <p>b) Sedimentare. General aplicabilă</p> <p>c) Filtrare. General aplicabilă</p> <p>d) Flotație. General aplicabilă</p> <p>e) Ultrafiltrare. Se aplică doar unor fluxuri specifice în producția de</p>	<p>Tehnici utilizate în instalație</p> <p>Depozitarea zgurii și cenușii se face într-un depozit acoperit și împrejmuț, cu suprafața betonată.</p> <p>Pentru evitarea împrăștierei în atmosferă a pulberilor și formarea levigatului haldele au fost acoperite și s-au înălțat pereții laterali. Levigatul ce se poate forma pe platforma betonată din fața haldei este colectat într-un canal de retenție care este racordat la un separator de nămol.</p> <p>Levigatul de pe fundul bazinului decantor este îndepărtat periodic și depozitat în haldă. Apa din bazinul separator este dirijată prin sistemul de canalizare menajeră spre stația de pompare a apelor uzate.</p> <p>În incinta stației de pompare se realizează o preepurare cu ajutorul unui decantor-</p>						<p>Se conformează</p>

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări																
<p>metale neferoase</p> <p>f) Filtrare cu cărbune activat. General aplicabilă</p> <p>g) Osmoză inversă. Se aplică doar unor fluxuri specifice în producția de metale neferoase .</p> <p>Secțiunea 1.10. descrierea tehnicilor</p> <table border="1" data-bbox="199 384 916 1318"> <thead> <tr> <th data-bbox="199 384 365 416">Tehnica</th> <th data-bbox="365 384 916 416">Descriere</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="199 416 365 676">Precipitare chimică</td> <td data-bbox="365 416 916 676">Conversia unei substanțe poluante dizolvate într-un compus insolubil prin adăugarea de precipitate chimice. Precipitatele solide formate sunt separate ulterior prin sedimentare, flotație sau filtrare. Dacă este necesar, această etapă poate fi urmată de ultrafiltrare sau de osmoză inversă. Substanțe chimice tipice utilizate pentru precipitarea metalelor sunt varul, hidroxidul de sodiu și sulfura de sodiu.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="199 676 365 740">Sedimentare</td> <td data-bbox="365 676 916 740">Separarea particulelor în suspensie și a materiilor în suspensie prin decantare gravitațională</td> </tr> <tr> <td data-bbox="199 740 365 868">Flotație</td> <td data-bbox="365 740 916 868">Separarea particulelor solide sau lichide de apele uzate prin atașarea lor la bule fine de gaz, de obicei aer. Particulele plutitoare se acumulează la suprafața apei și se colectează cu spumiere</td> </tr> <tr> <td data-bbox="199 868 365 963">Filtrare</td> <td data-bbox="365 868 916 963">Separarea particulelor solide de apele uzate p in trecerea acestora printr-un mediu poros. Cel mai utilizat mediul de filtrare este nisipul.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="199 963 365 1059">Ultrafiltrare</td> <td data-bbox="365 963 916 1059">Proces de filtrare prin care, ca mediu de filtrare, se folosesc membrane cu pori cu dimensiunea de aproximativ 10 μm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="199 1059 365 1155">Filtrare cu cărbune activat</td> <td data-bbox="365 1059 916 1155">Proces de filtrare prin care cărbunele activat este utilizat ca mediu de filtrare</td> </tr> <tr> <td data-bbox="199 1155 365 1318">Osmoză inversă</td> <td data-bbox="365 1155 916 1318">Un proces pe bază de membrane, prin care se aplică o diferență de presiune între compartimente separate de membrane, ceea ce determină curgerea apei dinspre soluția mai concentrată spre o soluție cu o concentrație mai mică.</td> </tr> </tbody> </table>	Tehnica	Descriere	Precipitare chimică	Conversia unei substanțe poluante dizolvate într-un compus insolubil prin adăugarea de precipitate chimice. Precipitatele solide formate sunt separate ulterior prin sedimentare, flotație sau filtrare. Dacă este necesar, această etapă poate fi urmată de ultrafiltrare sau de osmoză inversă. Substanțe chimice tipice utilizate pentru precipitarea metalelor sunt varul, hidroxidul de sodiu și sulfura de sodiu.	Sedimentare	Separarea particulelor în suspensie și a materiilor în suspensie prin decantare gravitațională	Flotație	Separarea particulelor solide sau lichide de apele uzate prin atașarea lor la bule fine de gaz, de obicei aer. Particulele plutitoare se acumulează la suprafața apei și se colectează cu spumiere	Filtrare	Separarea particulelor solide de apele uzate p in trecerea acestora printr-un mediu poros. Cel mai utilizat mediul de filtrare este nisipul.	Ultrafiltrare	Proces de filtrare prin care, ca mediu de filtrare, se folosesc membrane cu pori cu dimensiunea de aproximativ 10 μm	Filtrare cu cărbune activat	Proces de filtrare prin care cărbunele activat este utilizat ca mediu de filtrare	Osmoză inversă	Un proces pe bază de membrane, prin care se aplică o diferență de presiune între compartimente separate de membrane, ceea ce determină curgerea apei dinspre soluția mai concentrată spre o soluție cu o concentrație mai mică.	<p>separator (bazinul de recepție al stației de pompare ape uzate) prevăzut cu grătar pentru reținerea reziduurilor</p> <p>Pentru a reduce emisiile în apă se utilizeaza sedimentarea. Preepurarea efectuata permite incadrarea in limitele impuse de autorizatia de gospodarie a apelor.</p>	
Tehnica	Descriere																	
Precipitare chimică	Conversia unei substanțe poluante dizolvate într-un compus insolubil prin adăugarea de precipitate chimice. Precipitatele solide formate sunt separate ulterior prin sedimentare, flotație sau filtrare. Dacă este necesar, această etapă poate fi urmată de ultrafiltrare sau de osmoză inversă. Substanțe chimice tipice utilizate pentru precipitarea metalelor sunt varul, hidroxidul de sodiu și sulfura de sodiu.																	
Sedimentare	Separarea particulelor în suspensie și a materiilor în suspensie prin decantare gravitațională																	
Flotație	Separarea particulelor solide sau lichide de apele uzate prin atașarea lor la bule fine de gaz, de obicei aer. Particulele plutitoare se acumulează la suprafața apei și se colectează cu spumiere																	
Filtrare	Separarea particulelor solide de apele uzate p in trecerea acestora printr-un mediu poros. Cel mai utilizat mediul de filtrare este nisipul.																	
Ultrafiltrare	Proces de filtrare prin care, ca mediu de filtrare, se folosesc membrane cu pori cu dimensiunea de aproximativ 10 μm																	
Filtrare cu cărbune activat	Proces de filtrare prin care cărbunele activat este utilizat ca mediu de filtrare																	
Osmoză inversă	Un proces pe bază de membrane, prin care se aplică o diferență de presiune între compartimente separate de membrane, ceea ce determină curgerea apei dinspre soluția mai concentrată spre o soluție cu o concentrație mai mică.																	

3.4.2.1. Sistemele de canalizare

- apele menajere și pluviale se evacuează în rețeaua orășenească a S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A.
- apa uzată tehnologică preepurată și menajeră de la secțiile non IPPC de pe amplasament (Prelucrări pistoane, SMRA), apa tehnologică de la instalația de mogulizare, ape neutralizate de la laboratorul chimic, ape din bazinele de răcire ale instalațiilor de tratament termic, apele pluviale convențional curate și preepurate de pe platforme în bazinul decantor-separator se evacuează în canalizarea menajeră din incintă spre stația de pompare ape uzate. În canalizarea orășenească a S.C. COMPANIA DE APĂ OLT S.A. evacuarea se face cu o pompă submersibilă cu funcționare automată în regim intermitent, ACV 100-15, tip AVERSA.

Rețele interioare de canalizare

Rețeaua de canalizare menajeră: tuburi azbo, D_n=200-400, L=1km.

Rețeaua de canalizare tehnologică: tuburi beton, D_n = 300-500, L =750m.

Rețeaua de canalizare pluvială: tuburi beton, D_n=300-500, L = 1,35 km.

VOLUMELE DE APĂ UZATĂ REZULTATĂ

Evacuări. Volume de apă evacuate pe categorii, conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită în 15.05.2013.

Categorია apei	Receptori autorizați	Volum total evacuat (mc)				Obs.
		Zilnic (mc)		Q orar maxim (l/s)	Anual (mii mc)	
		maxim	mediu			
Ape menajere, tehnologice preepurate și pluviale	Canalizarea municipală Slatina (S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A.)	463,58	403,36	7,50	121,00	

Contract privind evacuarea apelor uzate în canalizare S.C COMPANIA DE APĂ OLT S.A nr. 2143/14.11.2007

3.4.2.2. Reciclarea apei

Se recirculă în proporție de 25% apă de răcire de la răcirea mașinilor de turnare în forme permanente, de la cuptoarele de topire și de la cuptoarele de tratare termică.

3.4.2.3. Alte tehnici de minimizare

Verificarea și întreținerea corespunzătoare a întregii rețele de apă.

3.4.2.4. Apa utilizată la spălare

Se urmărește un consum redus de apă pentru aceste utilizări

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

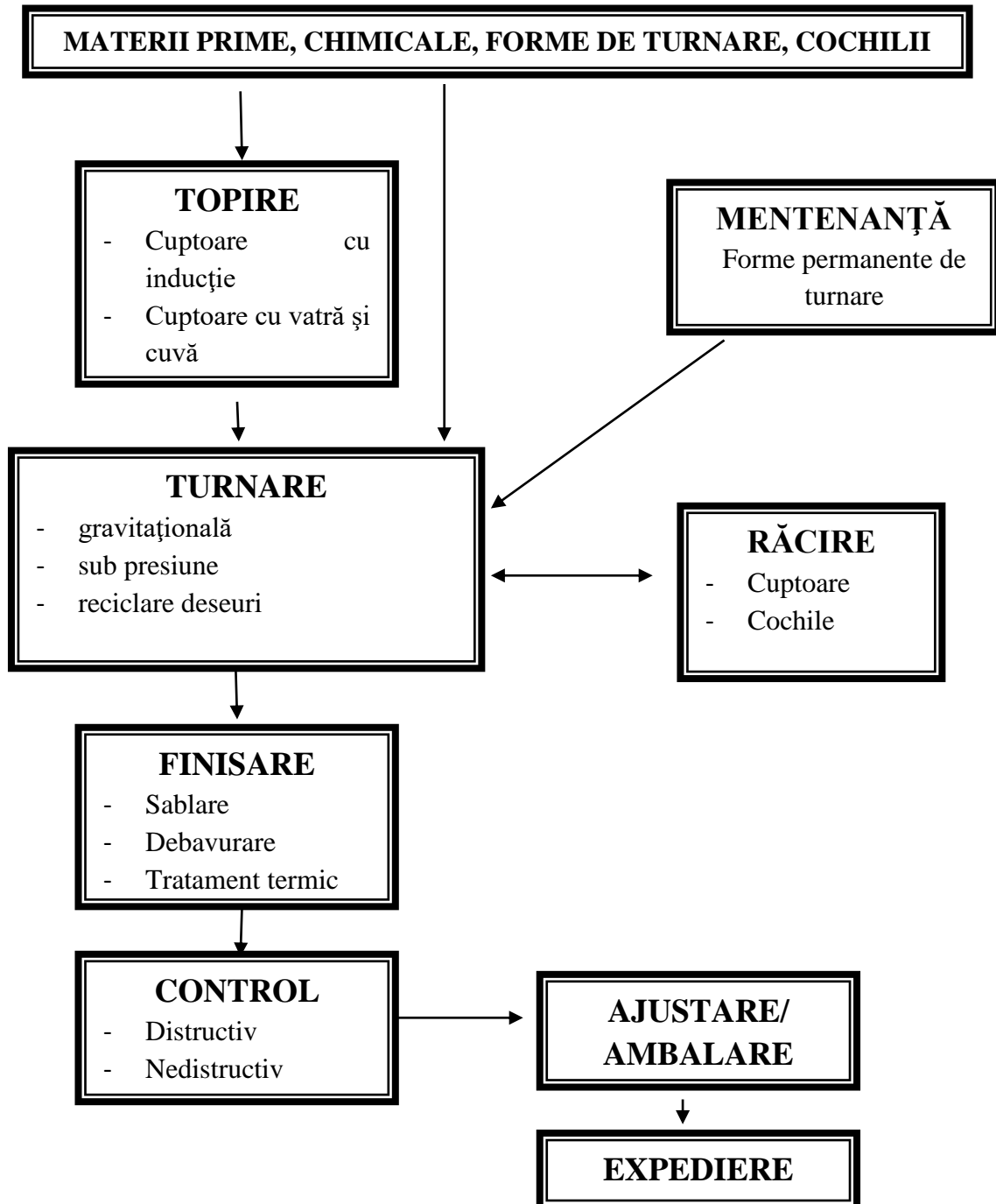
Nu este cazul.

SECȚIUNEA 4 - Principalele activități

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1. Inventarul proceselor

4.1.1. Diagrama flux a procesului de turnare



4.1.2. Descrierea proceselor

Numele procesului	Descriere
<i>Pregătirea materiei prime</i>	Tăierea materiei prime (lingouri aluminiu primar) pe mașina de tăiere
<i>Elaborarea/topirea aliajului de aluminiu</i>	<p>Topirea aluminiului se face în:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptoare cu gaze naturale tip ZPF- Germania, HT 380; - cuptoare electrice cu inducție de 1,1 t și 4,5 t ; - cuptorul cu gaze naturale tip KOPPATZ – Germania <p>Încărcătura metalică pentru elaborarea aliajelor se compune din:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aliaj de aluminiu primar; - aliaj de aluminiu secundar - material de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare);
<i>Elaborarea aliajului secundar</i>	<p>Se face în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1 t și 4,5 t (turnătorii sub presiune și turnătorii de pistoane) și în cuptoarele de topire cu gaz tip CTS (turnătorii de pistoane).</p> <p>În cuptoarele de inducție 1,1t și 4,5 t se utilizează la topire șpan de aluminiu rezultat din procesul de tăiere al materiei prime și demaselotarea/prelucrarea pieselor turnate, precum și din deșeuri de aluminiu achiziționate de la colaboratori.</p> <p>În cuptoarele de tip CTS se utilizează la topire recirculat propriu (maselote, rețele, coji, oxizi, zguri, stropi și scursuri) rezultate din procesul de topire și tratament de zgurificare/dezoxidare.</p> <p>Deșeurile rezultate de la elaborare/topire și în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare reprezintă “arderile” formate din: . oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu. “Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.</p> <p>În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, acestea se procesează prin retopire în cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi. Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de cenușă și zgură săracă în aluminiu.</p>
<i>Transportarea aliajului topit la cuptoarele de menținere.</i>	<p>Din cuptoarele de elaborare, aliajul lichid se transvazează în oale de turnare și se transportă cu ajutorul podurilor rulante și electrostivuitoarelor la cuptoarele de menținere.</p> <p>Temperatura aliajului în cuptorul de menținere este de 750°C±5°C.</p>
<i>Turnarea pieselor</i>	<p>Turnarea pieselor se execută manual sau mecanizat pe mașini de turnare statică sau sub presiune, în cochile metalice. În cazul turnării manuale, aliajul topit se preia cu lingura de turnare din cuptorul de menținere și se toarnă în cochila metalică, vopsită în prealabil cu vopsea termoizolatoare.</p> <p>În cazul turnării automate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Robotul trebuie să toarne succesiv la 4 mașini de turnare dispuse circular. - Confirmare start proces de turnare de către operator. - Robotul introduce cupa de alimentare în cuptorul de menținere, preia cantitatea de metal programată și se deplasează la prima mașină (mașina confirmată de operator);

	<ul style="list-style-type: none"> - Cochila de pe mașina de turnare este în poziția de start, basculată la 80⁰-90⁰ față de orizontală; - Robotul aduce cupa de turnare cu metal în poziția de turnare, cochila începe să se basculeze (rotească) continuu până la poziția orizontală, robotul toarnă direct în cochila, urmând permanent cochila pe toată perioada basculării sau în cupa intermediară a cochilei. Deversarea aliajului în cochilă trebuie să se facă lin și cu un volum constant. Timpul de basculare al cochilei este de 10 -17s, iar robotul trebuie să recunoască în fiecare moment poziția cochilei de turnare; - După tunare robotul se deplasează la punctul (containerele) de eliminare a cojilor. Cupa trebuie să se rotească până ajunge cu cavitatea în jos pentru a permite “cojilor” să cadă în container; - Robotul se deplasează la instalația de încălzire cupa de turnare. După alimentarea (umplerea) cochilei cu aliaj de aluminiu, cochila se află în poziția orizontală, rămâne închisă timp de 3- 12 min. pentru a permite solidificarea aliajului, după care se deschide și elimină piesele. - Piesele sunt preluate manual din cochilă de către operator care le inspectează și apoi le așează în container. - Operatorul curăță cochila cu un pistol cu aer și apoi confirmă robotului că “mașină - cochilă” este pregătită de turnare prin apăsarea butonului de închidere – basculare. - Robotul, după confirmare “cochila gata de turnare” reia ciclul. - Robotul trebuie să alimenteze pe rând fiecare cochilă de turnare din baterie în funcție de cum acestea sunt confirmate de operator că sunt “gata de turnare”. - Pe măsură ce nivelul metalului scade în cuptorul de menținere, robotul trebuie să coboare în cuptor pentru preluarea cantității necesare de aliaj. - După alimentarea celui de-al doilea cuptor de menținere cu aliaj de aluminiu, operatorul confirmă că aceasta este gata de utilizare; robotul trebuie să “știe” acest lucru. <p>Pentru turnarea sub presiune procesul este similar – robotul preia aliaj de aluminiu lichid din cuptorul de menținere , il introduce in camera de turnare , care este injectat in cochila metalica. Timpul de solidificare este cuprins intre 16 – 30 sec. functie de marimea piesei. Eliminarea pieselor se face de catre robor sau manual de operator.</p> <p>Pentru menținerea aliajului la temperatura de turnare se utilizează cuptoare cu creuzet încălzite electric, de capacități 500 kg - 1200 kg(TS) și cuptoare cu capacitatea de 500 kg (TSP), încălzite cu gaze naturale.</p> <p>Periodic se realizează sablarea cochilei pentru îndepărtarea stratului de vopsea de pe suprafețele active ale cochilei, cu ajutorul instalației de sablare cu alicie din sticlă sau a instalației de sablare cu zăpadă carbonică.</p> <p>Parametrii tehnologici controlați în această fază a procesului sunt :</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura de menținere a aliajului; - aspectul pieselor turnate.
Demaslotare și debavurare	După turnare, se înlătură maselota pieselor, pe mașini de tăiat maselote și rețele sau prese pentru demaslotare și se debavurează manual cu ajutorul pilei sau mecanizat cu ajutorul pilelor mecanice.

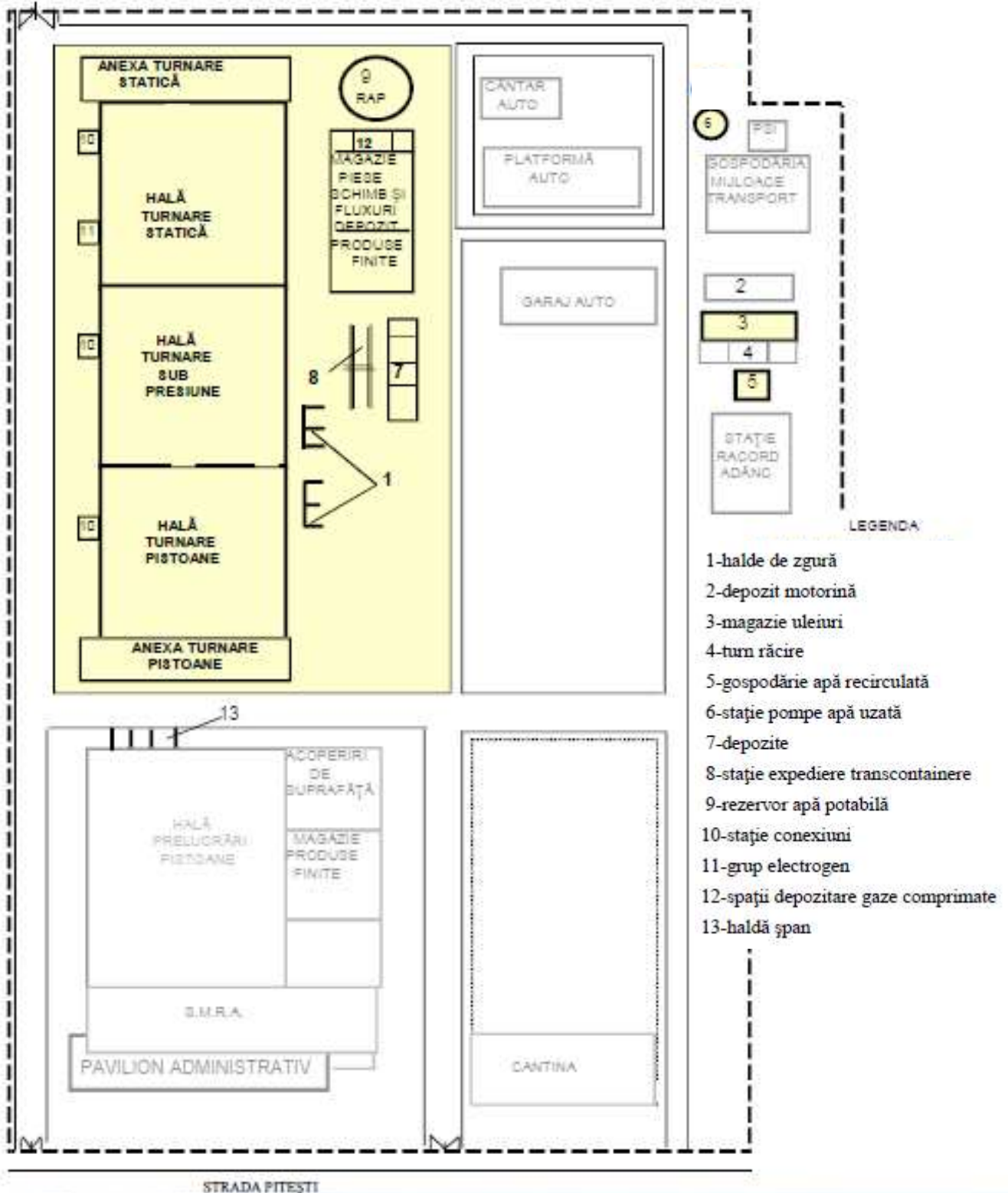
	La această operație deșeurile rezultate sunt constituite din șpan și maselote.
<i>Dezbatere miezuri turnate (secția TS)</i>	Dezbaterea miezurilor (eliminarea miezurilor de nisip din piesa turnata) se realizeaza manual sau cu ajutorul unei instalatii de dezbatut miezur. Principiul de funcționare se bazeaza pe un proces original, ce poate fi împărțit în două faze : Faza 1 Separarea miezului și Faza 2 : dezintegrarea miezului. Separarea miezului → piesa turnată este așezată într-un dispozitiv special și apoi strânsă de un sistem de prindere pneumatic. Apoi este ciocănită de către un ciocan pneumatic. Socurile cu frecvență înaltă sparg/dezintegreaza miezul si il elimina din piesă .
<i>Tratamentul termic</i>	Tratamentul termic al pieselor de aluminiu are loc în cuptoare încălzite electric la temperatură controlată. La sfârșitul perioadei de încălzire, piesele se scot din cuptor și se introduc imediat în bazinele cu apă amplasate în fața cuptoarelor pentru răcirea șarjei.
<i>Controlul de calitate</i>	Controlul de calitate aplicat pieselor include controlul dimensional, controlul aspectului și al sănătății interne. Controlul sănătății interne al pieselor poate fi distructiv sau nedistructiv. La controlul de calitate distructiv piesele eșantion se taie cu ajutorul frezelor, se șlefuiesc după care se supun analizei la microscop. La această operațiune rezultă ca deșeuri piesele debitate și șpan de aluminiu. La controlul de calitate nedistructiv piesele eșantion se examinează cu instalația de control nedistructiv cu raze X amplasată în hala turnătoriei statice. Controlul dimensional se realizează cu ajutorul aparatului de măsurare în trei dimensiuni.
<i>Ajustare - Ambalare și depozitare</i>	Piese se ajusteaza manual de bavuri cu ajutorul pilelor de mână. Piesele corespunzătoare se așează în containere metalice sau cutii de carton, utilizându-se la ambalare hârtie sau folie de polietilenă, după care se transportă cu mijloace de transport intern în magazia de livrări

Activități anexe:

- activități administrative și de întreținere a instalațiilor, activități de laborator;
- depozitarea materiilor prime și a materialelor;
- gospodăria de apă;
- activitatea de prevenire și stingere a incendiului;
- activități de transport intern.

Caracteristici tehnice și funcționale ale utilajelor/echipamentelor tehnologice/ echipamentelor de transport sau dotărilor din cadrul instalației IPPC de pe amplasamentul S.C. Altur S.A.

Delimitarea instalației IPPC de pe amplasament se poate vedea marcată cu galben pe schema de mai jos:



Delimitarea instalației IPPC

4.1.3. Echipamentele din dotarea secțiilor

Turnătoria Statică (TS) – principalele echipamente din dotare:

- Fierăstrău pentru debitare bare de aluminiu -2 buc;
- Cuptor de topire-elaborare tip ZPF Therm SG1 5TS cu instalație de ardere cu gaze naturale -2 buc;
- Cuptorul de topire tip - S-G2T7 cu încărcare automată – 1buc;
- Cuptor de menținere și topire aluminiu cu încărcare automată, model HT 380 - 1 buc;
- Cuptor electric de menținere cu creuzet - 32 buc.;
- Cuptor electric de menținere cu degazare continuă-1 buc;
- Mașina de turnare statică - 69 buc;
- Baterie de turnare cu robot pentru piese din aliaje de aluminiu – 8 buc;
- Instalație de sablare cu alice de sticlă a cochilelor Elephant 144 - 1buc;
- Cuptor electric pentru tratament termic - 16 buc;
- Instalatie de preîncălzire oale-3 buc;
- Masina de demaselotat - 22 buc;
- Mașini de împușcat miezuri - 2 buc;
- Instalație de control nedistructiv MU 2000-2 buc;
- Instalatie de sablare T85GS - 1buc;
- Mașină turnat static tip CGU – 9 buc;
- Mașină de dezbătut miezuri – 1 buc;
- Instalatie de sablare cochile cu zăpadă carbonică IC Esonic Smart – 2 buc.

Acestea concură în secundar la procesele tehnologice.

Turnătoria sub Presiune (TSP) – principalele echipamente din dotare:

- Cuptor de topire - elaborare tip KOOPATZ - 1 buc;
- Cuptor de topire - elaborare tip ZPF Therm SG3K7 - 1 buc;
- Cuptor de topire și menținere tip S-G5K15 cu mașină de încărcat - 1 buc.;
- Cuptor de topire cu inducție - capacitate 1,1 t - 1 buc.;
- Cuptoare de menținere cu gaz - 24 buc;
- Mașină de turnat sub presiune - 21 buc;
- Cuptoare de menținere cu creuzet - 4 buc;
- Mașină de turnat static tip MSB 2 – 2 buc;
- Mașină de turnat static tip FM 1 – 1 buc;
- Mașină de turnat static tip FM2 – 1 buc;
- Instalație de încălzire oală - 1 buc;
- Pilă mecanică - 8 buc.;
- Polizor mecanic - 1 buc.;
- Instalație de mogulizare – 1 buc.;
- Fierăstrău debitat maselote – 1 buc.;
- Mașină de sablat T85GS – 1 buc;
- Prese demaselotare - 6 buc;
- Mașini de tăiat maselote – 4 buc;
- Mașini de găurit – 4 buc;
- Mașini de șlefuit – 2 buc;
- Strunguri Eboș - 5 buc.;
- Instalație de sablare tip Rosler - 2 buc.

Turnătorie de Pistoane (TP) - principalele echipamente din dotare:

Activitatea de bază este de recuperare aluminiu din deșeuri.

- Cuptor de topire cu inducție - capacitate 4,5 t - 1buc.;
- Cuptor de topire cu inducție - capacitate 1,1 t - 1buc.;
- Cuptor de topire cu gaz tip CTS - 2 buc.;
- Mașină de brichetat- 1 buc.;
- Mașina de lingotat- 1 buc.

Descrierea principalelor utilaje

Cuptorul de topire tip S-G2T7 cu încărcare automată

Cuptorul este conceput în construcție modernă, nepoluantă economic din punct de vedere al consumului de energie. Are capacitatea de topire de 1.600 kg/h și capacitatea de umplere de 7.000kg.

Consumul de energie electrică pentru topire de 650 KWh/t aliaj, consumul de energie electrică pentru menținere de 40 KWh/t aliaj, iar consumul de gaz este de 120-1600 kWh.

Cuptorul de topire și menținere caldă Al tip ZPF S-G1,5T5 cu punte interioară este conceput în construcție modernă, nepoluantă, economică din punct de vedere al consumului energetic.

Cuptorul are capacitatea de 5 t, productivitatea de 1.500 kg Al/ h, consum de energie electrică de 5 kWh/ t Al, consum de gaz de 65 Nm³ /t Al.

Conducerea forțată a gazelor calde, din zona de topire la compartimentul de menținere caldă a băii și apoi la coș, asigură o utilizare optimă a energiei. În acest sistem se evită formarea de fum la topirea de materiale deșeu, parcursul lung al gazelor ducând la o ardere completă. Evacuarea gazelor arse se face prin coșul de fum, racordat printr-o tubulatură cu un diametru de 500 mm, la instalația de ventilație a secției.

Cuptorul tip KOPPATZ este destinat topirii aluminiului, lucrând optim la un conținut al băii de 5 t Al și la o temperatură de 950°C. Acest cuptor are productivitatea de 1,5 t/ h, consumul de energie electrică de 1,5 kWh/t Al și debitul maxim de gaz instalat este de 169 Nm³/h.

Cuptorul tip ZPF S-G3K7, asemănător cuptorului tip S-G1,5T5 din punct de vedere constructiv și funcțional, are următoarele caracteristici: capacitate - 700 kg; productivitate - 300 kg Al/ h; consum energie electrică - 0,5 kWh/t Al și consum gaz - 70 Nm³ /t Al.

Cuptoarele electrice cu inducție sunt destinate topirii spanului, cojilor, scursurilor, rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare și/sau deșeurilor solide din aluminiu și au capacități de 4,5 t sau 1,1 t, productivitate de 2-2,5 t/h, respectiv 0,6 t/h consum de apă de 14 m³/h, consum de energie de 400 kWh, respectiv 200 kWh

Cuptorul de menținere și topire aluminiu cu încărcare automată, model HT 380 este conceput în construcție modernă, nepoluantă, economică din punct de vedere al consumului energetic.

Cuptorul are capacitatea de aproximativ 5000 kg cu o producție maximă de topire de 3.000 kg/h, consumul de energie electrică de 650KWh/t Al. Consumul orar de gaz natural este de 65 mc/h pentru faza de topire și 16 mc/h pentru etapa de menținere.

Cuptor de topire și menținere tip S-G5K15 cu mașină de încărcat

Este destinat topirii și menținerii aliajelor de aluminiu. Capacitatea de încărcare este de 1500 kg aliaj Al. Capacitatea de topire practică este de 400 kg de aliaj/h. Capacitatea maximă de topire este de 500 kg aliaj/h.

Consum de energie electrică pentru topire aluminiu la 720°C este de 40 KW/t aliaj.

Consumul de energie electrică în stadiul de menținere a aliajului la temperatura de 720°C este de 40 KWh. Consumul de gaz este de 50 mc/h (10 KWh/N m.c.).

Cuptorul de topire cu gaz tip CTS este destinat topirii zgurilor de aluminiu, scursurilor, rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare și/sau deseurilor solide din aluminiu. Cuptorul este o construcție metalică cu capacitatea de menținere de 2 t, captusită cu material refractar, de formă cilindrică așezată pe un suport metalic. Carcasa are unul din capete tronconic, loc prin care se face alimentarea cuptorului și curățirea bii de zgura, la celălalt capăt fiind instalat echipamentul de ardere dotat cu arzător și componente de reglare a arderii.

Cuptoarele electrice de menținere a aliajelor de aluminiu sunt dotate cu creuzete din grafit cu capacități cuprinse între 700 și 900 kg. Sistemul de încălzire este realizat din rezistențe electrice, temperatura de menținere fiind controlată prin intermediul reguletoarelor de temperatură.

Mașinile de turnare sub presiune, cu capacități de presare cuprinse între 250 tf și 1600 tf, sunt cu alimentare și extragerea pieselor manuală (de generație veche), sau dotate cu roboți de turnare și de extragere a pieselor turnate (de generație nouă) și utilizează drept agent hidraulic ulei mineral sau glicoli.

Ecranul de uscat oale se utilizează pentru uscarea oalelor de turnare. Încălzirea se face cu gaze naturale prin intermediul unui arzător TRICEM 30. Gazele arse sunt captate printr-o hotă 2000 x 2500 mm, de ventilatorul tip V 472 / 4DC M5, având debitul de 900 m³/h și presiunea 185 mm H₂O, apoi sunt transmise la instalația de ventilație a secției.

Instalația de sablare cu alice de sticlă a cochilelor are următoarele caracteristici: consum energetic = 2 kW/h; presiune de alimentare cu aer = 3-6 bar; capacitate de încărcare cu alice ~ 500 kg.

Cabinetul de sablare include în componența sa un colector de praf tip SCHIROCCO – 1, care asigură curățarea intermitentă exclusiv prin intermediul unui cartuș filtrant SAPI. Pentru o bună funcționare a colectorului se golește periodic sertarul colector de praf.

Instalația de sablare TG85 –GS este destinată sablării pieselor de dimensiuni mici. Piese se încarcă în cuva de sablare a mașinii, care se închide prin sistem pneumatic cu aer comprimat. Materialul abraziv este transportat de elevator într-un container din care ajung în cuva de alimentare.

Sistemul pneumatic cu aer comprimat deschide cuva care dozează materialul abraziv (alice). Alicele sunt antrenate de turbină pentru efectuarea sablării. Particulele desprinse se elimină pe un canal către containerul de reziduuri. Particulele foarte fine de abraziv sunt trecute prin sistemul de filtrare PATROPAC, iar aerul se elimină pe un coș plasat deasupra instalației.

Instalația de sablare RHBE 11/15 L este destinată sablării pieselor din aluminiu cu greutatea de la 0,2 kg până la 7 kg. Capacitatea de încărcare cu material abraziv (alice inox) este de cca. 800 kg. Instalația este alcătuită dintr-o cameră de sablare, sistem de pregătire și transport al abrazivului, o bandă suspendată cu cârlige de preluare, cât și sistem de absorbție și desprăfuire. Procesul de sablare se desfășoară în camera de sablare. În timpul sablării, cârligele de preluare (agitate de materialul de sablare) pot fi răsucite după fiecare execuție și mișcate în față și spate. Transportul de retur se face la șnecul transportor de retur/jgeabul transportor de retur și la elevatorul cu cupe. De la elevatorul cu cupe abrazivul ajunge la sortator, cu impurități și abrazivul uzat, apoi în separatorul cascadă. În urma sortării, abrazivul este transportat către rezervor și de acolo curge către deschiderea robinetului, apoi către rotorul centrifug. Abrazivul va trece rapid prin rotorul centrifug,

apoi este aruncat către piesele care trebuiesc curățite. Energia cinetică înmagazinată de particulele de abraziv fac posibilă realizarea efectului dorit (curățire, debavurare, ecruisare, etc). După cedarea energiei, abrazivul cade către sita vibratoare (sau șnecul transportor de retur), iar ciclul se reia.

Instalație de sablare IC Esonic Smart (sau similară) cu zăpadă carbonică a cochilelor este destinată sablării pieselor cu gheață carbonică. Consumul aproximativ de gheață carbonică (CO₂) este de la 0 la 25 kg/h. Instalația de sablare este echipată cu mânerul și suportul pentru furtunul de sablare și pistolul de sablare. Furtunul pentru sablare lucrează la o presiune max. de lucru de 1600 kPa (ori 16 bar/230 psi). Pistolul de sablare are o diuză de 125 mm din aluminiu presiunea aerului comprimat fiind între 100 kPa min. și 1200 kPa max. Granula de gheață uscată este propulsată din pistolul de sablare la viteza supersonică și proiectată pe suprafață. Transferul de energie realizează un impact fără abraziune. Forța acestui impact este principalul mijloc de curățare.

Temperatura mică de (-79°C) crează pe suprafața curățată un șoc termic, astfel mizeria depusă devine casantă și își pierde aderența de pe obiectul curățat. În faza finală a curățării cu gheață carbonică, pelletii produc mici explozii în momentul impactului cu suprafața, în stare de gaz îndepărtează depunerea de pe suprafața sablată propulsând mizeria și lăsând în urma ei o suprafață curată și uscată.

Instalația de control nedistructiv cu raze X, tip Yxlon MU2000, în scopul analizei de structură grosieră a pieselor turnate din aliaje de aluminiu, dispune de echipament de siguranță care reduce la minim nivelul de radiații la care este expus operatorul.

Nivelul radiațiilor rezultat din măsurătorile efectuate la punerea în funcțiune a instalației a fost de 0,2 Sv / h, față de nivelul de radiații admis de 7,5 Sv/ h.

Baterie de turnare cu robot pentru piese din aliaje de aluminiu

Este destinată turnării gravitaționale cu robot a pieselor din aliaje de aluminiu. Robotul trebuie să toarne succesiv la 4 mașini de turnare dispuse circular.

Consumul de energie electrică – 55 kW/h

Celulă de turnare 350tf complet echipată (robot de turnare, robot de sprayere, robot de extracție piese, presă cuptor)

Volumul de turnare este de 588-1908 cm³

Motor acționare 22 kW

Celulă de turnare 580tf complet echipată (robot de turnare, robot de sprayere, robot de extracție piese, presă cuptor, presa de debavurat și cuptor de menținere aliaje de aluminiu)

Capacitatea cuptorului de tip baie este de 1.000 kg

Sursa de încălzire este gazul, iar consumul mediu orar este de maxim 3m³/h.

Celula turnare 450 tf complet echipată (robot de turnare, robot de sprayere, robot de extracție piese, bazin răcire piese, presă de debavurat și cuptor de menținere aliaje de aluminiu).

Volum de turnare 942-2617 cm³ (volumul aliajului lichid).

Motor acționare 30kW.

Instalația de mogulizare

Este destinată corecturii porilor și suflurilor. Este formată dintr-un recipient sub presiune, recipient cu agitator pentru prepararea soluției de HASMESIL, bazin de apă pentru spălare, bazin de uscare piese.

Mașina de dezbătut miezuri

Principiul de funcționare se bazează pe un proces original, ce poate fi împărțit în două faze:

- Faza 1 - Separarea miezului;
- Faza 2 - Dezintegrarea miezului.

Nu rezultă emisii în aer sau apă.

Mașina de lingotat

Mașina de lingotat este concepută pentru obținerea de lingouri cu greutatea de cca 8 kg.

Mașina constă dintr-o structură metalică la ale cărei extremități sunt postate roțile dințate destinate transmisiei prin lanț pe care sunt fixate lingotierele din fontă.

Lanțul special este de tip cu role și este dotat cu atacuri pe care vin fixate cu șuruburi lingotierele simplificând astfel înlocuirea lor în caz că este necesar. Suportii care sprijină axul roților pot să culiseze pe ghidaj pentru a obține tensiunea optimă a lanțului.

Mișcarea se obține printr-un lanț cinematic constituit din motor- variator- reductor lanț care acționează asupra roților motrice.

Extremitatea inferioară a mașinii este prevăzută cu un vas de colectare dotat cu filtre prin care metalul topit este deversat în lingotierele care rulează sub mașină.

Pentru a asigura solidificarea completă a lingourilor și pentru a avea siguranța desprinderii din lingotieră, după zona de descărcare este instalată o unitate de răcire cu apă. Mașina este completată cu următoarele: accesorii și panouri laterale, arzător preîncălzire bazin, dispozitive de filtrare, arzător cu rampă pentru încălzire lingotiere, ecran protecție operator pe roți termoizolante.

Mașina de lingotat este dotată cu un dispozitiv de basculare acționat de o instalație oleodinamică cu protecții laterale, avertizor sonor detașabil, avertizor luminos.

Mașina de brichetat

Utilizată pentru brichetare șpan, brichete cu greutatea de aproximativ 1 kg/brichetă, este formată din o structura de suport și un rezervor hidraulic.

Utilajele care nu au fost descrise în prezentul document participă auxiliar la procesul de producție.

Utilaje noi față de activitatea reglementată prin Autorizația Integrată de Mediu nr. SB 1 din 22.07.2013, revizuită în 08.04.2019:

Celulă de turnare 830 tf în secția Turnare Sub Presiune, complet echipată (robot de turnare, robot de spayere, robot de extracție piesă, presă de ștanțare și cuptor de menținere):

- Puterea instalată:45 kW
- Debit gaze naturale:1,5 mc/h
- Cuptor de menșinere Al tip Botta-1000 kg

Instalația de sablare RMBC 1.1 L (second hand) tip ROSLER în secția Turnare Sub Presiune

Instalația de sablare RMBC 1.1 L este destinată sablării pieselor din aluminu cu greutatea de la 0,2kg până la 7 kg.Capacitatea de încărcare cu material abraziv (alice inox) este de cca. 500 kg.

Instalația este alcătuită dintr-o cameră de sablare, sistem de pregătire și transport al abrazivului, cât și sistem de absorbție și desprăfuire. Procesul de sablare se desfășoară în camera de sablare. În timpul sablării, rotorul centrifug acționat de motor echipat cu variator de turație, pentru controlul impactului, antrenează agentul de sablare spre piesele introduse in cuvă. Piese sunt antrenate în cuvă de un covor din cauciuc antiabraziv. Transportul de retur se face la șneclul transportor de retur/jgheabul transportor de retur și la elevatorul cu cupe. De la elevatorul cu cupe abrazivul ajunge la sortator, cu impurități și abrazivul uzat, apoi în separatorul cascadă. În urma sortării,

abrazivul este transportat către rezervor și de acolo curge către deschiderea robinetului, apoi către rotorul centrifug. Abrazivul va trece rapid prin rotorul centrifug, apoi este aruncat către piesele care trebuie curățate. Energia cinetică înmagazinată de particulele de abraziv fac posibilă realizarea efectului dorit (curățare, debavurare, ecrusare etc.). După cedarea energiei, abrazivul cade către sita vibratoare (sau șneclul transportor de retur), iar ciclul se reia.

Cuptorul electric tip FRI1500-SP în secția Turnare Gravitațională, de menținere cu degazare continuă. Din punct de vedere constructiv și funcțional, are următoarele caracteristici: Capacitate - 1500 kg, Alimentare electrică - 400V AC 36Kw; temperatura maximă a metalului - 800 ° C; temperatura maximă a încălzitoarelor - 1000 ° C, greutatea calculată - 4500 kg;

Mașină de degazare mobilă – MD2-2100 în secția Turnare Gravitațională:

Masina de degazare MD2-2100 este utilizată pentru a efectua tratamente metalurgice pe metale de topitură. Procesul se bazează pe introducerea unei lance rotative specială în baia metalică. Lancea se rotește la viteză mare și injectează automat o anumită cantitate exactă de gaz inert în aliajul topit. Nivelul ridicat al eficienței acestui proces, care elimină poluanții și particulele nedorite cum ar fi: - Gaz dizolvat în H₂ - Segregări intermetalice - oxizii amestecați Al₂O₃, SiO₂ și SiC se datorează mărimii extrem de mici a bulelor de gaz pe care dispozitivul le injectează în lichid.

Are următoarele caracteristici: Putere - 2 KW, Tensiune de lucru - 240 V AC. interval de presiune de admisie 6-10 bar. Gazul utilizat în mod obișnuit pentru procesul de degazare este AZOTUL dar poate fi utilizat și ARGON tehnic;

4.2. Descrierea amplasamentului

Amplasare

S.C. ALTUR S.A. este situată în zona industrială est a municipiului Slatina, str. Pitesti, nr.114, Slatina, jud Olt, pe șoseaua Slatina – Pitești, DN 65-E 94.

Amplasarea terenului și delimitarea lui sunt prezentate mai jos.

Societatea se învecinează cu:

- La N- DN 65-E 94, teren proprietate Consiliul Local Slatina
- La S - proprietate Consiliul Local Slatina, S.C. SLATEX S.A.
- La E și SE - S.C ALRO S.A.
- La V- S.C. UTALIM S.A., complex comercial DEDEMAN, S.C. SLATEX S.A.



Figura 4.2.1. - Amplasarea terenului deținut de societatea S.C.ALTUR S.A și delimitarea lui

Municipiul Slatina este situat în sudul României, pe malul stâng al râului Olt, în zona de contact dintre Podișul Getic și Câmpia Română.

Utilizarea actuală a terenului

S.C. ALTUR S.A. este amplasată pe platforma industrială a municipiului SLATINA pe str. Pitesti, între S.C. UTALIM S.A. și S.C. ALRO S.A.

- Suprafața totală a incintei :	149.486,08 m ² .
- Suprafața construită :	61.025,85 m ² .
- Suprafața aferentă mijloacelor de transport :	42.662,90 m ² .
- Suprafața aferentă rețelelor :	11.394,40 m ² .
- Suprafața liberă:	34.462,66 m ² .

Suprafețele de teren ocupate de instalația IPPC sunt următoarele:

- Suprafața totală a instalației :	70.421,65 m ² (7,04 ha)
- Suprafața construită :	35.489,95 m ² (3,55 ha)
- Suprafața aferentă drumuri și platformă:	27.407,2 m ² (2,74 ha)
- Suprafața aferentă rețelelor:	7.524,5 m ² (0,75 ha).

Activitățile din instalație se desfășoară într-o construcție de tip hală industrială având 415 m lungime și 76 m lățime, organizată în trei turnătorii :

- Turnătoria Statică –TS,

- Turnătoria de Pistoane -TP,
- Turnătoria Sub Presiune –TSP

Turnătoria statică este o construcție cu o suprafață de aproximativ 13.490,68 m² desfășurată în hală tip parter, cu cinci deschideri a câte 15 m fiecare și este cuprinsă între stâlpii 25-35 pe lungimea a 10 travee a câte 12 m fiecare.

Suprafața halei este de aproximativ 9.879,66 mp. Înălțimea halei la atic este de 12 m.

Turnătoria de pistoane este o construcție desfășurată în hala tip parter, compusă din cinci deschideri de câte 15,00 m fiecare, 8 travee de câte 12 m, 2 travee de câte 6 m.

Suprafața halei este de aproximativ 8.998,76 mp. Înălțimea halei la atic este de 12 m.

Turnătoria sub presiune este amplasată în zona centrală a incintei SC.ALTUR SA. Hala se desfășoară în planul parterului pe 5 deschideri de 15,00 (axele A-F) și 12 travee a câte 12 m și 2 extinderi cu două travee de 6 m, poziționate la capete.

Suprafața construită a halei este de cca. 10.890,26 mp. Înălțimea halei la atic este de 12,80 m.

La capetele acestei construcții sunt amplasate două anexe tehnico-sociale cu P+2 etaje care au la parter ateliere de întreținere și laboratoare, iar la etaj grupuri sociale, vestiare și birouri.

Anexat celor trei hale industriale se află stațiile de conexiune ce adăpostesc transformatoarele de tensiune și echipamentele necesare asigurării cu energie electrică a activităților.

Obiective anexă:

- Depozit de piese finite
- Bazin de apă potabilă
- Gospodărie de apă recirculată
- Tunuri de răcire
- Stația de pompare apă uzată
- Magazia de uleiuri uzate și lubrifianți uzați

❖ Echiparea cu utilități

Energia electrică este contractată cu S.C. CEZ VÂNZARE S.A. Contract nr. E3602E din 12.02.2013, cu acte adiționale aferente.

Consumul de energie electrică:

Anul	2016	2017	2018	2019
Energie electric [MWh]	15.750	17.002	16.261	18.348
Produce finite obținute (cantități anuale) tone	4.741	4.475	3.869	4.864
Consum energie electrică/tona de produs finit obținut [MWh/t]	3,322 MWh/t	3,79	4,203 MWh/t	3,772 MWh/t

“Au fost analizate performanțele modului de utilizare a energiei în funcție de recomandările BAT.S-a elaborat **“Bilanțului energetic”** pentru anul 2019 în baza contractului de prestări servicii nr. 01/05.06.2019 încheiat între S.C. ALTUR S.A.-Slatina cu **SC COPROFORM SRL**”-Vâlcea.

Alimentarea cu gaze naturale

Alimentarea cu gaze naturale se face în baza contractului de vânzare-cumpărare gaze naturale nr. 3006928723/21.09.2019, cu acte adiționale aferente, încheiat între S.C. ENGIE Romania S.A. și S.C. ALTUR S.A.

Consumul de gaze naturale:

Anul	2016	2017	2018	2019
Gaze naturale [mii mc]	1.862	2.010	2.054	2.289
Produse finite obținute (cantități anuale) tone	4.741	4.475	3.869	4.864
Consum gaze naturale /tona de produs finit obținut [mc/t]	392 mc gaz/ t	450 mc gaz/ t	530 mc gaz/ t	470 mc gaz/ t

❖ Alimentarea cu apă

Conform, autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită la 15.05.2013, valabilă 10.12.2022.

Alimentare cu apă potabilă:

Pentru furnizare apă există: Contract de furnizare-prestare a serviciului de alimentare cu apă și canalizare nr. 2143/14.11.2007, cu acte adiționale aferente, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APĂ OLT S.A.

Sursa: apă din subteran, acvifer de adâncime, cod cad VIII – 1, râul Olt, mal stâng, hm. 5220.

Volume și debite de apă autorizate

- zilnic maxim = 31,72 mc/zi - anual = 9,516 mii mc.
- zilnic mediu = 27,60 mc/zi - anual = 8,289 mii mc.
- zilnic minim = 18,00 mc/zi - anual = 5,400 mii mc.

Funcționarea este permanentă: 24 ore/zi, 360 zile/an.

Instalații de captare: 3 foraje de mare adâncime, amplasate în partea de sud a incintei societății, echipate cu câte o electropompă submersibilă, o cabină subterană în care s-au montat instalațiile hidrotehnice și electrice.

În jurul forajelor s-au instituit perimetre de protecție sanitară cu regim sever sub forma unui pătrat cu latura de 5 m, foajele au următoarele caracteristici:

Date caracteristice ale sursei						Echipament de pompare				
Den. Sursă	H (m)	D coloană (mm)	NH _s (m)	NH _d (m)	Q _{cap} (l/s)	Pompă	Q _{inst} (l/s)	H _p mCA	N kW	Q _{cap} (l/s)
F1p	150	200	64	67	3,1	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3	2,5
F2	150	200	64	67	3,3	LOWARA Tip 12 GS 40T	2,50	80	4	2,5
F3p	150	200	63,5	66,7	3,2	LOWARA Tip 8 GS 30T	2,50	80	3	2,5
Caracteristici front captare TOTAL: Debit capabil front = 9,60 l/s Debit instalat = 7,50 l/s										

Forajele asigură apa pentru:

- grupurile sanitare aferente muncitorilor,
- personalul TESA,
- cantină,
- centrala termică,
- refacerea rezervei de incendiu,
- necesarul de apă pentru răcirea echipamentelor tehnologice, în sistem de recirculare.

Aducțiune: de la puțuri la rezervor se face prin conducte de polietilenă Dn 200 mm cu o lungime totală de 0,7 km.

Tratarea: se realizează prin clorinare în rezervor, prin intermediul unui contor de impuls pentru dozarea cantității de hipoclorit de sodiu; controlul concentrației de clor se face prin intermediul unei sonde tip AN 2003 cu afișare digitală a informației.

Înmagazinarea: se realizează într – un rezervor confecționat din beton, cilindric, îngropat, cu capacitatea de 200 mc; distribuția apei din rezervor în rețea se asigură prin pompare.

Tratarea apei potabile se face cu hipoclorit de sodiu cu ajutorul unui sistem de dozare automată a hipocloritului, pentru obținerea unui conținut de clor rezidual în apă de max. 0,5 mg/l-conform Legii nr. 458 din 8 iulie 2002 privind calitatea apei potabile.

Pomparea: stația de pompare este echipată cu 4 electropompe orizontale LOTRU 100 care funcționează alternativ.

Distribuția: rețeaua de distribuție principală este de tip inelar, îngropată, din conductă metalică Dn 150 -60 mm, în lungime totală de 1,1 km.

Zona de protecție cu regim sever: puțurile forate sunt prevăzute cu cabine complet echipate și împrejmuite cu gard din panouri de sârmă montate pe stâlpi.

Alimentare cu apă tehnologică:

Pentru nevoile de apă industrială și pentru stingerea incendiilor nu sunt prevăzute surse separate de alimentare . Se folosesc aceleași instalații descrise la pct. 1.

Sursă: apă din subteran, acvifer de adâncime, cod cad VIII – 1, râul Olt, mal stâng, hm 5220.

Volume și debite de apă autorizate

- zilnic maxim = 438,20 mc/zi - anual = 131,460 mii mc.
- zilnic mediu = 381,28 mc/zi - anual = 114,385 mii mc.
- zilnic minim = 258,61 mc/zi - anual = 77,583 mii mc.

Funcționarea este permanentă: 24 ore/zi, 360 zile/an.

Apa pentru stingerea incendiilor

Volumul intangibil: 180 mc asigurat în rezervorul de înmagazinare de 200 mc;

Debitul pentru refacerea rezervei de incendiu: 7,5 l/s din sursă proprie;

Timpul maxim pentru refacerea rezervei intangibile: 4 ore.

Volume de apă asigurate în surse pentru alimentarea cu apă a folosinței

Volumele de apă autorizate (maxim 469,92 mc/zi, mediu 408,88 mc/zi) au asigurarea corespunzătoare stratelor acvifere de mare adâncime captate, cu condiția respectării instrucțiunilor de exploatare din cartea tehnică a forajelor, a normelor și regulamentelor de exploatare specifice captărilor prin puțuri forate de adâncime.

Modul de folosire a apei:

Necesarul total de apă mediu nominal 354,00 mc/zi (2750 mc/zi vara);

Cerința totală de apă medie nominală 408,88 mc/zi;

Gradul de recirculare internă a apei 86 % vara .

- Gradul de recirculare a apei industriale: 25%

Consumul de apă:

Anul	2016	2017	2018	2019
Apa [mc]	60.193	57.492	48.855	55.762
Produse finite obținute (cantități anuale) tone	4.741	4.475	3.869	4.864
Consum apă/tona de produs finit obținut [mc/t]	12,69 mc/t	12,83 mc/t	12,63 mc/t	11,46 mc/t

❖ Managementul apelor uzate

De pe platforma societății se evacuează următoarele categorii de ape uzate:

- apele menajere și pluviale se evacuează în rețeaua orășenească a S.C. COMPANIA DE APĂ OLT S.A..
- apa uzată tehnologică preepurată și menajeră de la secțiile non IPPC de pe amplasament (Prelucrări pistoane, SMRA), apa tehnologică de la instalația de mogulizare, ape neutralizate de la laboratorul chimic, ape din bazinele de răcire ale instalațiilor de tratament termic, apele pluviale convențional curate și preepurate de pe platforme în bazinul decantor-separator se evacuează în canalizarea menajeră din incintă spre stația de pompare ape uzate. În canalizarea orășenească a S.C. COMPANIA DE APĂ OLT S.A., evacuarea se face cu o pompă submersibilă în funcționare automată în regim intermitent ACV 100-15, tip AVERSA.

Volume de apă evacuate pe categorii, conform autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/10.12.2012, revizuită în 15.05.2013.

Categorii apei	Receptori autorizați	Volum total evacuat (mc)				Obs.
		Zilnic (mc)		Q orar maxim (l/s)	Anual (mii mc)	
		maxim	mediu			
Ape menajere, tehnologice neutralizate	Nu se evacuează în receptori naturali (canalizarea municipală Slatina)	463,58	403,36	7,50	121,00	S.C. COMPANIA DE APA OLT S.A.

Contract serviciul de canalizare nr. 2143/14.11.2007, încheiat cu Societatea Comercială COMPANIA DE APĂ OLT S.A..

4.3. Inventarul ieșirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
Turnătorie statică Turnătorie sub presiune	Piese turnate din aluminiu	Subansamble auto	Capacitatea maximă de topire actuală: 50.000-55.000 tone aluminiu /an

4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Refolosire, eliminare	Deșeul, impactul emisiei	Cantitatea 2019 t/an
Turnătorie de aluminiu	12 01 03 Pilitură și șpan neferos	Refolosire în instalație Reciclare internă-topire în cuptoare	Halda de șpan cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	36,86
	12 01 01 Pilitură și șpan feros	Valorificare prin societăți autorizate	Halda de șpan cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	16,52
	10 10 03 Zgură	Refolosire în instalație Reciclare internă-topire în cuptoare si/sau Valorificare prin societăți autorizate	Depozitată în vrac, incintă acoperită.	262,86
	10 10 99 Cenuși de la cuptoarele CTS	Eliminare prin societăți autorizate	Depozitată în vrac, incintă acoperită	-
	13 01 09* Uleiuri hidraulice minerale clorinate	Valorificare prin societăți autorizate atunci când este cazul	Depozitate în recipiente metalici, în spațiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	-
	10 10 08 Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07	Valorificare prin societăți autorizate atunci când este cazul	Pe platformă în boxele din fața halei	-
	16 11 04 Deșeuri de material refractar de la cuptoare	Valorificare prin societăți autorizate atunci când este cazul	Pe platformă în boxele din fața halei	-
	15 02 02* Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție	Eliminare prin agenți economici autorizați	Depozitate în spații special amenajate la nivelul sectoarelor de activitate	-

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Refolosire, eliminare	Deșeurii, impactul emisiei	Cantitatea 2019 t/an
	contaminată cu substanțe periculoase (Mănuși și lavete îmbibate cu ulei)			
	13 01 05* Emulsii neclorurate	Valorificare prin agenți economici autorizați	Depozitate în recipiente metalici, în spațiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	3,8
	17 04 05 Fier și oțel	Valorificare prin agenți economici autorizați	Depozit fier vechi	182,73
	16 01 03 Anvelope scoase din uz	Valorificare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozitate în spații special amenajate	-
	16 01 22 Componente fără alte specificație (Furtunuri din cauciuc)	Valorificare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozitate în spații special amenajate	-
	16 06 01* Baterii cu plumb	Valorificare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozitate în magazie, cu capac montat, în tăvi pentru prevenirea scurgerilor de acid	-
	17 02 03 Materiale plastice	Valorificare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozitate în magazie amenajată	-
	12 01 14* Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	Eliminare prin societăți autorizate	Depozitate în recipiente metalici, în spații special amenajate	0,5
	17 02 02 Sticlă	Societăți autorizate pentru valorificare, când este cazul	Spații special amenajate	-
	15 01 01 Ambalaje de hârtie și carto	Valorificare prin agenți economici autorizați	Spații special amenajate	4,32
	20 01 21* Tuburi fluorescente și alte deșeurii cu conținut de mercur	Valorificare prin agenți economici autorizați	Depozitate în spații amenajate - magazie	0,025-
	20 01 01 Hârtie și carton	Valorificare prin agenți economici autorizați	Depozitate în spații amenajate	-

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Refolosire, eliminare	Deșeurul, impactul emisiei	Cantitatea 2019 t/an
	(de la birouri)			
	20 03 01 Deșeuri municipale amestecate	Preluare de către agenți autorizați în vederea depozitării	Depozitate în spații amenajate	638,36 mc
	13 03 01* Uleiuri izolante și de transmitere a căldurii cu conținut de PCB	Valorificare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozitate în recipiente metalici, în spațiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	-
	16 02 09* Transformatori și condensatori conținând PCB	Eliminare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozit- containere metalice închise dispuse pe platformă betonată	-
	16 03 05* Deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	Eliminare prin agenți economici autorizați atunci când este cazul	Depozitate în recipiente metalici, în spațiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	-

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

Procesul tehnologic de obținere a pieselor turnate din aliaje de aluminiu se desfășoară conform diagramei secvențiale prezentată mai jos.

Ca etape importante în proces sunt următoarele:

- Pregătirea materiei prime
- Topirea aliajelor de aluminiu
- Tratamentul metalurgic al aliajului de aluminiu
- Turnarea pieselor din aliaje de aluminiu
- Tratamentul termic al pieselor
- Controlul calității
- Ambalare
- Depozitare
- Livrare

În calculul bilanțului de metal intră următoarele componente:

- Greutate piesă turnată
- Greutate rețea de alimentare și maselotă
- Pierderi tehnologice
- Coji (metal rămas în cupa de turnare după operația de turnare)
- Scursuri (metal rămas în lingura de turnare după operația de turnare)
- Arderi (arderea tuturor elementelor din aliaj, pierderile rezultate din curățarea băii metalice de oxizi).

Materialul de recirculare propriu (**șpan de aluminiu**, coji și/sau rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare) este topit în cuptoarele cu inducție de capacități 1,1 t și 4,5 t din secția TP.

Materialul de recirculare propriu (rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare, precum și deșeuri de aluminiu și rebuturi de la clienți - piese provenite de la ALTUR, sau achiziționate de la furnizori de calitate similară aluminiului folosit de S.C. Altur S.A.), este topit în cuptoarele cu gaz de tip Kopaz sau ZPF din secția TSP.

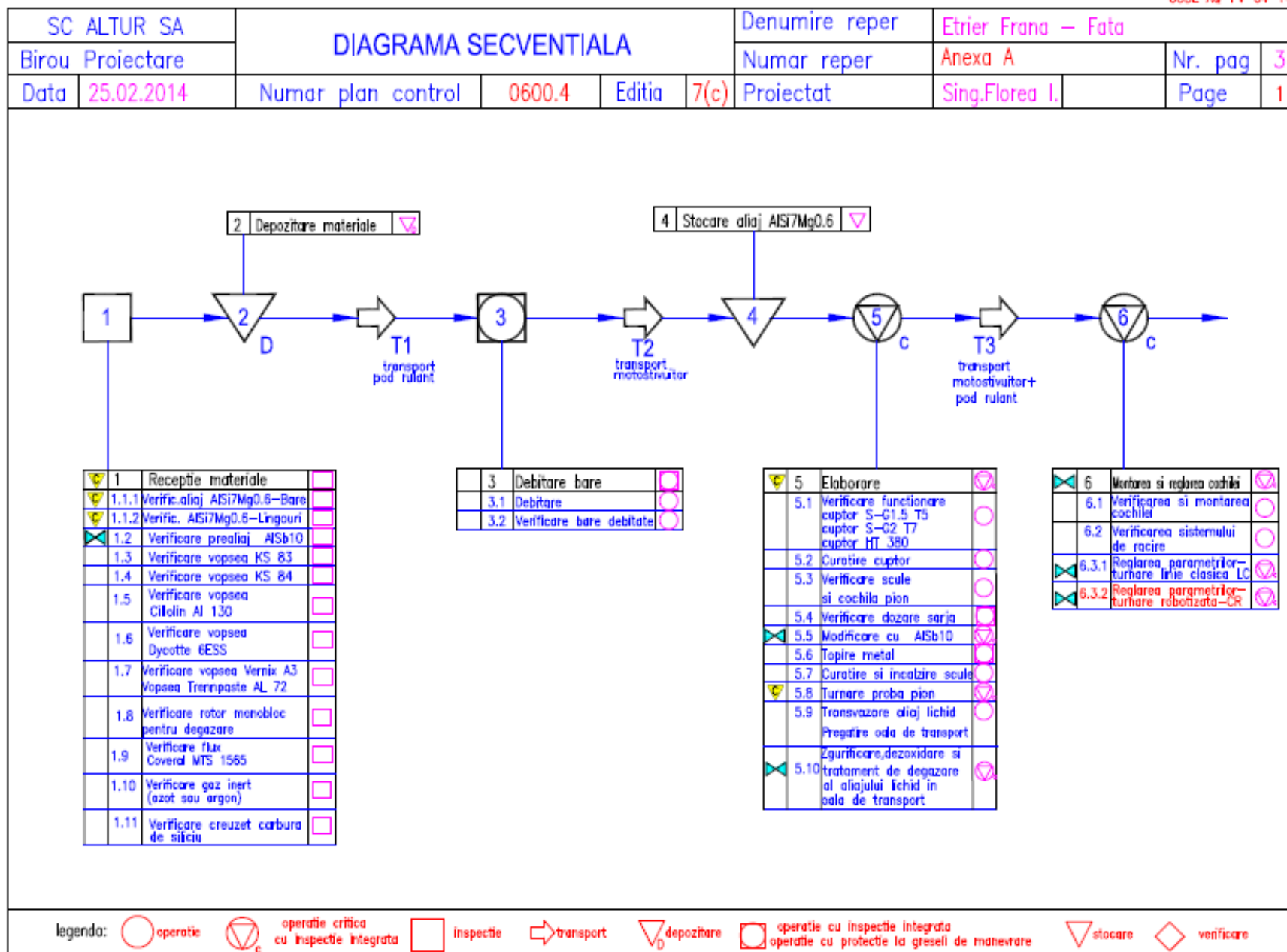
Materialul de recirculare propriu (**zguri**, oxizi, stropi, rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare și/sau deșeuri solide din aluminiu) este topit în cuptoarele cu gaz tip CTS din secția TP.

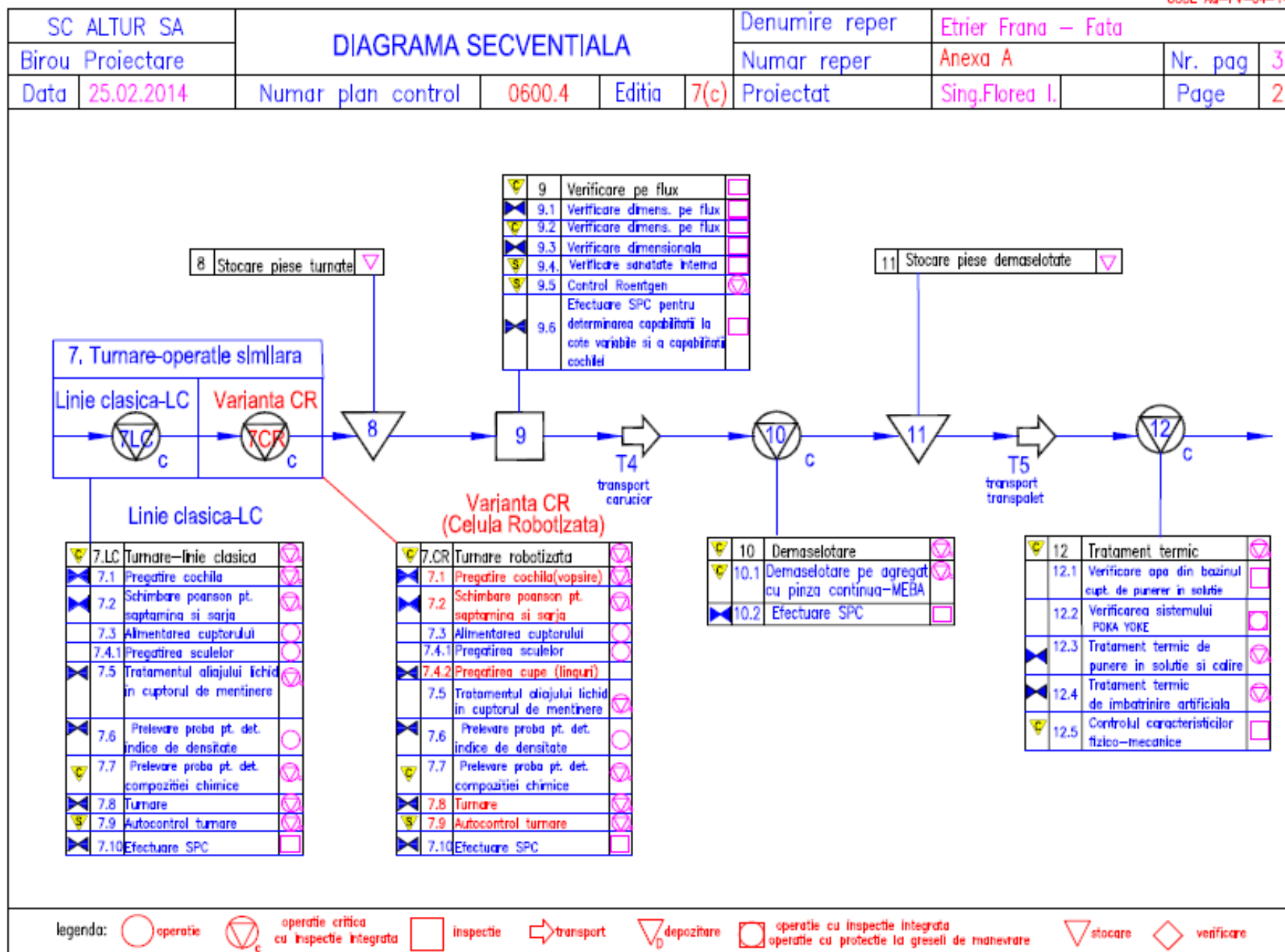
Deșeurile rezultate la elaborare/topire sunt rezultate în urma tratamentului de zgurificare și dezoxidare și reprezintă „arderile” formate din: oxizi, stropi, zguri cu conținut de aluminiu. „Arderile” ating un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese. Acestea au un circuit închis, fiind reintroduse în procesul tehnologic.

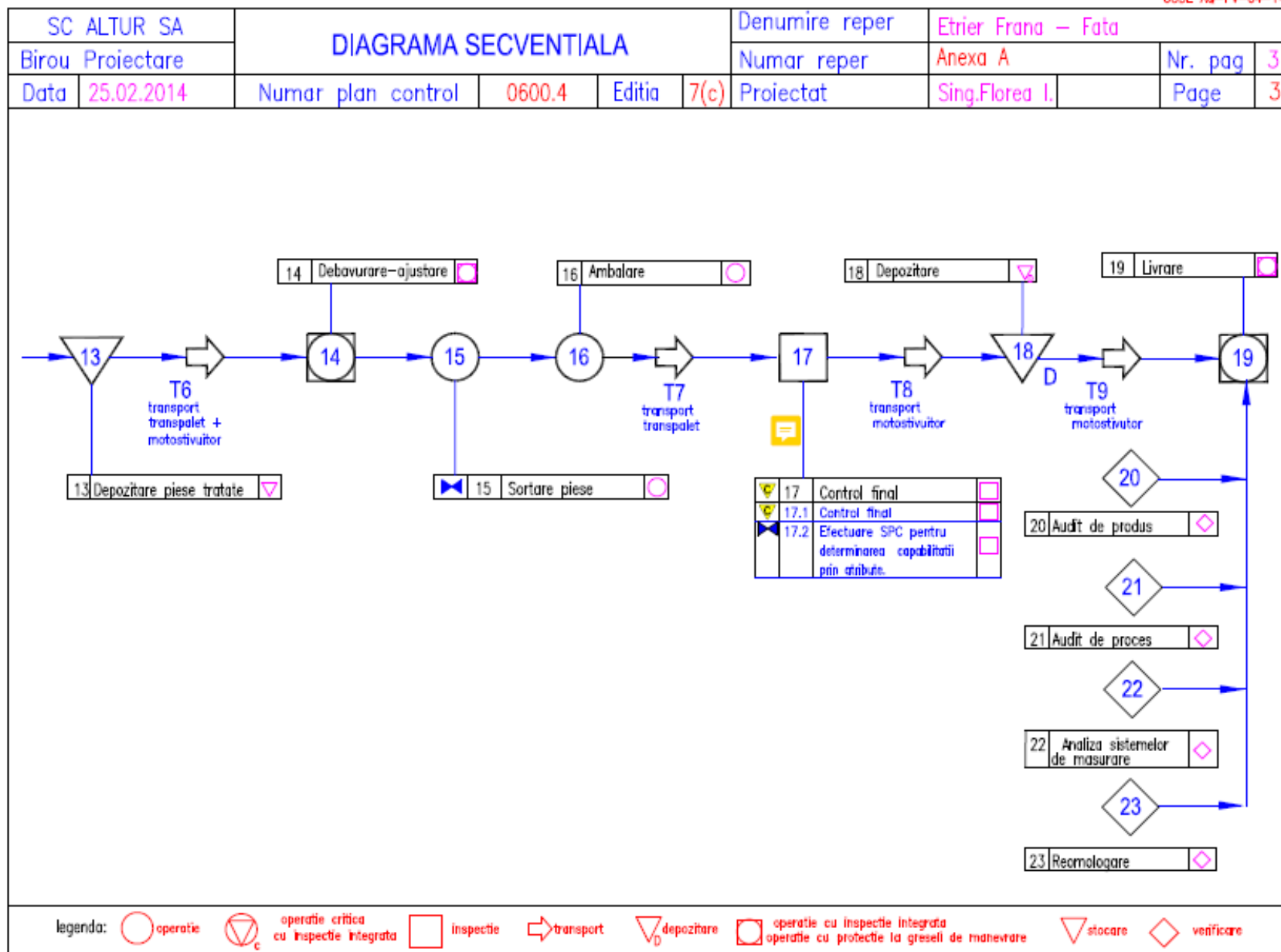
Din fișa de materiale prezentată se constată ca „arderile” (oxizi, zguri, stropi, cenuși cu conținut de aluminiu) reprezintă un procent de 3% raportat la total metal utilizat în vederea obținerii unei piese.

În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar, aceste deșeuri se procesează prin retopire fiind introduse direct fără operații de pregătire preliminară.

Prin procesarea acestor deșeuri se recuperează aproximativ 20% aliaj de aluminiu, fuziunea a 2-a, restul materialelor aflându-se sub formă de zguri sărace în aluminiu și cenușă. Aceste deșeuri se depozitează în depozitul special amenajat din exteriorul secțiilor de producție.







4.6. Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Înregistrat Da/Nu	Alarmă (N/L/R) ⁴⁾	Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/minute/ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
1. Pentru cuptoarele de topire ca parametri: -temperatura de transvazare; -încărcarea-descărcarea cuptorului; -se urmăresc consumurile de gaz pe calculatorul cuptorului.	Da	Nu	Reglarea arderii	10 min
2. Pentru cuptoarele de menținere ca parametri: -se monitorizează continuu fără înregistrare temperatura băii de metal	Nu	Nu	Reglarea temperaturii	5 min
3. Pentru cuptoarele de tratament termic ca parametri: -temperatura de punere în soluție -timpul de palier de la punerea în soluție -timpul de călire -timpul de menținere în apă -timpul de îmbătrânire artificială -timpul de palier de la îmbătrânire artificială	Da	Nu	Modificare timp	Imediat
4. La instalația de tratament metalurgic: -debitul de gaz (azot) -cantitatea de flux (Coveral MTS 1565) -timpul de degazare	Nu	Nu	Modificare parametri, după caz	Imediat

N - Fără alarmă; L = Alarmă la nivel local; R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control).

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare

Au fost prezentate la punctul 4.2. Descrierea proceselor

4.6.1 Condiții anormale

Se previn prin sistemul de control și protecție.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate ca necesare

Nu este cazul

4.8. Cerințe caracteristice BAT

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

S.C. ALTUR S.A. are implementat și certificat un sistem de management de mediu standardizat conform cerințelor:

- SR EN ISO 14001, deținând Certificat nr. 058261 UM 15 de la DQS București și nr. DE-058261 UM15 de la IQ NET, valabil până în 11.03.2021.
- ISO 9001, deținând Certificat nr. 058261 QM de la DQS București și nr. DE-058261 QM de la IQ NET, valabil până în 05.03.2021.
- IATF 16949, deținând Certificat nr. 058261 IATF16, valabil până în 05.03.2021.

4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

Planul este compus din:

- **Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale**
- **Planul de protecție împotriva incendiilor**

Planurile prevăd măsuri corespunzătoare fiecăreia dintre situațiile de urgență, responsabili de punere în practică a acestor măsuri, componența grupelor de intervenție.

4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:

Respectarea cerințelor BAT, specificate la fiecare capitol.

SECȚIUNEA 5 - Emisii și reducerea poluării

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

5.1. Emisii și reducerea emisiilor în aer din diferite surse

S-au identificat următoarele surse de emisii:

Surse fixe

- dirijate:
 - emisii prin coșuri de la utilajele din hale
 - evacuarea forțată a aerului prin sistemele de ventilație a halelor;
- nendirijate (fugitive):
 - emisii fugitive din hale

Surse mobile (fugitive) – emisii de gaze de eșapament de la transportul auto în incintă.

Principalii poluanți emiși în aerul atmosferic rezultați din activitatea societății

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
Turnătorie Statică						
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1)	E1	NOx	21,19 – 83,57	120	1	Recuperator de căldură aer-apă Preîncălzitor material alimentare cuptor. Coș de evacuare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi (40 pori pe inch) DxH = 0,4 x 10 m Q gaze= 1800mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 64,36	150		
		COV	<0,2	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	2,61 – 2,97	1-20 (2-5*) (* Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020)		
Cuptor menținere și topire, HT 380	E2	NOx	16,65 – 81,4	120	1	Hotă cu tubulatură de evacuare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi (40 pori pe inch) DxH = 0,4 x 10 m Q gaze = 1800 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 59,81	150		
		COV	0,2	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	1-11. 2019: 7,41 - 8,45 12.2019- 2.2020	1-20 (2-5*)		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
			3,66 – 3,89	(*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2)	E3	NO _x	<i>1-7. 2019:</i> 31,72 – 83,4	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,4 x 10 m Q gaze = 1800 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	8,42 – 37,3	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	2,5 – 2,92	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	E4	NO _x	21,9 – 83,55	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,5 x 11 m Q gaze = 2000 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 16,66	150		
		COV	<0,2	10-30 (100-150 conform		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
				AIM)		
		Pulberi	1-11. 2019: 7,25 - 8,13 10.2019- 2.2020 3,4 – 4,71	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Ecran de uscat oale, instalație preîncălzire oale	-	NOx	-	-	3	**Gazele sunt captate printr-o hotă de 2 x 2,5 m, un ventilator de 900 mc/h, cu evacuare în instalația de exhaustare a halei.
		SO ₂	-	-		
		CO	-	-		
		Pulberi	-	-		
Mașini de împușcat miezuri	-	COV Fum	-	-	2	**Sistemul de exhaustare al halei
Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144	-	Pulberi	-	-	1	Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală.
Instalații tip FDU Roto-MTS 1500	-	N ₂ Floor	-	-	3	**Captare prin instalația de exhaustare a halei
Instalație de sablare cu zăpadă	-	Pulberi	-	-	2	Nu este cazul

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
carbonică a cochilelor						
Instalație mobilă tip MD 2-2100	-	N ₂ Floor	-	-	2	**Captare prin instalația de exhaustare a halei
Turnătorie sub presiune						
Cuptor topire și menținere ZPF S-G5K15	E5	NO _x	28,1 – 83,01	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi (40 pori pe inch) DxH= 0,4 m x 14 m Q gaze= 700 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 38,14	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	1-11.2019: 5,06 – 9,26 12.2019- 2.2020 3,55 – 3,75	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ	E6	NO _x	1 - 3.2019: 62,99 – 69,34	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,7 m x 14 m Q gaze= 2000 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,52 – 21,95	150		
		COV	-	10-30		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
				(100-150 conform AIM)		
		Pulberi	3,22 – 3,34	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor de topire ZPF S-G3K7	E7	NOx	4 - 5.2019: 61,61 – 69,5	120	1	Coș de fum prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) DxH = 0,5 m x 12 m Q gaze= 600 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	10,16 – 38,64	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	6,98 – 8,02	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
Cuptoare cu inducție de 1,1t, hala TSP	-	fum	-	-	1	**Hote de captare gaze cu evacuare în sistemul de ventilare al halei
Instalație încălzire oală	-	NO _x	-	-	1	** Sistemul de ventilație al halei
		SO ₂	-	-		
		CO	-	-		
		Pulberi	-	-		
Instalație de mogulizare	-	Vapori de apa	-	-	1	** Sistemul de ventilație al halei
Instalație tip FDU Mini Degasser pentru degazare și dezgurificare	-	N ₂	-	-	1	** Sistemul de ventilație al halei
		fluor	-	-		
Instalația de sablare T85GS	-	Pulberi	-	-	1	Sistem de filtrare PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hala
Instalația de sablare RHBE 11/15 L (cu alicie inox)	-	Pulberi	-	-	1	Instalație de captare proprie cu filtru cu apă
Instalația de sablare RMCB 1/1 L (cu alicie inox)	-	Pulberi	-	-	1	Instalație de captare proprie cu filtru cu apă

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
Sector cuptoare de mentinere	-	NOx	-	-	24	**Tubulatura verticala si ventilator de plafon. Sistem ventejectoare. Tubulatura de exhaustare a halei
		CO	-	-		
		SO2	-	-		
		pulberi	-	-		
Sectoare de debavurare a pieselor turnate	-	Pulberi	-	-		Ventilatoare de absorbție și agregate de filtrare. Agregatul de filtrare este amplasat în afara secției și este destinat colectării piliturii de aluminiu rezultată în sectoarele de debavurare.
Turnătoaria pistoane						
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1	E12	NOx	20,47 – 70,55	120	1	Hotă de captare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch) coș DxH = 0,5 x10 m Q= 600 mc/h
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 20,53	150		
		COV	-	10-30 (100-150 conform AIM)		
		Pulberi	1-4. 2019: 6,38 – 7,3 12.2019- 2.2020 4,13 – 4,35	1-20 (2-5*) (*) Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020		
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2	E13	NOx	2,29 – 81,56	120	1	Hotă de captare prevazut cu filtru ceramic de retinere a pulberilor de 585x585x50, cu dimensiunile porilor 40ppi(40 pori pe inch)
		SO ₂	<2,86	30-50		
		CO	<1,25 – 22,82	150		

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
		COV	0,4	10-30 (100-150 conform AIM)		coș DxH = 0,5 x10 m Q= 600 mc/h
		Pulberi	<i>1-4. 2019:</i> 7,25 – 8,51 <i>10.2019- 2.2020</i> 3,77 – 4,15	1-20 (2-5*) (* Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020)		
Cuptoare de topire cu inducție 1,1t și 4,5 t	-	fum	-	-	1 1	** Sistemul de ventilație al halei cu ventejectoare
Ventilație hală TS, TSP	-	NOx			(**) Instalația de exhaustare a halelor captează și evacuează emisiile neregulate. - Sistem ventejectoare. Instalația este repartizată de-a lungul celor 5 trevee longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătoria statică există 5	
		CO				
		COV				

Sursa de emisie	Punct de monitorizare	Emisii	Plaja de concentrații măsurate în perioada 01.2019 - 02.2020 (mg/Nm ³)	Valori limită conform BAT (mg/Nm ³)	Nr. utilaje în funcțiune	Sisteme de captare, reducere, dispersie poluanți
		Pulberi				<p>linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală, asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat Q = 120000 mc/h.</p> <p>- Tubulaturi amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție.</p> <p>Sistemul de ventilație din turnătorii în vederea evacuării poluanților rezultați din emisiile fugitive constă în:</p> <p>Secția TS – 3 ventilatoare axiale de tipul HCFT4800HX cu un debit de 32 600 mc/h/buc. , montate la terminalele tubulaturi vechi, amplasate de-a lungul stâlpilor prevăzute cu guri de absorbție;</p> <p>Secția TSP – 1 ventilator axial tip HMA90T4 cu un debit de 37 540 mc/h, montat la terminalele tubulaturi vechi, amplasate de-a lungul stâlpilor prevăzute cu guri de absorbție, iar în zonele cu emisii de la mașinile de turnat sub presiune pe partea verticală a luminatoarelor există 3 ventilatoare axiale de tip HDA71T6 cu un debit de 22 150 mc/h/ buc.</p>
CT Pavilion Administrativ ALTUR	E8	NOx	57,12 – 71,13	350		
		CO	6,91 – 21,31	35		
		SO ₂	<2,86	100		

Emisii din surse liniare

Principalii poluanți evacuați **prin gazele de eșapament** au următoarele caracteristici:

- oxidul de carbon (cantitatea mai mare evacuată este la mersul relanti al motorului și în momentul demarajelor);
- oxizi de azot respectiv mono și dioxidul de azot;
- hidrocarburi aromatice (acestea contribuie la formarea poluării fotochimice oxidante);
- suspensiile formate în special din particule de carbon care absorb o serie din gazele eliminate (hidrocarburi aromatice, olefine, naftene, parafine, hidrocarburi policiclice);
- dioxidul de sulf, apare la motoarele DIESEL determinat de conținutul de sulf al motorinei.
- gradul ridicat de uzură al motoarelor sau reglările necorespunzătoare pot crește mult cantitatea de poluanți. Emisiile autovehiculelor, constatate prin verificările tehnice ale acestora se supun în cea mai mare parte reglementărilor RNTR1 ale Registrului Auto Român.

5.2. Protecția muncii și sănătatea publică

În conformitate cu normativele legale privind Securitatea și Sănătatea în muncă, precum și pentru Situații de Urgență, sunt respectate următoarele cerințe:

- întocmirea și revizuirea Dosarului de Comitet de Securitate și Sănătatea în muncă;
- întocmirea și revizuirea Dosarului de Organizare a activității privind Situațiile de Urgență;
- identificarea pericolelor;
- elaborarea tematicii pentru toate fazele de instruire, stabilirea periodicității adecvate pentru fiecare loc de muncă, asigurarea informării și instruirii lucrătorilor în domeniul SSM, verificarea cunoașterii și aplicării de către lucrători a informațiilor primite;
- elaborarea instrucțiunilor proprii, pentru completarea și aplicarea reglementărilor de SSM, ținând seama de particularitățile activităților desfășurate în unitate, precum și ale locurilor de muncă;
- verificarea cunoașterii și aplicării de către toți lucrătorii a măsurilor prevăzute în planurile de prevenire și protecție, precum și a atribuțiilor și responsabilităților în domeniul SSM stabilite în fișa postului;
- colaborarea cu lucrătorii, reprezentanții societății și medicul de medicina muncii în vederea coordonării măsurilor de prevenire și protecție;
- revizuirea dosarului de organizare a activității SSM în condițiile modificărilor survenite în plan legislativ, tehnic sau organizatoric;
- elaborarea planului de instruire a personalului în domeniul Situațiilor de Urgență;
- testarea cunoștințelor dobândite în urma instruirii în domeniul Situațiilor de Urgență;
- elaborarea planului de evacuare în situații de urgență;
- elaborarea planului de dotare cu mijloace de primă intervenție în caz de incendiu;
- revizuirea dosarului de organizare a activității în domeniul Situațiilor de Urgență, în condițiile modificărilor survenite în plan legislativ, tehnic sau organizatoric.

În conformitate cu normativele legale privind Securitatea și Sănătatea în muncă, privind servicii de medicina muncii la angajare, societatea are încheiat un Contract de prestări servicii medicale cu o unitate autorizată pentru efectuarea examenului medical la angajarea în muncă, examenul medical de adaptare, controlul medical periodic și examenul medical la reluarea muncii angajaților.

Protecția împotriva incendiilor se desfășoară conform planurilor de intervenție specifice în caz de incendiu, care stabilesc ansamblul măsurilor de prevenire, intervenție operativ și refacere la instalațiile pentru care au fost întocmite.

De asemenea, sunt întocmite Instrucțiuni proprii privind Securitatea și Sănătatea în muncă, precum și pentru Situații de Urgență pentru fiecare loc de muncă.

Instruirea personalului

Instruirea personalului societății în domeniul securității și sănătății în muncă se face conform reglementarilor legale în vigoare, generale și specifice tipului de activitate. Categoriile de instructaj care se efectuează pe teritoriul societății sunt:

- 1.instructajul introductiv general;
- 2.instructajul specific locului de muncă;
- 3.instructajul periodic;
- 4.instructajul special pentru lucrări periculoase.

Instruirea periodică a grupei de intervenție pentru stingerea incendiilor și situații de urgență se face conform programului de instruire anual și lunar.

Măsuri organizatorice și tehnice pentru asigurarea intervenției

Concepția de organizare și desfășurare a intervenției vizează faptul ca la nivel de loc de muncă, prima intervenție este asigurată cu personalul de la locul de muncă conform planului de organizare a apărării împotriva incendiilor. Personalul va acționa cu mijloacele de stingere din dotare, concomitent cu anunțarea incendiului conducerii societății și responsabililor locului de muncă.

Protecția personalului de intervenție se face conform normelor legale în vigoare specifice tipului de activitate, cu echipamentul de lucru din dotare.

Unitatea ISU cea mai apropiată este ISU Slatina situată la circa 3 km distanță.

Pentru limitarea la maximum a consecințelor unui eventual incendiu se impun următoarele măsuri:

- respectarea normelor legale în afara celor stabilite prin scenariu de intervenție;
- stabilirea sarcinilor și responsabilităților pe linie PSI;
- nominalizarea persoanei cu atribuții pe linie PSI;
- asigurarea mijloacelor tehnice pentru dotare;
- executarea de exerciții practice de evacuare și intervenție;
- întocmirea și afișarea la loc vizibil a planului de evacuare;
- examinarea sistematică a factorilor de risc determinați.

În cazul izbucnirii unui incendiu, transmiterea informațiilor se va face după următoarea procedură:

- Alertarea personalului angajat;
- Persoana care a observat incendiul are obligația să anunțe imediat șeful direct (șef secție, director);

În vederea optimizării timpului și a modalității de răspuns, informațiile transmise trebuie să fie relevante și precise.

• **Forțe și mijloace de intervenție:**

Forțele și mijloacele de intervenție care vor acționa în caz de incendiu pe platforma societăți trebuie stipulate în Planul de urgență la incendiu.

Obiectivul este dotat cu:

- hidranți de incendiu exteriori – 15 buc;
- hidranți de incendiu interiori – 12 buc.;
- rezerva de incendiu – 200mc

- pentru asigurarea intervenției din exterior se vor asigura materialele necesare variantelor din planul de intervenție, de tipul: stingătoare portabile; țevi de refulare; furtun; chei hidrant, autospeciale de intervenție; echipament de protecție și intervenție ș.a.;
- 2 centrale tip BENTEL J-424-38 detectare de fum incendii.

Pentru asigurarea intervenției din exterior este încheiat contractul de prestări servicii nr. **91/01.01.2019-Act adițional nr. 1** cu RIVERGATE FIRE S.R.L. București; punct de lucru la S.C. ALRO S.A. Slatina.

5.3. Echipamente de depoluare

Sursa de emisie	Punct de emisie	Emisii	Nr. utilaje în funcțiune	Echipament de depoluare identificat
Turnătorie Statică				
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1)	Coș de evacuare E1	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi (40 pori pe inch)
Cuptor menținere și topire, HT 380	Hotă cu tubulatură de evacuare E2	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi (40 pori pe inch)
Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2)	Coș de fum E3	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi (40 pori pe inch)
Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	Coș de fum E4	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi(40 pori pe inch)
Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	1	Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală.
Turnătorie sub presiune				
Cuptor topire și menținere ZPF S-G5K15	Coș de fum E5	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi(40 pori pe inch)

Sursa de emisie	Punct de emisie	Emisii	Nr. utilaje în funcțiune	Echipament de depoluare identificat
Turnătorie Statică				
Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ	Coș de fum E6	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi(40 pori pe inch)
Cuptor de topire ZPF S-G3K7	Coș de fum E7	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi(40 pori pe inch)
Instalatia de sablare T85GS	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	1	Sistem de filtrare PATROPAC.Aerul filtrate se elimina in hala
Instalatia de sablare RHBE 11/15 L (cu alice inox)	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	1	Instalatie de captare proprie cu filtru cu apa
Instalatia de sablare RMCB 1/1 L (cu alice inox)	Emisie în hală după desprăfuire	Pulberi	1	Instalatie de captare proprie cu filtru cu apa
Sectoare de debavurare a pieselor turnate	-	Pulberi		Ventilatoare de absorbtie și agregate de filtrare. Agregatul de filtrare este amplasat în afara secției și este destinat colectării piliturii de aluminiu rezultată în sectoarele de debavurare.
Turnătoria pistoane				
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1	Hotă de captare E12	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi(40 pori pe inch)
Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2	Hotă de captare E13	NO _x SO ₂ CO COV Pulberi	1	s-au montat filter ceramic conectate la sistemul de evacuare a gazelor arse.- de dimensiuni 585x585x50, cu marimea porilor 40ppi(40 pori pe inch)
Ventilație hală TS, TSP	-	NO _x CO COV		(**) Instalația de exhaustare a halelor captează și evacuează emisiile nedirijate. - Sistem ventejectoare. Instalația este repartizată

Sursa de emisie	Punct de emisie	Emisii	Nr. utilaje în funcțiune	Echipament de depoluare identificat
Turnătorie Statică				
		Pulberi		<p>de-a lungul celor 5 trevee longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătorie statică există 5 linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală, asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat Q = 120000 mc/h.</p> <p>- Tubulaturi amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție.</p> <p>Sistemul de ventilație din turnătorii în vederea evacuării poluanților rezultați din emisiile fugitive constă în:</p> <p>Secția TS – 3 ventilatoare axiale de tipul HCFT4800HX cu un debit de 32 600 mc/h/buc. , montate la terminalele tubulaturi vechi, amplasate de-a lungul stâlpilor prevăzute cu guri de absorbție;</p> <p>Secția TSP – 1 ventilator axial tip HMA90T4 cu un debit de 37 540 mc/h, montat la terminalele tubulaturi vechi, amplasate de-a lungul stâlpilor prevăzute cu guri de absorbție, iar în zonele cu emisii de la mașinile de turnat sub presiune pe partea verticală a luminatoarelor există 3 ventilatoare axiale de tip HDA71T6 cu un debit de 22 150 mc/h/ buc.</p>

5.4. Studii de referință

Există studii care trebuie efectuate pentru a se stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Secțiunea 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu există studii. Se vor aplica măsuri primare și de bună practică în instalație.	permanent

5.5. COV

Documentul de referință menționează posibile emisii COV la cuptoarele de topire. Vor fi monitorizate conform cerinței autorizației integrate.

5.6. Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materiilor prime utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu există studii	

5.7. Eliminarea penei de abur

Nu este cazul

5.8. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Sursa	Poluanți	Masa / unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);			
Zone de depozitare (containere, haldă, lagune etc.);			
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne) Transferul metalului topit din cuptoare la mașinile de turnat	Emisii din cuptoare la deschiderea ușii		10 -15%
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare			
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)			
Deficiențe de etanșare/etanșare slabă			
Posibilitatea de by-pass-area a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); Posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor			
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie	Pierderi de substanțe periculoase utilizate în instalație		Pierderi accidentale

Se va vedea și partea aferentă emisiilor fugitive din Cap. 4.10.4. **Compara cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer.**

5.8.1. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de planul de măsuri obligatorii.

Studiu	Data
-	-

5.8.2. Pulberi și fum

Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

Depozitul de zgură este acoperit.

Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

Se realizează.

Benzi transportoare închise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Nu este cazul

Curățenie sistematică;

Periodic și de câte ori este necesar se curăță căile de acces.

Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces

Prin sistemul de ventilație al halelor, pe coșurile de evacuare ale utilajelor dotate cu sisteme de filtrare .

5.8.3. COV

Documentul de referință menționează posibile emisii COV la cuptoarele de topire. Vor fi monitorizate conform cerinței autorizației integrate.

5.8.4. Sisteme de ventilare

Identificați fiecare sistem de ventilare

Se va vedea tabelul din cap. 4.9.1. **Emisii și reducerea emisiilor în aer din diferite surse.**

5.8.5. Compararea cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>BAT 4. În vederea reducerii emisiilor dirijate de pulberi și de metale în aer, BAT constă în utilizarea unui sistem de management al întreținerii care vizează, în special, performanța sistemelor de reducere a pulberilor, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1).</p>	<p>Sistemul de management de mediu implementat la nivelul societății cuprinde proceduri care vizează:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ eficiența procesului de control prin: controlul adecvat al proceselor și a modurilor de operare (pornire, oprire, operații de rutină, condiții anormale) și identificarea indicatorilor cheie ai performanței (temperatură, compoziție), analiza condițiilor anormale de operare (cauze și urmărirea ca aceste condiții să nu revină); ✓ programul de mentenanță: stabilirea modului de realizare a mentenanței, sistemul de întreținere specific; ✓ pregătirea cazurilor de urgență și răspuns: identificarea potențialului de răspuns la accidente și situații de urgență și prevenirea impactului asupra mediului asociat cu acestea. ✓ monitoring: stabilirea procedurilor de monitoring și măsurare pentru poluanții evacuați în aer și în apă; ✓ acțiuni corective și preventive: stabilirea și menținerea procedurilor pentru investigarea neconformităților cu condițiile autorizației integrate și cu alte cerințe legale, reducerea impactului și inițierea procedurilor corective și preventive pentru diverse situații cu impact asupra mediului, apărute în procesul de producție. 	<p>Se conformează</p>
<p>1.1.4. Emisii difuze <i>1.1.4.1. Abordare generală a prevenirii emisiilor difuze BAT</i> BAT 5. Pentru a preveni sau, în cazul în care acest lucru nu este posibil, pentru a reduce emisiile difuze în aer și în apă, BAT constă în colectarea emisiilor difuze cât mai aproape de sursă și tratarea acestora. BAT 6. Pentru a preveni sau, în cazul în care acest lucru nu este posibil, pentru a reduce emisiile difuze în aer, BAT constă în elaborarea și punerea în aplicare a unui plan de acțiune privind emisiile difuze de pulberi, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1), care cuprinde</p>	<p>a) Emisiile de substanțe poluante rezultate din procesele industriale ale instalației pot fi încadrate în categoria unui complex de gaze și aerosoli (particule solide și lichide) rezultate din procesele de ardere și tehnologice. Un poluant nespecific îl reprezintă particulele solide (praf, pulberi) provenite de la descărcarea zgurei în haldele de secție și încărcarea în mijloacele de transport (predare la beneficiari în vederea valorificării), care în anumite condiții meteorologice (vânt de intensitate mare, grad de umiditate scăzut) sunt antrenate prin deflație pe platformele betonate din incintă. Emisiile în halele de producție se produc la 50% din numărul instalațiilor tehnologice, iar evacuarea acestora în atmosferă se face nedirijat prin ferestre, luminatoare,</p>	<p>Se conformează</p>

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>următoarele măsuri:</p> <p>a. identificarea celor mai relevante surse de emisii difuze de pulberi (utilizând, de exemplu, standardul EN 15445);</p> <p>b. definirea și punerea în aplicare de măsuri și tehnici adecvate pentru prevenirea sau reducerea emisiilor difuze pe parcursul unei anumite perioade.</p>	<p>ventilatoare de acoperiș și dirijat prin coșuri de fum.</p> <p><i>Surse de emisii difuze:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ emisii din cuptoare la deschiderea ușii; ✓ transferul materialului de la un recipient la altul (ex. cuptor, oală de turnare); ✓ o slabă construcție a extracției; ✓ formarea miezurilor; ✓ tratamentul de dezgurificare și degazare. <p><i>Alte surse de emisii difuze în hale:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ rectificare, șlefuire- emisii de pulberi- Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144, Instalația de sablare T85GS; ✓ tăierea abrazivă- emisii de pulberi- sectoarele de debavurare a pieselor turnate; ✓ tratamente termice- emisii de gaze reziduale; ✓ baia de stingere- emisii de fum și ulei. <p>b) Măsuri și tehnici pentru reducerea emisiilor fugitive din hale</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Instalația de exhaustare a halelor captează și evacuează emisiile nederijate (sistem de ventejectoare de-a lungul celor 5 travee longitudinale ale halei, tubulaturi amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție); ✓ hote de extracție a fumului și pulberilor la cuptoarele de inducție de 1,1 t din hala de turnare (pe măsura intrării în funcțiune a celorlalte cuptoare cu inducție se vor prevedea sisteme similare); ✓ Cuptoarele de topire cu gaze (cu vatră și cuvă) au prevăzute coșuri de evacuare a gazelor arse (tip ZPF, KOPPATZ) sau hotă la cuptorul HT 380; ✓ Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144 este prevăzută cu Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală; ✓ Instalația de sablare T85GS este prevăzută cu Sistem de filtrare PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hală; ✓ pentru Sectoare de debavurare a pieselor turnate sunt 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	<p>prevăzute ventilatoare de absorbție și agregate de filtrare. Agregatul de filtrare este amplasat în afara secției și este destinat colectării piliturii de aluminiu rezultate în sectoarele de debavurare;</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ pentru tratamente termice se utilizează cuptoare electrice. Se utilizează controlul temperaturii; ✓ pentru reducerea emisiilor de fum și ulei de la baia de stingere se utilizează sistemele de ventejectoare. <p>Reducerea emisiilor fugitive se realizează astfel:</p> <p><i>Cuptoarele de topire cu gaze</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se evită stocarea în aer liber a materialelor; ✓ formele de turnare se curăță prin sablare; ✓ menținerea ușilor închise pe cât posibil; ✓ colectarea fumului lângă sursă; ✓ topirea metalelor pure; ✓ topirea deșeurilor curate, uscarea maselotelor; ✓ efectuarea regulată a întreținerii și inspecția regulată. <p><i>Cuptoare cu creuzet</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ topirea metalelor pure; ✓ utilizarea sistemului de ventejectoare pentru ventilația halei în zona cuptoarelor de menținere. 	
<p><i>1.1.4.2. Emisii difuze provenite din depozitarea, manipularea și transportul materiilor prime</i></p> <p>BAT 7. Pentru a preveni emisiile difuze provenite din depozitarea materiilor prime, BAT constă în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.</p> <p>Tehnică</p> <p>a) Clădiri sau silozuri/compartimente închise pentru depozitarea materialelor care produc pulberi, cum ar fi concentratele, materialele pentru sudură sau lipire și materialele fine</p> <p>b) Depozite acoperite pentru materialele care nu produc pulberi, cum ar fi concentratele, materialele pentru sudură sau lipire, combustibilii solizi, materialele în vrac și cocsul, precum și materialele secundare care conțin compuși organici solubili în</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Depozitarea zgurii și cenușii se face într-un depozit acoperit și împrejmuț, cu suprafața betonată. - Pentru evitarea împrăștierei în atmosferă a pulberilor și formarea levigatului haldele au fost acoperite și s-au înălțat pereții laterali. Levigatul ce se poate forma pe platforma betonată din fața haldei este colectat într-un canal de retenție care este racordat la un separator de nămol. 	<p>Se conformează</p>

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>apă</p> <p>c) Ambalaje sigilate pentru materialele care produc pulberi sau materialele secundare care conțin compuși organici solubili în apă</p> <p>d) Zone de depozitare acoperite pentru materialele care au fost peletizate sau aglomerate</p> <p>e) Utilizarea de dispozitive de stropire cu apă sau de dispozitive care produc ceață, cu sau fără aditivi cum ar fi latexul, pentru materialele care produc pulberi</p> <p>f) Dispozitive de extragere a pulberilor/gazelor, instalate la punctele de transfer și basculare a materialelor care formează pulberi</p> <p>g) Vase sub presiune certificate, destinate depozitării clorului gazos sau amestecurilor care conțin clor</p> <p>h) Materiale de construcție pentru rezervoare, rezistente la materialele depozitate în rezervoare</p> <p>i) Sisteme fiabile de detectare a scurgerilor și de afișare a nivelului din rezervor, cu alarmă pentru prevenirea umplerii excesive</p> <p>j) Depozitarea materialelor reactive în rezervoare cu pereți dubli sau în rezervoare amplasate în cuve rezistente la acțiunea substanțelor chimice, de aceeași capacitate, și utilizarea unei zone de depozitare impermeabile și rezistente la materialul depozitat</p> <p>k) Proiectarea de zone de depozitare astfel încât: — orice scurgere din rezervoare și din sistemele de alimentare să fie interceptată și izolată în cuve cu o capacitate de depozitare cel puțin egală cu volumul celui mai mare rezervor de depozitare; — punctele de distribuție să fie amplasate în interiorul cuvei, pentru a se putea colecta materialele deversate în mod accidental</p> <p>l) Utilizarea unui gaz inert ca izolator pentru depozitarea materialelor care reacționează cu aerul</p> <p>m) Colectarea și tratarea emisiilor provenite de la depozitare, cu ajutorul unui sistem de reducere proiectat să</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Levigatul de pe fundul bazinului decantor este îndepărtat periodic și depozitat în haldă. Apa din bazinul separator este dirijată prin sistemul de canalizare menajeră spre stația de pompare a apelor uzate. - Magazia de chimicale este o încăpere închisă, cu sistem de ventilație și de indicare a temperaturii. - Depozitele sunt construcții separate. La depozitare se ține seama de compatibilitate. - Depozitarea deșeurilor metalice se face în containere pe tipuri și calități. - Containerele pentru chimicale, după golire, sunt predate la firme 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>trateze compoziții stocați. Colectarea și tratarea înainte de deversare a apei utilizate la îndepărtarea pulberilor.</p> <p>n) Curățarea periodică a zonei de depozitare și, dacă este necesar, umezirea cu apă</p> <p>o) În cazul depozitării în aer liber, amplasarea axei longitudinale a haldei paralel cu direcția predominantă a vântului</p> <p>p) În cazul depozitării în aer liber, amplasarea de garduri de protecție împotriva vântului sau de bariere în direcția opusă vântului, în vederea atenuării vitezei vântului</p> <p>q) În cazul depozitării în aer liber, amplasarea unei singure halde în loc de mai multe acolo unde acest lucru este fezabil</p> <p>r) Utilizarea de interceptori de ulei și de solide pentru drenarea zonelor de depozitare în aer liber.</p> <p>s) Utilizarea de zone betonate care să dispună de borduri sau de alte dispozitive de izolare pentru depozitarea materialelor care pot elibera ulei, cum ar fi șpanul</p> <p>Aplicabilitate BAT 7.e nu este aplicabilă pentru procesele care necesită materii uscate sau minereuri/concentrate care au în mod natural suficientă umiditate pentru a preveni formarea pulberilor. Aplicabilitatea poate fi limitată în regiunile cu deficit de apă sau cu temperaturi foarte scăzute.</p>	<p>autorizate.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Materia primă – barele din aluminiu sunt stocate în hală. - Scurgerile accidentale sunt colectate cu materiale absorbante, gestionate ulterior ca deșeuri periculoase. 	
<p>BAT 8. Pentru a preveni emisiile difuze provenite de la manipularea și transportul materiilor prime, BAT constă în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.</p> <p>Tehnică</p> <p>a) Benzi transportoare sau sisteme pneumatice închise, care să transfere și să manipuleze concentrate, materiale pentru sudură sau lipire și materiale cu granulație fină, care formează pulberi</p> <p>b) Benzi transportoare acoperite pentru manipularea materialelor solide care nu formează pulberi</p> <p>c) Extracția pulberilor de la punctele de distribuție, de la aerisirile pentru silozuri, de la sistemele de transfer</p>	<p>În instalație se aplică:</p> <ul style="list-style-type: none"> - f) șpanul de la masinile de debitat bare și demaselotare este umed și este filtrat în instalația de tăiere - g) reducerea la minimum a transferurilor de materiale între procese. - n) spălarea roților autovehiculelor utilizate la livrarea și manipularea materialelor care produc pulberi; 	<p>Se conformează</p>

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>pneumatice și de la punctele de transfer cu benzi transportoare și conectarea la un sistem de filtrare (pentru materialele care formează pulberi)</p> <p>d) Saci sau cilindri închiși pentru manipularea materialelor cu componente dispersabile sau hidrosolubile</p> <p>e) Containere adecvate pentru manipularea materialelor peletizate</p> <p>f) Stropire pentru umezirea materialelor la punctele de manevră</p> <p>g) Reducerea la minimum a distanțelor de transport</p> <p>h) Diminuarea înălțimii de cădere în cazul benzilor transportoare, a lopeților mecanice sau a graiferelor</p> <p>i) Reglarea vitezei benzilor transportoare deschise (< 3,5 m/s)</p> <p>j) Reducerea la minimum a vitezei de coborâre sau a înălțimii de cădere liberă a materialelor</p> <p>k) Amplasarea benzilor transportoare și a conductelor în zone sigure și deschise, deasupra solului, astfel încât scurgerile să poată fi detectate rapid, iar deteriorările provocate de vehicule și de alte echipamente să poată fi prevenite. Dacă se utilizează conducte îngropate pentru materialele nepericuloase, se documentează și se marchează traseul acestora și se adoptă sisteme sigure de excavare</p> <p>l) Reizolarea automată a racordurilor de distribuție pentru manipularea lichidelor și a gazelor lichefiate</p> <p>m) Ventilarea gazelor emise spre vehiculul de distribuție pentru a reduce emisiile de COV</p> <p>n) Spălarea roților și a șasiului vehiculelor utilizate la livrarea sau manipularea materialelor care produc pulberi</p> <p>o) Campanii planificate de măturare a drumurilor</p> <p>p) Separarea materialelor incompatibile (de exemplu, agenții oxidanți și materiile organice)</p> <p>q) Reducerea la minimum a transferurilor de materiale între procese</p> <p>Aplicabilitate BAT 8.n. poate să nu fie aplicabilă în cazul</p>	<ul style="list-style-type: none"> - o) în turnatori se face curățenie la locul de munca la sfârșitul fiecărui schimb - curățarea permanentă a depozitului de zgură și a căilor de acces; - caile de transport exterioare cladirilor se umezesc dacă nu sunt precipitații timp de 2 luni consecutive, în vederea limitării producerii de praf. 	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări																					
formării gheții.																							
<p>1.1.4.3. Emisii difuze provenite din producția de metale</p> <p>BAT 9. Pentru prevenirea sau, în cazul în care acest lucru nu este posibil, pentru reducerea emisiilor difuze provenite din producția de metale, BAT constă în optimizarea eficienței colectării și tratării gazelor reziduale, prin utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.</p> <table border="1" data-bbox="188 475 831 1422"> <thead> <tr> <th></th> <th>Tehnica</th> <th>Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Pretratarea termică sau mecanică a materiilor prime secundare în vederea reducerii la minimum a contaminării cu substanțe organice a încărcăturii cuptorului</td> <td>General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Utilizarea unui cuptor închis cu un sistem bine conceput de desprăfuire sau etanșarea cuptorului și a altor elemente de proces cu un sistem de ventilație adecvat</td> <td>Aplicabilitatea poate fi limitată de constrângeri legate de siguranță (de exemplu, tipul/proiectarea cuptorului, risc de explozie)</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Utilizarea unei hote secundare pentru încărcarea și evacuarea cuptorului</td> <td>Aplicabilitatea poate fi limitată de constrângeri legate de siguranță (de exemplu, tipul/proiectarea cuptorului, risc de explozie)</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Colectarea pulberilor sau a fumului la transferarea materialelor care produc pulberi (de exemplu, puncte de încărcare și de evacuare ale cuptorului, jgheaburi acoperite)</td> <td>General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>Optimizarea proiectării și funcționării hotelor și a conductelor de captare a fumului generat la portul de alimentare și la descărcarea și evacuarea de metal fierbinte, mată sau zgură în jgheaburi acoperite</td> <td>Pentru instalațiile existente, aplicabilitatea poate fi limitată de restricții legate de configurarea spațiului și a instalațiilor</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td>Incinte pentru cuptoare/reactoare,</td> <td>Pentru instalațiile</td> </tr> </tbody> </table>		Tehnica	Aplicabilitate	a	Pretratarea termică sau mecanică a materiilor prime secundare în vederea reducerii la minimum a contaminării cu substanțe organice a încărcăturii cuptorului	General aplicabilă	b	Utilizarea unui cuptor închis cu un sistem bine conceput de desprăfuire sau etanșarea cuptorului și a altor elemente de proces cu un sistem de ventilație adecvat	Aplicabilitatea poate fi limitată de constrângeri legate de siguranță (de exemplu, tipul/proiectarea cuptorului, risc de explozie)	c	Utilizarea unei hote secundare pentru încărcarea și evacuarea cuptorului	Aplicabilitatea poate fi limitată de constrângeri legate de siguranță (de exemplu, tipul/proiectarea cuptorului, risc de explozie)	d	Colectarea pulberilor sau a fumului la transferarea materialelor care produc pulberi (de exemplu, puncte de încărcare și de evacuare ale cuptorului, jgheaburi acoperite)	General aplicabilă	e	Optimizarea proiectării și funcționării hotelor și a conductelor de captare a fumului generat la portul de alimentare și la descărcarea și evacuarea de metal fierbinte, mată sau zgură în jgheaburi acoperite	Pentru instalațiile existente, aplicabilitatea poate fi limitată de restricții legate de configurarea spațiului și a instalațiilor	f	Incinte pentru cuptoare/reactoare,	Pentru instalațiile	<p>Instalația de exhaustare a halelor care constă din:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Sistem ventejectoare. Instalația este repartizată de-a lungul celor 5 travee longitudinale. Deasupra cuptoarelor de menținere și a mașinilor de turnat din turnătoria statică există 5 linii de exhaustare formate din câte 6 ventejectoare tip VR4, montate vertical prin luminatoarele existente și asigură o reducere cu cel puțin 50% a emisiilor fugitive din hală asigurând un microclimat corespunzător. Alimentarea cu aer primar se realizează printr-o tubulatură circulară cu diametrul de 200 mm, prin intermediul unui ventilator centrifugal monoaspirant. Instalația are un debit exhaustat Q = 120000 mc/h . ✓ Tubulaturi amplasate de-a lungul stâlpilor și guri de absorbție. <p>Reducerea emisiilor fugitive ale proceselor de producție, în hale, captate prin Instalația de exhaustare, se realizează prin:</p> <p>Utilizarea unor cuptoare închise cu un sistem bine conceput de desprăfuire</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Cuptoarele cu inducție de 1,1 t din hala de turnare sub presiune au prevăzute hote de extracție a fumului și prafului. Pe măsura intrării în funcțiune a celorlalte cuptoare cu inducție se vor prevedea sisteme similare. ✓ Cuptoarele de topire cu gaze (cu vatră și cuvă) au prevăzute coșuri de evacuare a gazelor arse (tip ZPF, KOPPATZ) sau hotă la cuptorul HT 380. <p>Sisteme și tehnici de încărcare pentru cuptoare</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ capacul cuptoarelor se menține cât mai puțin deschis (10 – 15% din timpii necesari de deschidere). <p>Optimizarea colectării pulberilor sau a fumului instalațiilor din hală</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Instalația de sablare cu alice din sticlă a cochilelor ELEPHANT 144 este prevăzută cu Cartuș filtrant SAPI, colector de praf SIROCCO. Aerul filtrat se elimină în hală. ✓ Instalația de sablare T85GS este prevăzută cu Sistem de filtrare 	Se conformează
	Tehnica	Aplicabilitate																					
a	Pretratarea termică sau mecanică a materiilor prime secundare în vederea reducerii la minimum a contaminării cu substanțe organice a încărcăturii cuptorului	General aplicabilă																					
b	Utilizarea unui cuptor închis cu un sistem bine conceput de desprăfuire sau etanșarea cuptorului și a altor elemente de proces cu un sistem de ventilație adecvat	Aplicabilitatea poate fi limitată de constrângeri legate de siguranță (de exemplu, tipul/proiectarea cuptorului, risc de explozie)																					
c	Utilizarea unei hote secundare pentru încărcarea și evacuarea cuptorului	Aplicabilitatea poate fi limitată de constrângeri legate de siguranță (de exemplu, tipul/proiectarea cuptorului, risc de explozie)																					
d	Colectarea pulberilor sau a fumului la transferarea materialelor care produc pulberi (de exemplu, puncte de încărcare și de evacuare ale cuptorului, jgheaburi acoperite)	General aplicabilă																					
e	Optimizarea proiectării și funcționării hotelor și a conductelor de captare a fumului generat la portul de alimentare și la descărcarea și evacuarea de metal fierbinte, mată sau zgură în jgheaburi acoperite	Pentru instalațiile existente, aplicabilitatea poate fi limitată de restricții legate de configurarea spațiului și a instalațiilor																					
f	Incinte pentru cuptoare/reactoare,	Pentru instalațiile																					

Cerințe BAT				Modul de conformare al instalației				Nivel de conformare/ Recomandări																													
	de tipul „incintă în incintă” sau „cușcă”, pentru operațiunile de evacuare și încărcare	existente, aplicabilitatea poate fi limitată de restricții legate de configurarea spațiului și a instalațiilor		<p>PATROPAC. Aerul filtrat se elimină în hală.</p> <p>✓ Degazarea și curățarea aluminiului necesară pentru eliminarea hidrogenului din topitură se face direct în oala de turnare pentru o cantitate de aliaj de 300 kg. Cantitatea de flux COVERAL este dozată la 250g pentru 300 kg aliaj lichid. Compoziția fluxului COVERAL este: hexafluor silicat de potasiu, hexafluor silicat de sodiu, carbonat de sodiu. Cantitatea de gaz inert (azot) este dozată automat la 15 l/min. Timpul de degazare este minim între 6-8 min. Emisiile rezultate în timpul degazării sunt de scurtă durată (6-8 min. cât durează procesul de degazare). Ele nu pot fi însă captate din cauză că pe traveele pe care se află cuptoarele și respectiv instalațiile de degazare circulă podurile rulante la cca. 6 m.</p> <p>Instalațiile constau din:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ două instalații tip FDU Roto-MTS 1500; ✓ a unei instalații tip FDU Mini Degasser. <p>Instalațiile de degazare sunt amplasate lângă cuptoarele tip ZPF din secția TS și din secția TSP.</p>																																	
g	Optimizarea fluxului de gaze reziduale din cuptor, cu ajutorul studiilor pe calculator de dinamica fluidelor și al marcarilor	General aplicabilă																																			
h	Sisteme de încărcare pentru cuptoare semiînchise pentru adăugarea de materii prime în cantități mici	General aplicabilă																																			
i	Tratarea emisiilor colectate într-un sistem de reducere adecvat	General aplicabilă																																			
<p>1.1.5 Monitorizarea emisiilor în aer</p> <p>BAT 10. BAT constă în monitorizarea emisiilor la coș, cel puțin cu frecvența indicată mai jos și în conformitate cu standardele EN. Dacă nu sunt disponibile standarde EN, BAT constă în utilizarea de standarde ISO, standarde naționale sau alte standarde internaționale, care asigură furnizarea de date de o calitate științifică echivalentă.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>Monitorizare asociată cu:</th> <th>Frecvența minimă de monitorizare</th> <th>Standard</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pulberi (2)</td> <td>Aluminiu: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81, BAT 88</td> <td>Continuă (1) O dată pe an (1)</td> <td>EN 13284-2</td> </tr> <tr> <td>SO₂</td> <td>Aluminiu: BAT 60, BAT 69</td> <td>Continuă sau o dată pe an</td> <td>EN 14791</td> </tr> </tbody> </table>				Parametru	Monitorizare asociată cu:	Frecvența minimă de monitorizare	Standard	Pulberi (2)	Aluminiu: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81, BAT 88	Continuă (1) O dată pe an (1)	EN 13284-2	SO ₂	Aluminiu: BAT 60, BAT 69	Continuă sau o dată pe an	EN 14791	<p><i>Locul de prelevare</i> : secție TS- coșurile E1 (cuptor topire ZPF1), E2 (Cuptor menținere și topire HT 380), E3 (cuptor topire ZPF2), E4 (cuptor topire și menținere ZPF3); secția TSP- coșurile E5 (cuptor topire și menținere ZPF mare), E6 (cuptor topire KPPPATZ), E7 (Cuptor topire ZPF mic) secția TP- coșurile E12 (cuptor rotativ de topire CTS1), E13 (cuptor rotativ de topire CTS2).</p> <p>In instalație se măsoară:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>Monitorizare asociată cu</th> <th>Frecvența de monitorizare</th> <th>Standard (e)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pulberi⁽²⁾</td> <td>Aluminiu: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81, BAT 88</td> <td>1/lună</td> <td>SR EN 13284-1/2002</td> </tr> <tr> <td>SO₂⁽⁴⁾</td> <td>Aluminiu: BAT 60, BAT 69</td> <td>1/lună</td> <td>Metoda cu senzori</td> </tr> <tr> <td>NO_x, exprimat</td> <td>Cupru, aluminiu,</td> <td>1/lună</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Parametru	Monitorizare asociată cu	Frecvența de monitorizare	Standard (e)	Pulberi ⁽²⁾	Aluminiu: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81, BAT 88	1/lună	SR EN 13284-1/2002	SO ₂ ⁽⁴⁾	Aluminiu: BAT 60, BAT 69	1/lună	Metoda cu senzori	NO _x , exprimat	Cupru, aluminiu,	1/lună		Se conformează	
Parametru	Monitorizare asociată cu:	Frecvența minimă de monitorizare	Standard																																		
Pulberi (2)	Aluminiu: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81, BAT 88	Continuă (1) O dată pe an (1)	EN 13284-2																																		
SO ₂	Aluminiu: BAT 60, BAT 69	Continuă sau o dată pe an	EN 14791																																		
Parametru	Monitorizare asociată cu	Frecvența de monitorizare	Standard (e)																																		
Pulberi ⁽²⁾	Aluminiu: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81, BAT 88	1/lună	SR EN 13284-1/2002																																		
SO ₂ ⁽⁴⁾	Aluminiu: BAT 60, BAT 69	1/lună	Metoda cu senzori																																		
NO _x , exprimat	Cupru, aluminiu,	1/lună																																			

Cerințe BAT				Modul de conformare al instalației				Nivel de conformare/ Recomandări	
		(1) (4)		ca NO ₂	plumb, staniu, FeSi, Si (procese pirometalurgice): BAT 13		electrochimici SRISO 10396/2008		
NOx, exprimat ca NO2	Cupru, aluminiu, plumb, staniu, FeSi, Si (procese pirometalurgice): BAT 13	Continuă sau o dată pe an (1)	EN 14792	COV	Aluminiu: BAT 83	O dată pe an (1)	SR 12619:2013 SR 15259:2008	EN	EN
TCOV	Aluminiu: BAT 83	Continuă sau o dată pe an (1)	EN 12619						
PCDD/F	Aluminiu: BAT 83	O dată pe an	EN 1948, părțile 1, 2 și 3						
NH3	Aluminiu: BAT 89	O dată pe an	Nu sunt disponibile standarde EN						
Benzo[a] piren	Aluminiu: BAT 59, BAT 60, BAT 61	O dată pe an	ISO 11338-1 ISO 11338-2						
Fluoruri gazoase, exprimate ca HF	Aluminiu: BAT 60, BAT 61, BAT 67	Continuă (1)	ISO 15713						
	Aluminiu: BAT 60, BAT 67, BAT 84	O dată pe an (1)							
Fluoruri totale	Aluminiu: BAT 60, BAT 67	O dată pe an	Nu sunt disponibile standarde EN						
Cloruri gazoase, exprimate ca HCl	Aluminiu: BAT 84	Continuă sau o dată pe an (1)	EN 1911						
Cl ₂	Aluminiu: BAT 84	O dată pe an	Nu sunt disponibile standarde EN						
H ₂ S	Aluminiu: BAT 89	O dată pe an	Nu sunt disponibile standarde EN						

Cerințe BAT				Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări				
PH ₃	Aluminiu: BAT 89	O dată pe an	Nu sunt disponibile standarde EN						
<p>Notă: (1) Pentru sursele de emisii în volum semnificativ, BAT constă în măsurători continue sau, dacă nu se poate efectua o măsurare continuă, în monitorizarea periodică mai frecventă.</p> <p>(2) Pentru sursele mici (< 10 000 Nm³ /h) de emisii de pulberi rezultate din depozitarea și manipularea materiilor prime, monitorizarea s-ar putea efectua prin măsurarea parametrilor surogat (cum ar fi căderea de presiune).</p> <p>(3) Metalele care se monitorizează depind de compoziția materiilor prime utilizate.</p>									
<p>1.1.6. Emisiile de mercur</p> <p>BAT 11. Pentru a reduce emisiile de mercur în aer (altele decât cele direcționate către instalația de acid sulfuric) rezultate în urma unui proces pirometalurgic, BAT constă în utilizarea uneia sau a ambelor tehnici indicate mai jos.</p> <p>Tehnică</p> <p>a Utilizarea de materii prime cu un conținut scăzut de mercur, inclusiv prin cooperarea cu furnizorii, astfel încât să se elimine mercurul din materialele secundare.</p> <p>b Utilizarea de adsorbanti (de exemplu, cărbune activat, seleniu) în combinație cu filtrarea pulberilor (1) (1) Tehnicile sunt descrise în secțiunea 1.10.</p> <p>Nivelurile de emisii asociate BAT:</p> <p><i>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru emisiile de mercur în aer (altele decât cele direcționate către fabrica de acid sulfuric) provenite dintr-un proces pirometalurgic ce utilizează materii prime care conțin mercur</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametru</th> <th>BAT-AEL (mg/Nm³) (1) (2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Mercur și compușii acestuia, exprimat ca Hg</td> <td>0,01-0,05</td> </tr> </tbody> </table>				Parametru	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1) (2)	Mercur și compușii acestuia, exprimat ca Hg	0,01-0,05	<ul style="list-style-type: none"> Nu este cazul, nu se utilizează materii prime cu conținut de mercur. 	Se conformază
Parametru	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1) (2)								
Mercur și compușii acestuia, exprimat ca Hg	0,01-0,05								

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>(1) Ca medie zilnică sau ca medie pe perioada de prelevare a probelor (2) Cu excepția proceselor care folosesc cuptoare Waeltz, valorile inferioare sunt asociate cu utilizarea adsorbanților (de exemplu, cărbune activ, seleniu) în combinație cu filtrarea pulberilor</p> <p>Monitorizarea</p> <p>Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.</p>		
<p>1.1.7. Emisiile de dioxid de sulf</p> <p>BAT 12. Pentru a reduce emisiile de SO₂ din gazele reziduale cu conținut ridicat de SO₂ și pentru a evita generarea de deșeuri provenite din sistemul de epurare a gazelor de ardere, BAT constă în recuperarea sulfurului pentru a produce acid sulfuric sau SO₂ lichid.</p> <p>Aplicabilitate Se aplică numai la instalațiile care produc cupru, plumb, zinc primar, argint, nichel și/sau molibden</p>	Nu se aplică în instalație	
<p>1.1.8. Emisiile de NO_x</p> <p>BAT 13. Pentru a preveni emisiile de NO_x în aer provenite dintr-un proces pirometalurgic, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos.</p> <p>Tehnică (1)</p> <ol style="list-style-type: none"> Arzătoare cu nivel redus de NO_x Arzătoare cu oxicomustibil Recircularea gazelor de ardere (prin arzător pentru a reduce temperatura flăcării) în cazul arzătoarelor cu ardere cu oxicomustibil <p>⁽¹⁾ Tehnicile sunt descrise în secțiunea 1.10.</p> <p>Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.</p>	Arzătoarele tip ZIO utilizate la cuptoarele de topire sunt din gama celor clasice, fără sisteme de reducere a emisiilor de NO _x . Conform măsurătorilor emisiilor de oxizi de azot efectuate pe coșurile de evacuare E1- E7 ale cuptoarelor de topire care utilizează ca și combustibil gazul natural, valorile concentrațiilor obținute se încadrează în valorile limită prevăzute de Autorizația integrată de mediu și în valorile recomandate de Documentul de referință pentru industria metalelor neferoase. Concluziile BAT nu prevăd valori limită pentru emisiile de NO _x provenite din procesele pirometalurgice.	Se conformază
1.3. CONCLUZII PRIVIND BAT PENTRU PRODUCȚIA DE ALUMINIU, INCLUSIV PENTRU PRODUCȚIA DE ALUMINĂ ȘI ANOZI		
<p>1.3.4.3. Emisii în aer</p> <p>BAT 76. Pentru a preveni sau a reduce emisiile în aer, BAT constă în îndepărtarea uleiului și a compușilor</p>	<p>Tehnici utilizate în instalație</p> <p>În vederea recuperării aliajului de aluminiu secundar,</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări						
<p>organici din șpan înainte de etapa de fuziune utilizând centrifugarea și/sau uscarea (1).</p> <p><i>Aplicabilitate</i></p> <p>Centrifugarea se aplică doar șpanului extrem de contaminat cu ulei, dacă are loc înainte de uscare. Ar putea să nu fie necesară eliminarea uleiului și compușilor organici în cazul în care cuptorul și sistemul de reducere a emisiilor sunt concepute pentru a funcționa cu materiile organice.</p>	<p>materialele de reciclare proprii se procesează prin retopire în unul din cuptoarele rotative cu gaz tip CTS de capacitate 1,6 t/zi, fiind introduse direct fără operații de pregătire preliminară.</p>							
<p>1.3.4.3.1.Emisii difuze</p> <p>BAT 77. Pentru a preveni și a reduce emisiile difuze provenite din pretratarea deșeurilor, BAT constă în utilizarea uneia sau a ambelor tehnici indicate mai jos.</p> <p>a) Benzi transportoare închise sau pneumatice, cu sistem de extracție a aerului;</p> <p>b) Incinte sau hote pentru punctele de încărcare și de evacuare, cu sistem de extracție a aerului.</p>	<p>Nu se aplică în instalație.</p>	<p>Se conformează</p>						
<p>BAT 78. Pentru a preveni sau a reduce emisiile difuze provenite din procesele de încărcare și descărcare/ evacuare a cuptoarelor de topire, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.</p> <table border="1" data-bbox="159 1209 862 1422"> <thead> <tr> <th data-bbox="159 1209 215 1249"></th> <th data-bbox="215 1209 622 1249">Tehnica</th> <th data-bbox="622 1209 862 1249">Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="159 1249 215 1422">a</td> <td data-bbox="215 1249 622 1422">Amplasarea unei hote în partea superioară a ușii cuptorului și la gura de evacuare unde are loc</td> <td data-bbox="622 1249 862 1422">General aplicabilă</td> </tr> </tbody> </table>		Tehnica	Aplicabilitate	a	Amplasarea unei hote în partea superioară a ușii cuptorului și la gura de evacuare unde are loc	General aplicabilă	<p><i>Tehnici utilizate în instalație</i></p> <p>Reducerea emisiilor fugitive ale proceselor de producție, în hale, captate prin Instalatia de exhaustare, se realizeaza prin:</p> <p><i>Utilizarea unor cuptoare închise cu un sistem bine conceput de desprăfuire</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Cuptoarele cu inducție de 1,1 t din hala de turnare sub presiune au prevăzute hote de extracție a fumului și prafului. Pe măsura intrării în funcțiune a celorlalte cuptoare cu inducție se vor prevedea 	
	Tehnica	Aplicabilitate						
a	Amplasarea unei hote în partea superioară a ușii cuptorului și la gura de evacuare unde are loc	General aplicabilă						

Cerințe BAT			Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	extracția de gaze reziduale, conectate la un sistem de filtrare		<p>sisteme similare.</p> <p>✓ Cuptoarele de topire cu gaze (cu vatră și cuvă) au prevăzute coșuri de evacuare a gazelor arse (tip ZPF, KOPPATZ) sau hotă la cuptorul HT 380.</p> <p>Sisteme și tehnici de încărcare pentru cuptoare</p> <p>✓ capacul cuptoarelor se menține cât mai puțin deschis (10 – 15% din timpii necesari de deschidere).</p>	
b	Incintă de colectare a fumului care să acopere atât zonele de încărcare, cât și zonele de evacuare	Se aplică doar în cazul cuptoarelor cu tambure fixe		
c	Ușa cuptorului închisă etanș (1)	General aplicabilă		
d	Cărucior de încărcare etanș	Aplicabilă numai în cazul cuptoarelor nerotative		
e	Sistem cu aspirație stimulată care poate fi modificat în conformitate cu procesul necesar (1)	General aplicabilă		
<p>Notă: (1) Tehnica este descrisă în secțiunea 1.10.</p> <p><i>Descriere</i></p> <p>BAT 78 (a) și (b): constau în aplicarea unei capote prevăzute cu un sistem de extracție pentru colectarea și gestionarea gazelor reziduale generate de proces.</p> <p>BAT 78 (d): Schipul se cuplează etanș la ușa cuptorului în cursul descărcării deșeurilor și menține cuptorul etanș în această etapă.</p>				
BAT 79. Pentru a reduce emisiile generate de tratarea zgurii/scoriei, BAT constă în utilizarea uneia dintre			Nu se aplică în instalație.	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Răcirea zgurii/scorii de îndată ce este îndepărtată din cuptor, în recipiente etanșe sub un gaz inert; b) Prevenirea umezirii zgurii/scorii; c) Compactarea zgurii/scorii cu un sistem de extracție a aerului și de reducere a emisiilor de pulberi. 		
<p>1.3.4.3.2. Emisiile dirijate de pulberi</p> <p>BAT 80. Pentru a reduce emisiile de pulberi și de metal rezultate din uscarea șpanului și îndepărtarea uleiului și a compușilor organici din acesta, din concasarea, măcinarea și separarea uscată a compușilor nemetalici și a metalelor, altele decât aluminiul, precum și din depozitarea, manipularea și transportul în cadrul producției de aluminiu secundar, BAT constă în utilizarea unui filtru cu sac.</p> <p>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru emisiile de pulberi în aer rezultate din uscarea șpanului și îndepărtarea uleiului și a compușilor organici din acesta, din zdrobirea, măcinarea și separarea uscată a compușilor nemetalici și a metalelor, altele decât aluminiul, precum și din depozitarea, manipularea și transportarea în cadrul producției de aluminiu secundar:</p> <p>Pulberi: BAT-AEL (1) - $\leq 5 \text{ mg/Nm}^3$</p> <p>(1) Ca medie pe parcursul perioadei de eșantionare.</p>	Nu se aplică în instalație.	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.		
<p>BAT 81. Pentru a reduce emisiile de pulberi și de metal în aer rezultate din procesele care țin de cuptor, precum încărcarea, topirea, evacuarea și tratarea metalului topit în cadrul producției de aluminiu secundar, BAT constă în utilizarea unui filtru cu sac.</p> <p>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru emisii de pulberi în aer rezultate din procesele de cuptor, precum încărcarea, topirea, evacuarea și tratarea metalului topit în cadrul producției de aluminiu secundar:</p> <p>Pulberi: BAT-AEL (1) - 2-5 mg/Nm³</p> <p>(1) Ca medie zilnică sau ca medie pe parcursul perioadei de eşantionare.</p> <p>Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - În luna mai 2018 pentru cuptorul SG1,5 (ZPF2) din secția Turnare Statică s-a montat filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) - În luna august 2018 pentru cuptorul SG1,5 (ZPF1) din secția Turnare Statică s-a montat filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) - În luna septembrie 2019 pentru cuptorul SG2T7 (ZPF3) din secția Turnare Statică s-a montat filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) - În luna octombrie 2019 pentru cuptorul HT 380 din secția Turnare Statică s-a montat filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) - În luna octombrie 2019 pentru cuptorul S-G3K7 (ZPF1) din secția TSP, s-a montat filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch), dar nu a fost utilizat și nu avem buletine de analiză. - În luna septembrie 2019 s-a montat filtru ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) pentru cuptorul S-G5K15 (ZPF2) din secția Turnare sub Presiune respectiv în luna octombrie 2019 pentru cuptorul KOPPATZ din secția Turnare sub Presiune, dar nu a fost utilizat și nu avem buletine de analiză. <p>Monitorizarea nivelului de pulberi la emisie începând cu luna noiembrie 2019 relevă valori care se înscriu în intervalul 2-5 mg/Nm³ (pentru coșurile de evacuare E1-E6, E12, E13)</p> <p>Pentru coșul de evacuare E7 (ZPF1) din secția Turnare Sub Presiune nu au mai fost realizate monitorizări din mai 2019 – în aprilie și mai 2019 valoarea pulberilor măsurată fiind 8,02 și</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	6,98 mg/Nm ³ , filtrul ceramic a fost montat în luna octombrie 2019 - dar nu a fost utilizat de atunci din lipsă de comenzi.	
<p>BAT 82. Pentru a reduce emisiile de pulberi și de metal în aer provenite din procesele de retopire din producția de aluminiu secundar, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.</p> <p>a) Utilizarea de material de aluminiu necontaminat, adică material solid care nu prezintă alte substanțe cum ar fi vopsea, materiale plastice sau ulei (de exemplu, țagle);</p> <p>b) Optimizarea condițiilor de ardere pentru a reduce emisiile de pulberi;</p> <p>c) Filtru cu sac.</p> <p>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru pulberi provenite din procesele de retopire în cadrul producției secundare de aluminiu</p> <p>Pulberi: BAT-AEL (1) (2) - 2-5 mg/Nm³</p> <p>(1) Ca medie pe parcursul perioadei de eșantionare.</p> <p>(2) Pentru cuptoarele concepute pentru utilizarea exclusivă de materii prime necontaminate și care chiar le utilizează, pentru care cantitatea de emisii de pulberi este mai mică de 1 kg/h, limita superioară a intervalului este de 25 mg/Nm³ ca medie a probelor obținute pe parcursul unui an.</p> <p>Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.</p>	<p>În instalație se practică topirea metalelor curate.</p> <p>Monitorizarea nivelului de COV la emisie din anul 2019 relevă valori sub 0,4 mg/Nm³ (se încadrează în limitele conform BAT- AEL ≤ 10-30 mg/ Nmc³) pentru coșurile de evacuare E1-E5, E13 (pentru coșurile de evacuare E6, E7 și E12 nu au fost făcute monitorizări, aceste cuptoare nu au funcționat - nu au fost acoperite de comenzi.</p>	Se conformează
<p>1.3.4.3.3. Emisiile de compuși organici</p> <p>BAT 83. Pentru a reduce emisiile de compuși organici și de PCDD/F în aer generate de tratamentul termic al materiilor prime secundare contaminate (de exemplu, șpan) și de cuptorul de topire, BAT constă în utilizarea unui filtru cu</p>	<p>Monitorizarea nivelului de COV la emisie din anul 2019 relevă valori sub 0,4 mg/Nm³ (se încadrează în limitele conform BAT- AEL ≤ 10-30 mg/ Nmc³) pentru coșurile de evacuare E1-E5, E13 (pentru coșurile de evacuare E6, E7 și E12 nu au fost făcute monitorizări, aceste cuptoare</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări						
<p>sac, în combinație cu cel puțin una dintre tehnicile indicate mai jos.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Selectarea și alimentarea cu materii prime în funcție de cuptor și de tehnicile de reducere a emisiilor utilizate; b) Sistem cu arzător intern pentru cuptoare de topire; c) Postarzător; d) Stingere rapidă; e) Injectare cu cărbune activat. <p>Tehnicile sunt descrise în secțiunea 1.10. 1.10.1.5. <i>Emisii de COV, HAP și PCDD/F</i></p> <table border="1" data-bbox="174 671 846 1415"> <thead> <tr> <th data-bbox="174 671 465 711">Tehnica</th> <th data-bbox="465 671 846 711">Descriere</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="174 711 465 951">Postarzător sau oxidant termic</td> <td data-bbox="465 711 846 951">Sistemul de ardere în care poluantul din fluxul gazelor de evacuare reacționează cu oxigenul într-un mediu cu temperatură controlată pentru a crea o reacție de oxidare.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="174 951 465 1415">Oxidant termic de regenerare</td> <td data-bbox="465 951 846 1415">Sistem de ardere care utilizează un proces de regenerare pentru a valorifica energia termică din compușii de gaz și carbon prin utilizarea de paturi de sprijin refractare. Este necesar un sistem multiplu pentru a schimba direcția fluxului de gaz în vederea curățării patului. Este cunoscut și sub denumirea de postarzător</td> </tr> </tbody> </table>	Tehnica	Descriere	Postarzător sau oxidant termic	Sistemul de ardere în care poluantul din fluxul gazelor de evacuare reacționează cu oxigenul într-un mediu cu temperatură controlată pentru a crea o reacție de oxidare.	Oxidant termic de regenerare	Sistem de ardere care utilizează un proces de regenerare pentru a valorifica energia termică din compușii de gaz și carbon prin utilizarea de paturi de sprijin refractare. Este necesar un sistem multiplu pentru a schimba direcția fluxului de gaz în vederea curățării patului. Este cunoscut și sub denumirea de postarzător	nu au funcționat - nu au fost acoperite de comenzi .	
Tehnica	Descriere							
Postarzător sau oxidant termic	Sistemul de ardere în care poluantul din fluxul gazelor de evacuare reacționează cu oxigenul într-un mediu cu temperatură controlată pentru a crea o reacție de oxidare.							
Oxidant termic de regenerare	Sistem de ardere care utilizează un proces de regenerare pentru a valorifica energia termică din compușii de gaz și carbon prin utilizarea de paturi de sprijin refractare. Este necesar un sistem multiplu pentru a schimba direcția fluxului de gaz în vederea curățării patului. Este cunoscut și sub denumirea de postarzător							

Cerințe BAT		Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	regenerativ.		
Oxidant termic de catalizare	Sistem de ardere în care descompunerea se realizează pe o suprafață metalică catalizatoare la temperaturi mai scăzute, de regulă, cuprinse între 350 °C și 400 °C. Este cunoscut și sub denumirea de postarzător catalitic.		
Biofiltru	Acesta constă dintr-un strat de material organic sau inert în care poluanții din fluxurile de gaze reziduale sunt oxidați biologic de microorganisme		
Epurator biologic	Acesta combină epurarea umedă a gazelor (absorbție) și biodegradarea, apa de epurare conținând o populație de microorganisme care oxidează componentele nocive ale gazelor		
Selectarea și alimentarea cu materii prime în funcție de cuptor și de tehnicile de reducere a emisiilor utilizate.	Materiile prime sunt selectate astfel încât cuptorul și sistemul de reducere a emisiilor, utilizate pentru atingerea performanțelor de reducere necesare să poată trata în mod corespunzător contaminanții conținuți în		

Cerințe BAT		Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
	materiile cu care se va realiza alimentarea		
Optimizarea condițiilor de ardere pentru a reduce emisiile de compuși organici	O bună amestecare a aerului sau a oxigenului și a conținutului de carbon, controlul temperaturii gazelor și timpul de rezidență la temperaturi înalte pentru oxidarea carbonului organic care cuprinde PCDD/F. Tehnica poate include, de asemenea, utilizarea de aer îmbogățit sau de oxigen pur		
Utilizarea de sisteme de încărcare, pentru cuptoare semiînchise, care să realizeze mici adăugări de materii prime	Se adaugă cantități mici de materii prime în cuptoarele semiînchise pentru a reduce efectul de răcire a cuptorului în timpul încălzirii. Astfel se menține o temperatură mai mare a gazului și se împiedică o nouă formare de PCDD/F		
Sistem de arzătoare interne	Gazul de evacuare este direcționat prin flacăra arzătorului și carbonul organic este transformat, împreună cu oxigenul, în CO ₂ .		
Evitarea sistemelor de evacuare cu	Prezența pulberilor la temperaturi de peste 250 °C		

Cerințe BAT		Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări						
<table border="1"> <tr> <td>acumulare mare de pulberi la temperaturi > 250 °C</td> <td>favorizează formarea de PCDD/F prin sinteză de novo</td> </tr> <tr> <td>Injecția de agenți de adsorbție în combinație cu sisteme eficiente de colectare a pulberilor</td> <td>PCDD/F este adsorbit în pulberi și, prin urmare, emisiile se pot reduce cu ajutorul unui sistem eficient de filtrare a pulberilor. Utilizarea unui agent de adsorbție specific promovează acest proces și reduce emisiile de PCDD/F</td> </tr> <tr> <td>Stingere rapidă</td> <td>Sinteza <i>de novo</i> de PCDD/F este împiedicată prin răcirea rapidă a gazelor de la 400 °C la 200 °C</td> </tr> </table>	acumulare mare de pulberi la temperaturi > 250 °C	favorizează formarea de PCDD/F prin sinteză de novo	Injecția de agenți de adsorbție în combinație cu sisteme eficiente de colectare a pulberilor	PCDD/F este adsorbit în pulberi și, prin urmare, emisiile se pot reduce cu ajutorul unui sistem eficient de filtrare a pulberilor. Utilizarea unui agent de adsorbție specific promovează acest proces și reduce emisiile de PCDD/F	Stingere rapidă	Sinteza <i>de novo</i> de PCDD/F este împiedicată prin răcirea rapidă a gazelor de la 400 °C la 200 °C			
acumulare mare de pulberi la temperaturi > 250 °C	favorizează formarea de PCDD/F prin sinteză de novo								
Injecția de agenți de adsorbție în combinație cu sisteme eficiente de colectare a pulberilor	PCDD/F este adsorbit în pulberi și, prin urmare, emisiile se pot reduce cu ajutorul unui sistem eficient de filtrare a pulberilor. Utilizarea unui agent de adsorbție specific promovează acest proces și reduce emisiile de PCDD/F								
Stingere rapidă	Sinteza <i>de novo</i> de PCDD/F este împiedicată prin răcirea rapidă a gazelor de la 400 °C la 200 °C								
<p>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru emisiile de TCOV și PCDD/F în aer generate de tratamentul termic al materiilor prime secundare contaminate (de exemplu, șpanul) și de cuptorul de topire.</p> <p>TCOV: BAT- AEL ≤ 10-30 mg/ Nmc³ (1) PCCD/F: BAT- AEL ≤ 0,1 ng I-TEQ// Nmc³ (2) Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.</p>									
<p>1.3.4.3.4. Emisiile de acid</p> <p>BAT 84. Pentru a reduce emisiile de HCl, Cl₂ și HF în aer provenite din tratamentul termic al materiilor prime secundare contaminate (de exemplu, șpanul), din cuptorul de topire, precum și din retopirea și tratamentul metalului topit,</p>		<p>Tehnici utilizate în instalație</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Selectarea și alimentarea cu materii prime curate; ✓ Degazarea și curățarea aluminiului. <p>Extragerea gazelor și purificarea aluminiului topit se face</p>	Se conformează						

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.</p> <p>a) Selectarea și alimentarea cu materii prime în funcție de cuptor și de tehnicile de reducere a emisiilor utilizate (1);</p> <p>b) Injectarea de Ca(OH)₂ sau de bicarbonat de sodiu în combinație cu un filtru cu sac (1);</p> <p>c) Controlul procesului de rafinare, adaptând cantitatea gazului de rafinare utilizat pentru îndepărtarea impurităților prezente în metalele topite;</p> <p>d) Utilizarea clorului diluat cu gaz inert în procesul de rafinare.</p> <p>(1) Tehnicile sunt descrise în secțiunea 1.10.</p> <p><i>Descriere</i></p> <p>BAT 84 (d): Utilizarea clorului diluat cu gaze inerte și nu doar a clorului simplu, în vederea reducerii emisiilor de clor.</p> <p>De asemenea, rafinarea poate fi efectuată folosind doar gazul inert.</p> <p>Nivelurile de emisii asociate BAT pentru HCl, Cl₂ și HF în aer provenite din tratamentul termic al materiilor prime secundare contaminate (de exemplu, șpanul), din cuptorul de topire, precum și din retopirea și tratamentul metalului topit</p> <p>HCl: BAT- AEL ≤ 5-10 mg/ Nmc³ (1)</p> <p>Cl₂: BAT- AEL ≤ 1 mg/ Nmc³ (2) (3)</p> <p>HF: BAT- AEL ≤ 1 mg/ Nmc³ (4)</p> <p>(1) Ca medie zilnică sau ca medie pe parcursul perioadei de eșantionare. Pentru rafinarea realizată cu substanțe chimice care conțin clor, BAT-AEL se referă la concentrația medie în timpul clorinării.</p>	<p>direct în oala de turnare pentru o cantitate de aliaj de 300kg.</p> <p>Cantitatea de flux COVERAL este dozată la 250g pentru 300 kg aliaj lichid.</p> <p>Compoziția fluxului COVERAL este: hexafluor silicat de potasiu, hexafluor silicat de sodiu, carbonat de sodiu.</p> <p>Cantitatea de gaz inert (azot) este dozată automat la 15 l/min.</p> <p>Timpul de degazare depinde de cantitatea și calitatea metalului stabilite tehnologic și variază între 6-8 min.</p> <p>Gazul inert, metalul lichid și fluxul formează o mixtură cu bule foarte fină de gaz, care antrenează impuritățile din metal și le ridică la suprafața băii.</p> <p>Emisiile rezultate în timpul degazării sunt de scurtă durată (6-8 min. cât durează procesul de degazare). Ele nu pot fi însă captate din cauză că pe traveele pe care se află cuptoarele și respectiv instalațiile de degazare circulă podurile rulante la cca. 6 m.</p> <p>Instalațiile constau din:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ două instalații tip FDU Roto-MTS 1500; ✓ a unei instalații tip FDU Mini Degasser. <p>Aceste instalații utilizează gazul inert Azot (în anumite cazuri Argon) și fluxul COVERAL MTS 1565, care se introduc în metalul topit, transfazat în oala de transport.</p> <p>Instalațiile de degazare sunt amplasate lângă cuptoarele tip ZPF din secția TS și din secția TSP.</p> <p>Principalul avantaj al utilizării noului procedeu îl reprezintă diminuarea cantității de zgură generată în urma</p>	

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>(2) Ca medie pe parcursul perioadei de eşantionare. Pentru rafinarea realizată cu substanțe chimice care conțin clor, BAT- AEL se referă la concentrația medie pe durata clorinării.</p> <p>(3) Se aplică numai la emisiile provenite din procesele de rafinare realizate cu substanțe chimice care conțin clor.</p> <p>(4) Ca medie pe parcursul perioadei de eşantionare. Monitorizarea aferentă este indicată în BAT 10.</p>	metalului topit.	

5.9. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

5.9.1. Sursele de emisie

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Ape uzate tehnologice de la sistemul de răcire a cuptoarelor și a formelor de turnare	Recircularea apei		
Ape uzate fecaloid-menajere și tehnologice	Evitarea pierderilor necontrolate	Nu se face epurarea pe amplasament	Canalizarea orășenească
Ape uzate pluviale		Sistem decantor – separator pe apele pluviale colectate de pe platforma de colectare deșeuri.	Canalizarea orășenească

5.9.2. Minimizare

Recircularea apei în proporție de 25%.

5.9.3. Separarea apei meteorice

Apele meteorice de pe platforme și construcții sunt colectate în rigole și sunt evacuate în canalizarea orașenească, în sistem divizor.

5.9.4. Justificare

Nu se utilizează apa meteorică, datorită cantităților mici colectate.

5.9.4.1. Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Secțiunea 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu necesită studii	

5.9.5. Compoziția efluentului

Component (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	Masa/unitate de timp	mg/l, la evacuare
Încărcătura organică a apelor menajere.	Stația de pompare	Evacuare în canalizarea orășenească		Sub 300 mg/mc (CBO ₅)
Încărcătura organică a apelor tehnologice provenite, bazinele de tratament termic.		Evacuare în canalizarea orășenească		Sub 300 mg/mc (CBO ₅)

5.9.6. Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu necesită studii	

5.9.7. Toxicitate

Posibilă prezență a metalelor grele și a aluminiului în apele uzate.

Au fost monitorizate permanent apele uzate evacuate la canalizarea orașenească. Datele sunt prezentate în Raportul de amplasament

5.9.8. Reducerea CBO

Nu se realizează pe amplasament. Apele menajere și cele tehnologice preepurate sunt evacuate la canalizarea orașenească și respectiv în stația de epurare a municipiului.

5.9.9. Eficiența stației de epurare orașenești

Conform cerinței autorizației de gospodărire a apelor.

Parametru	Modul în care aceștia vor fi epurați în stația de epurare
Indicatorii de calitate a apelor uzate intrați în stația de epurare Slatina, exprimați prin regimul de oxigen (RO), regimul de mineralizare (RM) și toxici specifici (TS).	Pentru stația de epurare Slatina a existat un proiect de reabilitare și extindere finalizat la sfârșitul anului 2013. Epurarea apelor uzate menajere pe baza tehnologiei cu nămol activat incluzând trepte de tratare mecano-biologică, tratarea nămolului prin stabilizarea anaerobă și recuperarea energiei din gazul de fermentare prin intermediul blocului cogenerator.

5.9.10. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orașenești

Conform cerinței autorizației de gospodărire a apelor.

5.9.10.1. Rezervoare tampon

Stația de pompare are un bazin colector al apelor uzate.

5.9.11. Epurarea pe amplasament

Nu se realizează. Se realizează o preepurare a apelor pluviale de pe platforma de colectare deșeuri, într-un decantor – separator.

5.10. Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană**5.10.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:**

Nu este cazul.

5.10.2. Structuri subterane:

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu vă conformați acum, data până la care vă veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație. (Dacă acestea sunt deja identificate în planul de închidere a amplasamentului sau în planul raportului de amplasament, faceți o simplă referire la acestea).	Da	Planul de situație anexat în cadrul raportului de amplasament	
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: - izolație de siguranță - detectare continuă a scurgerilor - un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani).	Izolația este sigură. Un program de inspecție și întreținere periodică.	Un astfel de program este trecut în documentele compartimentului de întreținere.	

5.10.3. Acoperiri izolante

Nu este cazul.

5.10.4. Zone de poluare potențială

Cerința	Bazin stație de pompare	Depozit de zgură
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:		
- suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	Da	Da
- cuve etanșe de reținere a deversărilor		
- îmbinări etanșe ale construcției	Da	
- conectarea la un sistem etanș de drenaj		Da

5.10.5. Cuve de retenție

- Nu este cazul.

5.10.6. Alte riscuri asupra solului

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc. care, datorită scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apă	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări.
- sistemul de canalizare.	Verificări periodice ale sistemului de canalizare.

5.11. Emisii în ape subterane

Nu există emisii directe în apa subterană.

Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie. Deșeurile sunt colectate în recipiente metalice, în hală monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane.			
1. Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată? Prelevarea probelor din forajul de observație.	Substanțele monitorizate Parametrii propuși: - pH - Fe total ionic ($\text{Fe}^{2+} + \text{Fe}^{3+}$) - Al^{3+} - Consum chimic CCO-Cr - Azot amoniacal (NH_4^+) - Azotați (NO_3^-) - Azotiți (NO_3^-) - Fluoruri (F^-) - Conductivitate	Amplasamentul de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, și lunară) Propus - anual
2. Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Dați detalii despre tehnicile/procedurile existente Sistem de canalizare etanș, care captează toate scurgerile de pe platforma. Bazine impermeabilizate.		

5.11.1. Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase.

În cazul unor pierderi de apă potabilă, sunt controlate traseele și remediate defecțiunile.
Canalizarea de ape menajere se curăță cu ajutorul vidanței dacă se înfundă.

5.12. Miros

5.12.1. Surse de miros, măsuri de prevenire și reducere

Cerințe BAT		Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări	
1.1.11. Miros BAT 19. Pentru a reduce emisiile de mirosuri, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.		<i>Tehnici utilizate în instalație</i> Emisiile de miros sunt în special asociate cu procesul de utilizare a lianților la formele cu nisip. În cazul nostru se utilizează forme metalice. Există 2 mașini de pușcare miezuri (din nisip peliculizat). În zona acestora se produc fum și mirosuri, care vor fi captate de sistemul de ventilație al halelor. Fum se poate produce la cuptoarele de inducție, care au de asemenea sistemul propriu de hote de captare. În vecinătatea instalației nu sunt locații sensibile la miros. Societatea este amplasată în zona industrială a orașului		
Tehnica				Aplicabilitate
a	Depozitarea și manipularea corespunzătoare a materialelor urât mirositoare			General aplicabilă
b	Reducerea la minimum a utilizării de materiale urât mirositoare			General aplicabilă
c	Proiectarea, exploatarea și întreținerea atente ale oricărui echipament care ar putea genera emisii de mirosuri			General aplicabilă
d	Tehnici postardere sau de filtrare, inclusiv filtre biologice	Aplicabilă numai în cazuri limitate (de exemplu, în etapa de impregnare în procesul de producție specifică din sectorul carbonului și grafitului)		

5.12.2. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Emisiile de miros sunt în special asociate cu procesul de utilizare a lianților la formele cu nisip. În cazul nostru se utilizează forme metalice. Există 2 mașini de pușcare miezuri (din nisip peliculizat). În zona acestora se produc fum și mirosuri, care vor fi captate de sistemul de ventilație al halelor. Fum se poate produce la cuptoarele de inducție, care vor avea de asemenea sistemul propriu de hote de captare.

5.12.3. Receptori (inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

În vecinătatea instalației nu sunt locații sensibile la miros. Societatea este amplasată în zona industrială a orașului.

5.12.4. Surse/emisii Ne semnificative, semnificativă

Surse/emisii ne semnificative

Se consideră emisiile de miros ca fiind surse ne semnificative.

Surse/emisii semnificative

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansare ocazională	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emansiunile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emansiuni?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiunilor	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
Halele de turnare.	Eliminarea aerului rezidual din hale se va face prin tubulaturile sistemului de ventilație și ventejectoare.	Există 2 mașini de pușcare miezuri (din nisip peliculizat). În zona acestora se produc fum și mirosuri, care vor fi captate de sistemul de ventilație al halelor. Fum se poate produce la cuptoarele de inducție, care au sistem propriu de hote de captare.	Lianți (rășini), impurități de pe deșeuri.	Nu se monitorizează.	Nu.	Reducerea emisiilor fugitive, respectiv conformarea cu cerințele BAT descrise la Cap. 4.10.4	Instalația nu generează mirosuri care să deranjeze vecinătatea.

5.12.5. Declarație privind managementul mirosurilor**Managementul mirosurilor**

Sursă/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate atunci când apare?	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor?	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Emisii fugitive din hale.	Mirosul nu rezultă în urma unei avarii. Particulele de praf din hale pot conduce la dispersia mirosului.	Nu este cazul	Nu este cazul	Reducerea emisilor fugitive, cap. 4.10.4.	Măsurile de reducere s-au realizat prin utilizarea unui sistem de ventilație adecvat și măsuri de bună practică în procesul de producție.	Nu există

5.13. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT

Cerințele BAT sunt detaliate în cadrul fiecărui capitol. Nu sunt necesare tehnologii alternative de reducere a poluării

SECȚIUNEA 6 - Minimizarea și recuperarea deșeurilor

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

6.1. Surse de deșeuri, managementul deșeurilor

Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
Pilitură și span neferos	12 01 03	Halda de span cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	VN - în vrac, neacoperit	S.C. ALTUR S.A. și S.C. PRODUCT NEFER S.R.L. Scornicești	AS - autospeciale ale societății contractate	Reciclare internă-topire în cuptoare Valorificare prin agenți economici autorizați	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R12	
Pilitură și span feros	12 01 01	Halda de span cu pereții betonați situată pe platforma betonată de lângă Hala Prelucrări Pistoane	VN - în vrac, neacoperit	S.C. REMAT OLT S.A.	AS - autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R12	-
Zgură de topitorie	10 10 03	Depozit amenajat	VA - în vrac, incintă acoperită	S.C. PRODUCT NEFER S.R.L.	AS - autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R4 Reciclarea/valorificarea metalelor și compușilor metalici R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării	-

Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
							oricăreia dintre operațiile numerotate de la R1 la R12	
Alte deșeuri nespecificate (Cenuși de la cuptoarele CTS)	10 10 99	Depozit amenajat	VA - în vrac, incintă acoperită	S.C. PRODUCT NEFER S.R.L.	AS - autospeciale ale societății contractate	Eliminare prin agenți economici autorizați	-	D5 Depozitare definitivă
Emulsii neclorurate	13 01 05*	Spatiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	RM - recipient metalic	SC ECOENERGY GROUP SRL Slatina	AS - autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Uleiuri hidraulice minerale chlorinate	13 01 09*	Spatiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	RM - recipient metalic	Societăți autorizate pentru valorificare, când este cazul	AS - autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Fier și oțel	17 04 05	Depozit fier vechi	VN - în vrac, neacoperit	S.C. REMAT OLT S.A.	AS - autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	

Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
Transformatori și condensatori conținând PCB	16 02 09*	Depozit-containere metalice închise dispuse pe platformă betonată	CF - container fix	Societăți autorizate pentru eliminare, cand este cazul	AS - autospeciale ale societății contractate	Eliminare	-	D10 Incinerare
Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altă specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase (Mănuși și lavete îmbibate cu ulei)	15 02 02*	Spații special amenajate la nivelul sectoarelor de activitate	VC- vrac acoperit	Societăți autorizate pentru eliminare, cand este cazul	AS - autospeciale ale societății contractate	Eliminare prin agenți economici autorizați	-	D10 Incinerare
Anvelope scoase din uz	16 01 03	Spatii special amenajate	CT- container transportabil	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	AS - autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-

Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
Componente fără alte specificație (Furtunuri din cauciuc)	16 01 22	Spatii special amenajate	CT- container transportabil	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Baterii cu plumb	16 06 01*	În magazie, cu capac montat, în tăvi pentru prevenirea scurgerilor de acid	CT – container trasportabil	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Materiale plastice	17 02 03	Magazie	VA vrac acoperit	Societăți autorizate pentru valorificare, când este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Hârtie și carton (de la birouri)	20 01 01	Spatii special amenajate	Saci de plastic	S.C. XTREME ECOENERGY GROUP S.R.L.	AS- Auto speciale ale societății valorificatoare	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Uleiuri izolante și de transmitere a căldurii cu conținut de PCB	13 03 01*	Spatiu special amenajat în secția Turnare	RM – recipient metalic	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la	-

Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
		Pistoane					R11	
Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07	10 10 08	Pe platformă în boxele din fața halei	VN – vrac neacoperit	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Deșeuri de material refractar de la cuptoare	16 11 04	Pe platformă în boxele din fața halei	VN – vrac neacoperit	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	Mijloace auto proprii, acoperite	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	Spații special amenajate	Pubele și europubele	S.C. SALUBRIS S.A.-Slatina	AS-Auto speciale ale societății contractante	Preluare de către agenți autorizați în vederea depozitării	-	D5 Depozitare definitivă
Nămoluri de la mașini unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	Spatii special amenajate	RM – recipient metalic	SC ECO ELA IMPORT EXPORT SRL Bucuresti	AS- Auto speciale ale societății contractante	Eliminiare prin societăți autorizate	-	D5 Depozitare definitivă
Tuburi fluorescente si alte deșeuri cu conținut de mercur	20 01 21*	Magazie	Cutie carton	Asociația RECOLAMP București (FIRST RECYCLER SRL)	AS- Auto speciale ale societății contractante	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Sticlă	17 02 02	Spații special	VC- vrac acoperit	Societăți autorizate pentru	AS- Auto speciale ale	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în	-

Tip deșeu	Cod conform HG 856/2002	Mod de stocare temporară	Tip de stocare conform HG 856/2002	Societate contractantă	Mijlocul de transport conform HG 856/2002	Destinație conform HG 856/2002	Operațiuni de valorificare conform Legii 211/2011	Operațiuni de eliminare Conform Legii 211/2011
		amenajate		valorificare , cand este cazul	societății contractante		vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	Spații special amenajate	VN – vrac neacoperit	S.C. ADAL ECO COLECT S.R.L. Slatina și S.C. XTREME ECOENERGY GROUP S.R.L. Slatina	Mijloace auto proprii, acoperite	Valorificare	R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11	-
Deșeuri organice cu conținut de substanțe periculoase	16 03 05*	Spatiu special amenajat în secția Turnare Pistoane	RM - recipient metalic	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul	AS – autospeciale ale societății contractate	Valorificare prin agenți economici autorizați	R12	Societăți autorizate pentru valorificare, cand este cazul

NOTĂ

*) În conformitate cu lista cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, prevăzută în anexa nr.2 la HG 856/2002.

**) Legea 211-2011, privind regimul deșeurilor.

6.2. Evidența deșeurilor

Evidența deșeurilor se va ține în conformitate cu prevederile H.G. 856/2002 și va fi disponibilă inspectorilor de mediu autorizați. Registrul de evidență trebuie să conțină un minimum de detalii referitoare la:

- Cantitățile de deșeuri (în tone), pe categorii, eliminare/recuperare în afara amplasamentului;
- Numele agentului și transportatorului de deșeuri și detaliile lor de autorizare (să includă detaliile instalației finale destinate eliminării/recuperării deșeurilor și caracterul său adecvat pentru acceptarea fluxului de deșeuri încredințate, să includă detaliile autorizației sale și autoritatea emitentă); Confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oricăror transporturi.

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	Da
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	
Destinație (Obligația urmăririi - dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Numai unde se cunoaște

6.3. Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?	Proximitatea față de cursuri de ape, zone de interes public/vulnerabile la vandalism, alte perimetre sensibile (vă rugăm dați detalii) Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor	Amenajările existente ale zonei de depozitare
Depozit de zgura și/sau cenusa	Cenusa/ Zgură de topitorie	Temporar până la valorificare	Nu este cazul	Depozit acoperit, betonat, drenaj a apelor de ploaie, trecerea lor printr-un decantor - separator
Depozit de uleiuri uzate	Deșeuri de uleiuri și lubrifianți	Temporar până la valorificare	Nu este cazul	Spatiu special amenajat în secția Turnare Pistoane
Containere de depozitare deșeuri	Cauciuc, hârtie, condensatori cu PCB	Temporar până la valorificare	Nu este cazul	Containere metalice pentru colectarea separată a deșeurilor, încuiate.

*) Trebuie realizate înainte de emiterea autorizației.

6.4. Cerințe speciale de depozitare

Material	Categoria	Este zona de depozitare acoperită (D/N), sau împrejmuită în întregime	Există sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau a pătrunderii apei de la stingerea incendiilor (D/N)
Zgură de topitorie și cenuri	Nepericulos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deșeuri de uleiuri și lubrifiante	Periculos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Cauciuc, hârtie.	Nepericulos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Condensatori cu PCB	Periculos	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

6.5. Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipienții de depozitare: - prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați; - inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipienții de depozitare trebuie clar etichetați)	Da. Deșeurile menajere sunt colectate în containere cu capac. Deșeurile tehnologice sunt colectate în recipiente metalice descoperite.
Este implementată o procedură documentată pentru cazurile recipienților care s-au deteriorat sau curg?	Da. Atunci aceștia sunt înlocuiți.

6.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
Turnătorii aluminiu	Aluminiu și metale de aliere	Pilitură și șpan neferos	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R4. Reciclarea/ valorificarea metalelor și compușilor metalici R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	Fier și metale de aliere	Pilitură și șpan feros	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	Aluminiu și metale de aliere	Zgură	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R4. Reciclarea/ valorificarea metalelor și compușilor metalici R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	Aluminiu și metale de aliere	Cenuși de la cuptoarele CTS	Eliminare		<ul style="list-style-type: none"> D5 Depozitare definitivă 	Recuperarea metalelor este imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
	-	Emulsii și soluții de ungere uzate	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	-	Uleiuri hidraulice minerale	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
		clorinate				
	-	Fier și oțel	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	Conținut de PCB	Condensatori conținând PCB	Eliminare		<ul style="list-style-type: none"> D10 incinerare 	Toxic. Nu poate fi realizată din punct de vedere tehnic.
	-	Anvelope uzate	Eliminare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	-	Furtunuri din cauciuc	Eliminare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	Pb	Baterii cu plumb	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	-	Materiale plastice	Eliminare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	-	Hârtie și carton (de la birouri)	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	PCB	Uleiuri izolante și de transmite-re a căldurii cu	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	

Sursa deșeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau se aplică	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este „eliminarea”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea, sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic sau economic
		conținut de PCB				
	-	Miezuri și forme de turnare care au fost folosite la turnare, altele decât cele specificate la 10 10 07	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	-	Deșeuri de material refractar de la cuptoare	Valorificare		<ul style="list-style-type: none"> R12 Schimb de deșeuri în vederea efectuării oricărei dintre operațiile numerotate de la R1 la R11 	
	-	Deșeuri municipale amestecate	Eliminare		<ul style="list-style-type: none"> D5 Depozitare definitivă 	Soluția adoptată la nivelul municipiului

6.7. Deșeuri de ambalaje

Materialul		Ambalaje corespunzătoare produselor ambalate introduse pe piața internă (tone)			*Deșeuri de ambalaje proprii valorificate prin mijloace proprii sau încredințate spre valorificare (tone)							
					Total	Din care: reciclate	Toxice sau periculoase*** (din Total, col.5)		Total	Din care: reciclate		
							Total	Din care: reciclate			Total	Din care: reciclate
0		1	2	3	5	6	7	8				
Sticlă		-										
Plastic		-										
Hârtie și carton		0,181	0,181	-	3,98	3,98	-					
	Aluminiu											
Metal	Oțel											
	Total											
Lemn												
Altele												
Total		0,181	0,181		3,98	3,98						

* in tabelul sunt trecute datele aferente anului 2019 pentru ambalaje

Notă:

Câmpurile gri deschis:

- Câmpurile albe: Furnizarea datelor este obligatorie. Pot fi folosite estimări, dar acestea trebuie să se bazeze pe date empirice și trebuie explicate în descrierea metodologiei.
- Furnizarea datelor este obligatorie, dar sunt acceptate estimări brute. Aceste estimări trebuie explicate în descrierea metodologiei.
- Câmpurile gri închis: Furnizarea datelor este voluntară.
- Datele referitoare la reciclarea plasticului vor include toate materialele care au fost reciclate ca materiale plastice.
- Coloana (c) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organică dar excluzând reciclarea materială.
- Coloana (d) reprezintă suma coloanelor (b) și (c).
- Coloana (f) include toate formele de valorificare excluzând reciclarea și valorificarea energetică.
- Coloana (h) reprezintă suma coloanelor (d) (e) (f) și (g).
- Procentajul de valorificare sau incinerare în instalații de incinerare cu recuperare de energie: Coloana (h)/coloana (a).
- Procentajul de reciclare: Coloana (d)/coloana (a).
- Datele pentru lemn nu se vor folosi pentru evaluarea obiectivului de reciclare de minimum 15% anterior anului 2011.

SECȚIUNEA 7 - Energie

7. ENERGIE

7.1. Cerințe energetice de bază

Activitatea		Resurse folosite în scopul asigurării producției		
Denumire	Cantitate anuală	Denumire	Cantitate anuală	Furnizor
Producție și activități auxiliare -Transport; -Operațiuni de încărcare-descărcare ; -Grup electrogen ;	4.864 tone/ 2019	Energie electrică	18.348 MWh/2019	S.C. CEZ Vânzare S.A Craiova - Contract <i>nr. E3602E</i> din 12.02.2013, cu acte adiționale.
		Motorină EURO 5	12598 litri /2019	MOL ROMÂNIA P.P. S.R.L. Slatina
Producție (pentru funcționare cuptoare)		Gaz metan	2.289 mii mc/2019	S.C. ENGIE Romania S.A, Contract nr. 3006928723/21.09.2019, cu acte adiționale aferente.

7.1.1. Consumul de energie

Recomandări BAT

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare															
<p>1.1.2. Gestionarea energiei BAT 2. În vederea utilizării eficiente a energiei, BAT constă în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos. Tehnică Aplicabilitate</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Tehnica</th> <th>Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Sistem de gestionare a eficienței energetice (de exemplu, ISO 50001)</td> <td>General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Arzătoare cu regenerare sau recuperare</td> <td>General aplicabilă</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Recuperarea căldurii (de exemplu, abur, apă caldă, aer cald) reziduale rezultate din procese</td> <td>Se aplică numai pentru procesele pirometalurgice</td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Oxidant termic de regenerare</td> <td>Se aplică numai atunci când</td> </tr> </tbody> </table>		Tehnica	Aplicabilitate	a	Sistem de gestionare a eficienței energetice (de exemplu, ISO 50001)	General aplicabilă	b	Arzătoare cu regenerare sau recuperare	General aplicabilă	c	Recuperarea căldurii (de exemplu, abur, apă caldă, aer cald) reziduale rezultate din procese	Se aplică numai pentru procesele pirometalurgice	d	Oxidant termic de regenerare	Se aplică numai atunci când	<p>Tehnici utilizate în instalație</p> <p>c) Recuperarea căldurii din gazele reziduale de la unul din cuptoarele de topire - ZPF2, apa caldă fiind utilizată la încălzirea spațiilor sau pentru consum menajer; de asemenea la cuptoarele de topire cu gaze din topitoriile TS și TSP, conducerea forțată a gazelor calde din zona de topire la compartimentul de menținere caldă a băii și apoi la coș, asigură utilizarea optimă a energiei, se evită formarea</p>	Se conformează
	Tehnica	Aplicabilitate															
a	Sistem de gestionare a eficienței energetice (de exemplu, ISO 50001)	General aplicabilă															
b	Arzătoare cu regenerare sau recuperare	General aplicabilă															
c	Recuperarea căldurii (de exemplu, abur, apă caldă, aer cald) reziduale rezultate din procese	Se aplică numai pentru procesele pirometalurgice															
d	Oxidant termic de regenerare	Se aplică numai atunci când															

		este necesară reducerea emisiilor provenite de la un combustibil poluant	
e	Preîncălzirea încărcăturii din cuptor, a aerului sau a combustibilului de ardere utilizând căldura recuperată din gazele fierbinți rezultate din etapa de topir	Se aplică numai pentru prăjirea sau topirea minereului/concentratului sulfidic și pentru alte procese pirometalurgice	<p>de fum și o ardere completă a gazelor.</p> <p>e) Preîncălzirea oalelor de turnare. Nu se pornește topirea de la rece și cuptorul ZPF 2 este prevăzut un sistem de preîncălzire piese cu gazul cald exhaustat din cuptor; i) se utilizează materii prime uscate. De asemenea se utilizează tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării prin uscarea maselotelor.</p> <p>D) Conductele de apă caldă sunt bine izolate. S-a realizat izolația cu materiale ceramice și mai nou cu fibră ceramică, la utilajele de topire. Capacul cuptoarelor se menține cât mai puțin deschis pentru reducerea pierderilor energetice, timpii necesari de deschidere variază între 10-15%.</p>
f	Creșterea temperaturii soluțiilor de lixiviere folosind aburi sau apă caldă provenită din recuperarea căldurii reziduale	Se aplică numai pentru alumină sau procesele hidrometalurgice	
g	Utilizarea gazelor fierbinți provenite din jgheabul de scurgere ca aer de combustie preîncălzit	Se aplică numai pentru alumină sau procesele hidrometalurgice	
h	Utilizarea de aer îmbogățit cu oxigen sau de oxigen pur în arzătoare, pentru a reduce consumul de energie permițând topirea autogenă sau arderea completă a materialului carbonic	Se aplică numai pentru cuptoarele care utilizează materii prime ce conțin sulf sau carbon	
i	Concentrate uscate și materii prime umede la temperaturi scăzute	Se aplică numai dacă are loc un proces de uscare	
j	Recuperarea energiei chimice a monoxidului de carbon produs într-un cuptor electric sau într-un cuptor cu cuvă/furnal, prin utilizarea drept combustibil a gazelor reziduale, după îndepărtarea metalelor, în alte procese de producție sau pentru producerea de abur/apă caldă sau energie electrică	Se aplică numai pentru gazele reziduale cu un conținut de CO > 10 vol-%. Aplicabilitatea este, de asemenea, influențată de compoziția gazului rezidual și de lipsa unui debit continuu (de exemplu, în procesele discontinue)	
k	Recircularea gazelor de ardere printr-un arzător cu oxicomustie, pentru recuperarea energiei conținute în carbonul organic total prezent	General aplicabilă	
l	Izolarea adecvată a echipamentelor cu	General aplicabilă	

	temperaturi ridicate, precum conductele de abur și de apă caldă															
m	Utilizarea căldurii generate în producția de acid sulfuric din dioxid de sulf pentru a preîncălzi gazul trimis către fabrica de acid sulfuric sau pentru a genera abur și/sau apă caldă	Aplicabilă numai pentru fabricile de metale neferoase în care se produce acid sulfuric sau SO ₂ lichid														
n	Utilizarea de motoare electrice cu randament ridicat, echipate cu convertizor de frecvență, pentru echipamente precum ventilatoarele	General aplicabilă														
o	Utilizarea de sisteme de control care activează automat sistemul de extragere a aerului sau adaptează rata de extracție în funcție de emisiile reale	General aplicabilă														
1.3.4.2. Energie BAT 75. În vederea utilizării eficiente a energiei, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.			Tehnici utilizate în instalație <ul style="list-style-type: none"> ✓ preîncălzirea oalelor de turnare; ✓ nu se pornește topirea de la rece și cuptorul ZPF 2 este prevăzut cu un sistem de preîncălzire piese cu gazul cald exhaustat din cuptor. ✓ Se verifică permanent eranșitatea izolației ușilor cuptoarelor de tratament termic. ✓ Permanent se corelează capacitățile de topire cu cele de turnare. ✓ Permanent se realizează verificarea și menținerea în stare de funcționare a bateriilor de compensare din stațiile de conexiune și SRA 	Se conformează												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;"></th> <th style="width: 25%;">Tehnica</th> <th style="width: 70%;">Aplicabilitate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Preîncălzirea încărcăturii din cuptor folosind gazele de evacuare</td> <td>Se aplică doar în cazul cuptoarelor nerotative</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>Recircularea gazelor cu hidrocarburi nearse înapoi în sistemul arzătorului</td> <td>Se aplică numai în cazul cuptoarelor și uscătoarelor cu reverberație</td> </tr> <tr> <td>c</td> <td>Furnizarea de metal lichid pentru turnare directă</td> <td>Aplicabilitatea este limitată din cauza timpului necesar pentru transport (maxim 4-5 ore)</td> </tr> </tbody> </table>				Tehnica	Aplicabilitate	a	Preîncălzirea încărcăturii din cuptor folosind gazele de evacuare	Se aplică doar în cazul cuptoarelor nerotative	b	Recircularea gazelor cu hidrocarburi nearse înapoi în sistemul arzătorului	Se aplică numai în cazul cuptoarelor și uscătoarelor cu reverberație	c	Furnizarea de metal lichid pentru turnare directă	Aplicabilitatea este limitată din cauza timpului necesar pentru transport (maxim 4-5 ore)		
	Tehnica	Aplicabilitate														
a	Preîncălzirea încărcăturii din cuptor folosind gazele de evacuare	Se aplică doar în cazul cuptoarelor nerotative														
b	Recircularea gazelor cu hidrocarburi nearse înapoi în sistemul arzătorului	Se aplică numai în cazul cuptoarelor și uscătoarelor cu reverberație														
c	Furnizarea de metal lichid pentru turnare directă	Aplicabilitatea este limitată din cauza timpului necesar pentru transport (maxim 4-5 ore)														

Consumul anual de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizată, MWh	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	18.348 MWh/2019	18.348 MWh/2019	-
Electricitate din altă sursă*)	-	-	-
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*)	-	-	-
Gaze	2.289 mii mc/2019	2.289 mii mc/2019	-
Motorină	12598 litri/2019		
Cărbune	-		
Altele (lemn în centrala termică)	-		

*) Specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară.

Denumirea	Cantitatea anuală (2016)	Furnizor
Gaze naturale	2.289 mii mc	S.C. ENGIE Romania S.A.
Energie electrică	18.348 MWh	S.C. CEZ VÂNZARE S.A.
Motorină EURO 5	12598 litri	MOL ROMÂNIA P.P. S.R.L. Slatina

7.1.2. Energie specifică

Consumuri specifice de electricitate pe tip de activitate	Estimat în documentul de referință kWh/t	Consumul estimat în societate kWh/t
Sectia Turnare Statică- 1,56 MWh/t	-	1,55 MWh/t
Secția Turnare Sub Presiune- 5,06 MWh/t	-	4,74 MWh/t

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listați mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în îndrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)

A fost întocmit "**Bilantul electroenergetic**" pentru anul 2019 în baza contractului de prestări servicii nr. **01/05.06.2019** încheiat între S.C. ALTUR S.A.-Slatina cu **SC COPROFORM SRL**".- Vâlcea

Concluziile și recomandările bilanțului energetic au fost:

- În urma măsurătorilor și analizei termografice a instalațiilor electrice rezulta că nu s-au găsit deficiențe referitor la depășiri de temperatură în limitele normale, contacte electrice, conductoare subdimensionate sau cu probleme de izolație nu au fost constatate regimuri tranzitorii sau deformante în funcționare .
- Valorile temperaturilor în instalațiile electrice sunt sub valorile limita de la care pot interveni disrupțiuni prin încălziri sau conturnări , rezultând că utilajele funcționează în regimul nominal de putere .
- Din analiza măsurătorilor cu analizorul calitatii energiei a rezultat că parametrii energiei , tensiune , curent , factor de putere , puteri , regim deformant și armonici , sunt în limitele normale.
- s-a recomandat înlocuirea lampilor de iluminat cu neon(Ne) cu lampi cu LED, atât pentru iluminatul exterior cât și pentru iluminatul interior. (În timpul realizării auditului s-a trecut la montarea de corpuri de iluminat cu LED).
- s-a recomandat instalarea unui sistem de panouri solare cu instalațiile aferente, care , în perioada caldă a anului să excludă producerea de apă caldă de către centralele termice și boilere, iar în perioada rece a anului să aducă un aport de energie care să reducă consumul de energie electrică la centralele termice și boilere.

Măsuri de economisire a energiei în cazul acțiunilor electrice c:

- În cazul acțiunilor electrice la care pierderile mecanice în utilajul antrenat sunt mari se impune încărcarea utilajului cât mai aproape de capacitatea nominală, orice subîncărcare ducând la creșterea consumului specific; astfel, la un utilaj analizat, o încărcare sub 25% din capacitatea nominală, implică creșterea cu 29% a consumului specific aferent.
- La utilajele cu mase importante în rotație se impune limitarea/evitarea pornirilor și opririlor dese, deoarece până la intrarea în regimul normal de funcționare apar pierderi suplimentare de energie electrică, prin regimul tranzitoriu al utilajului.
- Pentru motoarele asincrone, cu timpi mari de subîncărcare, sub 45% din puterea nominală, se impune imperativ, analiza tehnico-economică a înlocuirii lor cu motoare de putere mai mică – numai dacă tehnologic este posibil, de exemplu dacă durata de funcționare totală a motorului este mai mare de 1500 h/an.
- Dacă încărcarea unui motor asincron este între 45% și 70 % din puterea nominală, la o durată de funcționare mai mare de 1500 h/an, trebuie studiată eficiența economică a înlocuirii cu un motor de putere mai mică – dacă tehnologic este posibil.
- La un motor cu conexiune normală stea, la care se constată funcționarea, timp îndelungat, la o sarcină mai mică decât 33% din cea nominală și în ipoteza imposibilității înlocuirii acestuia cu un motor de putere mai mică, se impune montarea unui comutator stea-triunghi; diverse studii au dovedit eficiența montării comutatoarelor stea-triunghi numai atunci când acest motor are în funcționare permanentă conexiunea triunghi, iar sarcina sa este cuprinsă în domeniul (33% ÷ 44%) din cea nominală.
- Pentru motoarele electrice, la care durata de mers în gol, între diferite operații tehnologice (faze de lucru), este mai mare de 20% din întregul timp de funcționare a motorului, se impune

obligativitatea realizării unui studiu al eficienței tehnice și economice privind montarea de limitatoare de mers în gol.

Măsuri identificate în timpul auditului pentru creșterea eficienței energetice

1. Achiziția de celule noi de turnare gravitațională;
2. Achiziția de celule noi de turnare sub presiune;
3. Achiziția de mașini de prelucrat cu comanda numerică (CNC);
4. Achiziția unei instalații pentru termostatat cochile;
5. Modernizarea părții de comandă la podurile rulante precum și achiziția de carucioare noi cu electropalane pentru aceste poduri;
6. Achiziția de cuptoare de mentinere a aliajului de aluminiu cu degazare continuă;
7. Achiziția unei mașini de debitat vertical cu panza bandă;
8. Achiziția de compresor de aer pentru standuri de încercat la presiune;
9. Achiziția de compresor de aer pentru completarea necesarului de presiune la mașinile CNC;
10. Achiziția unui uscător de aer cu refrigerare;
11. Achiziția de transpaleti electrici pentru ambalare și transport intern precum și achiziția de noi stivuitoare;
12. Modernizare rețea de apă recirculată (sistemul de racire);
13. Reabilitare acoperiș și instalații pluviale clădire SRA (stație racord adânc);
14. Reabilitare pereți exteriori hală PM (prelucrări mecanice) și construcții anexe;

Măsuri referitor la reducerea consumului specific de carburant pe unitatea de transport

- S-a recomandat implementarea unui sistem de monitorizare a activității flotei auto, un sistem integrat ERP, sistem care înglobează în același program toate departamentele companiei.

7.1.3. Întreținere

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da/ Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Da	Este relevant	Cu ocazia opririlor se verifică și funcționarea motoarelor și a sistemelor de antrenare.
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	Este relevant	Cu ocazia opririlor se verifică etanșeitățile sistemului
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);		Nu este relevant	
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Da	Este relevant	Se face verificarea ISCIR, la 2 ani, a centralelor termice, conform legislației în vigoare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	Este relevant	Se realizează conform graficelor de întreținere
Întreținerea centralelor termice de ex. optimizarea excesului de aer;	Da	Este relevant	Se face verificarea ISCIR, la 2 ani, a centralelor termice, conform legislației în vigoare. Cu această ocazie se verifică și excesul de aer.
Alte forme de întreținere		Este	A fost întocmit " Bilantul energetic " pentru

relevante pentru activitățile din instalație.		relevant	anul 2019 în baza contractului de prestări servicii nr. 01/05.06.2019 încheiat între S.C. ALTUR S.A.-Slatina cu SC COPROFORM SRL-Vâlcea.
---	--	----------	---

7.2. Măsuri tehnice

Confirmați că următoarele măsuri tehnice sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da/ Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	Da		Este realizat
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da		Este realizat
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da		Este realizat
Alte măsuri adecvate		X	

7.2.1. Măsuri de service al clădirilor

Confirmați că următoarele măsuri de service al clădirilor sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):	Da/ Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic	Da		Corespunzătoare cerințelor tehnologice
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:			
<ul style="list-style-type: none"> • Încălzirea spațiilor 	Da		Se utilizează recuperarea căldurii de la unul din cuptoarele de topire
<ul style="list-style-type: none"> • Apă caldă 	Da		Controlul parametrilor în cadrul centralei termice
<ul style="list-style-type: none"> • Controlul temperaturii 	Da		
<ul style="list-style-type: none"> • Ventilație 	Da		Corespunzătoare pentru a asigura climatul la locul de muncă
<ul style="list-style-type: none"> • Controlul umidității 		Nu este relevant	

7.3. Eficiența energetică

Instalația nu face parte din cele cuprinse în legislația pentru reducerea gazelor cu efect de seră.

7.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/ economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex. din soluțiile de vopsire.	Da- recuperarea căldurii din gazele reziduale de la unul din cuptoarele de topire - ZPF2	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Da, uscarea naturala a maselotelor (2 -3 schimburi inainte de utilizare)	
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Da, recircularea apei de răcire	
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Da, izolație cu materiale ceramice și mai nou cu fibră ceramică, la utilajele de topire	
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Da, stația de repompare a apelor uzate în apropierea bazinului de colectare	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	Da	
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Nu este cazul	
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Nu este cazul	
Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da, preîncălzirea oalelor de turnare	
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Da, cuptoarele funcționează în mod continuu, cu excepția minivacanțelor personalului, a reviziilor și reparațiilor	
Valve automate	Nu este cazul	
Valve de returnare a condensului	Nu este cazul	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da, depozitarea deșeurilor în spațiu acoperit	
Altele		

7.4. Alternative de furnizare a energiei

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D/N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	Nu	Nu este cazul
Recuperarea energiei din deșeuri;	Nu	Nu este cazul
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	Da	Nu este cazul, se utilizează combustibili puțin poluanți

SECȚIUNEA 8 - Accidentele și consecințele lor

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

8.1. Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor H.G. nr. 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	-
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor H.G. nr. 804/2007 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

8.2. Plan de management al accidentelor

Pericolele pot fi:

- naturale
- tehnologice

Pericole naturale

Se referă la evenimente provocate de fenomene meteo periculoase, respectiv ploi, ninsori abundente, variații de temperatură (îngheț, secetă, caniculă), furtuni și fenomene distructive de origine geologică, respectiv cutremure, alunecări și prăbușiri de teren. Deși apariția celor mai multe riscuri naturale nu poate fi împiedicată, efectele acestora pot fi reduse printr-o gestionare corectă a situației la nivel local, regional, central.

Pericole tehnologice

Riscurile tehnologice cuprind totalitatea evenimentelor negative care au drept cauză depășirea măsurilor de siguranță impuse de reglementări, ca urmare a unor acțiuni umane voluntare sau involuntare, defecțiunilor componentelor sistemelor tehnice, eșecului sistemelor de protecție. Riscul tehnologic, spre deosebire de cel natural, poate fi controlat și redus, necesitând un management elaborat și personalizat pe fiecare categorie în parte.

În cazul de față pot fi luate în considerare următoarele pericole:

- eșecul utilităților publice (căderea rețelei de energie electrică), care ar avea ca urmare:

înghețarea cuptoarelor de menținere, blocarea matrițelor cu piese turnate, oprirea stației de pompare apă potabilă și apă de răcire, blocarea cuptoarelor de tratament termic cu piese în interior, dereglarea roboților la mașinile de turnare, blocarea aluminiului în cuptoarele de topit.

- ▶ o periclitate intenționată, un incendiu;
- ▶ scurgeri accidentale de substanțe periculoase în magaziile de depozitare.

Pericolul căderii rețelei de energie electrică

Măsuri de reducere:

- existența a două puncte de racordare pe 220 kVA și 110 kVA.
- necesitatea procurării unui grup electrogenerator, pentru siguranța fluxului de fabricație și a sistemului de iluminat.

Estimarea frecvenței - mică.

Estimarea consecințelor – mari, în cazul căderii ambelor puncte de racordare și a lipsei grupului electrogenerator.

Riscul este scăzut

Pericolul unui incendiu

Sursele de aprindere – principalele surse de aprindere sunt: echipamentele electrice, electricitatea statică, flacăra deschisă și surse întâmplătoare. Măsura de siguranță care se ia este eliminarea oricărei surse cu potențial de aprindere.

Planul general al întregii incinte: trebuie să asigure funcționalitatea tehnologică dar și securitatea zonei.

Acesta este determinant în: diminuarea riscurilor, minimizarea locurilor vulnerabile, limitarea expunerilor periculoase, construcții sigure și eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgență, facilități de luptă contra incendiilor, accesul la servicii de urgență.

Estimarea frecvenței - mică, datorită unei exploatare corespunzătoare a instalației.

Estimarea consecințelor - mici.

Riscul este scăzut.

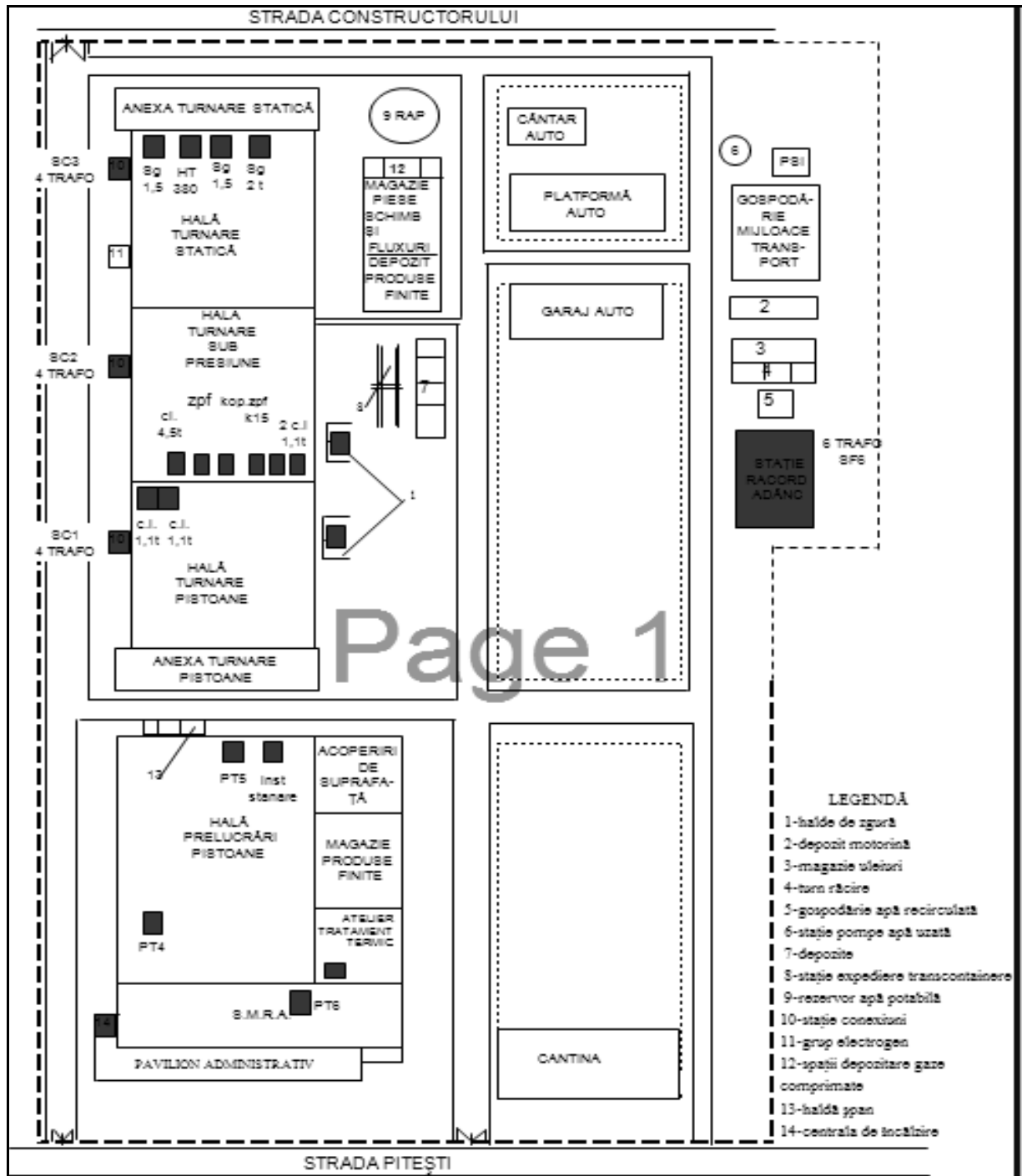
Pericolul deversărilor accidentale

- pierderi de substanțe periculoase, produse petroliere pe sol.

Estimarea frecvenței mică, datorită unei exploatare corespunzătoare a instalației.

Estimarea consecințelor mici pentru incinta instalației.

Riscul este scăzut.

Planul de amplasare zone cu risc de apariție a situațiilor de urgență pe amplasament**Măsurile generale luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere a incendiilor, sau scurgerilor accidentale**

- gospodărirea internă corespunzătoare este considerată o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- protecția rețelelor electrice și a corpurilor de iluminat exterioare și interioare s-a realizat în faza de construcție. Rețelele electrice vor fi periodic verificate și întreținute de către profesioniști;
- se asigură iluminatul la obiectivele importante și pe căile de acces; paza obiectivului este asigurată non-stop de personalul angajat, în scopul prevenirii producerii unor accidente ca urmare a intrării persoanelor străine pe amplasament; este restricționat accesul în incintă și se

face identificarea eventualilor vizitatori și scopul vizitei pe amplasamentul bazei de producție;

- materialele inflamabile vor fi păstrate conform normativelor specifice;
- căile de evacuare și acces sunt permanent ținute libere;
- nu se creează depozite haotice pentru deșeurile rezultate din activitățile de întreținere/reparații a mijloacelor auto proprii, acestea constituind deseori cauze pentru producerea de incendiu;
- instalațiile vor fi periodic verificate, ca și echipamentele de întreținere și intervenție;
- se păstrează permanent legătura cu echipele externe de intervenție, în special corpul de pompieri și protecția civilă;
- întreținerea permanentă a echipamentelor de intervenție în caz de incendiu (hidranți, extinctoare, lopeți, găleți, nisip, etc.).

Acțiuni planificate în eventualitatea în care un astfel de eveniment s-ar produce

În caz de accident se iau următoarele măsuri:

- în caz de accident minor se realizează intervenția locală cu resurse proprii și sunt informate autoritățile locale interesate. Intervenția se face de către personalul instruit din unitate, responsabilitățile fiecăruia fiind bine definite.
- în caz de autosesizare a unui accident, transmiterea informației autorităților competente se realizează telefonic de către persoana responsabilă cu siguranța, protecția mediului, muncii și PSI în unitate.

În privința pregătirii angajaților se fac următoarele precizări:

Pregătirea angajaților se face în primul rând la angajare și se urmărește în expunerea situației prezente în organizație privind pericolul producerii unor accidente grave ca urmare a unor neglijențe minore;

După angajare, se face instruirea periodică a acestora după o programă bine stabilită, urmărindu-se în special formarea deprinderilor în manipularea echipamentului de intervenție în caz de accident;

Echipa este formată din angajații din unitate și este pregătită în scopul alarmării și intervenției rapide în caz de accident, se vor fixa responsabilitățile pentru fiecare persoană și procedurile de acțiune pe fiecare sector de activitate;

Alarmarea serviciilor de intervenție din exterior se face de către responsabilul cu siguranța din unitate, iar activitățile de combatere în scopul minimizării efectelor se desfășoară în colaborare cu echipele externe de intervenție

Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor sunt trecute în planurile de intervenție

Planuri de prevenire și intervenție

Societatea are implementate:

- Procedura „Plan de urgență internă”, cod AQ-PSM-04-F17 revizia 2/14.10.2018
- Program anual de simulare a intervențiilor în cazul situațiilor de urgență, cod AQ-PSM-04-F10 , vizat de directorul general
- Rapoarte pentru fiecare simulare planificată : cod AQ-PSM-04-F11.

S.C. ALTUR S.A.. are elaborat un **Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale** (potrivit Ordinului MAPPM nr. 278/1997 privind Metodologia-cadru de elaborare a planurilor de prevenire și combatere a poluărilor accidentale la folosințele de apă potențial poluatoare).

În acest plan apar toate situațiile de urgență, modul de comunicare în firmă, personalul care trebuie să ia deciziile și măsurile ce se impun în fiecare din aceste situații, inclusiv lucrările de mentenanță pentru prevenirea defecțiunilor și instruirea personalului pentru reducerea acțiunilor necontrolate.

8.3. Tehnici

Față de cele menționate mai sus se mai pot adăuga:

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
Inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
Trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	Gestionarea substanțelor periculoase de către personal calificat
Depozitare adecvată	A se vedea secțiunile 5.4 și 6.3
Rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	
Proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	Regulamente interne
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	A se vedea secțiunea 7.3
Îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Planurile de prevenire și combatere menționate.
Căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	
Echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare	
Izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	Există posibilitatea colectării apelor de stingere a incendiilor în bazinul stației de repompare.

SECȚIUNEA 9 - Zgomot și vibrații

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Conform legislației trebuie să se asigure măsuri și dotări speciale pentru izolarea și protecția fonică a surselor generatoare de zgomot și vibrații, să se verifice eficiența acestora și să se pună în exploatare numai cele care respectă următoarele limite ale nivelului de zgomot conform STAS 10009/2017 și Ordinului 119/2014:

- pentru incinta industrială nivelul acustic echivalent continuu nu va depăși **65 dB, Cz 60**.

9.1. Receptori

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația/sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Nu este cazul, societatea este amplasată în zona industrială a orașului.	Zgomotul de fond este dat de activitatea din societățile învecinate și de circulația rutieră pe DN 65 Slatina – Pitești.	Sunt punctele de monitorizare a zgomotului prevăzute în Raportul de amplasament .	Conform cerințelor autorizației integrate, propus anual.	Leq maxim 65 dB, CZ60, la limita instalației.	Da, prin autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013 revizuită în 8.4.2019: Conform STAS 10 009/2017 – 65 dB(A).

9.2. Surse de zgomot

Surse semnificative de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Natura zgomotului sau vibrației	Contribuția la emisia totală de zgomot	Acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot
Operația de sablare	4 instalații de sablare	Zgomotul produs de lovirea alicelor sau a bilelor de sticlă	Nivelul de zgomot atinge pragul de 101 dB	Executarea unei incinte cu strat interior de protecție fonică
Încărcarea cuptoarelor	13 cuptoare de topire	Căderea materialului	80-90 dB	Evitarea căderii materialelor de la înălțime. Amplasarea cuptoarelor în hală închisă
Mașini debitare bare	2 mașini	Tăierea	90 -100 dB	Amplasarea mașinilor în

Surse semnificative de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Natura zgomotului sau vibrației	Contribuți a la emisia totală de zgomot	Acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot
		barelor		hală închisă
Mașină de dezbătut miezuri	1 mașină în secția Turnătorie Statică	Dezbatere miezuri și piese turnate	78 dB	Amplasarea mașinilor în hală închisă
Manipularea deșeurilor		Încărcarea, descărcarea deșeurilor	80 -90 dB	
Operațiilor de debavurare – pilire ale pieselor turnate	Atelier debavurare Hala TSP	Zgomotul utilajelor	70-80 dB	.
Producerea aerului comprimat		Zgomotul utilajelor	70-80 dB	
Mijloace de transport materii prime, materiale auxiliare și produs finit, mijloace auto.	Traficul pe drumurile interioare	Zgomotul mijloacelor auto	65-75 dB (în incintă)	Întreținere corespunzătoare a utilajelor, conducerea preventivă. Activitatea se va desfășura în timpul zilei
Toate motoarele și sistemele hidraulice		Zgomotul pieselor în mișcare	60 – 70 dB	Întreținere corespunzătoare a motoarelor. Amplasarea utilajelor în hale închise.

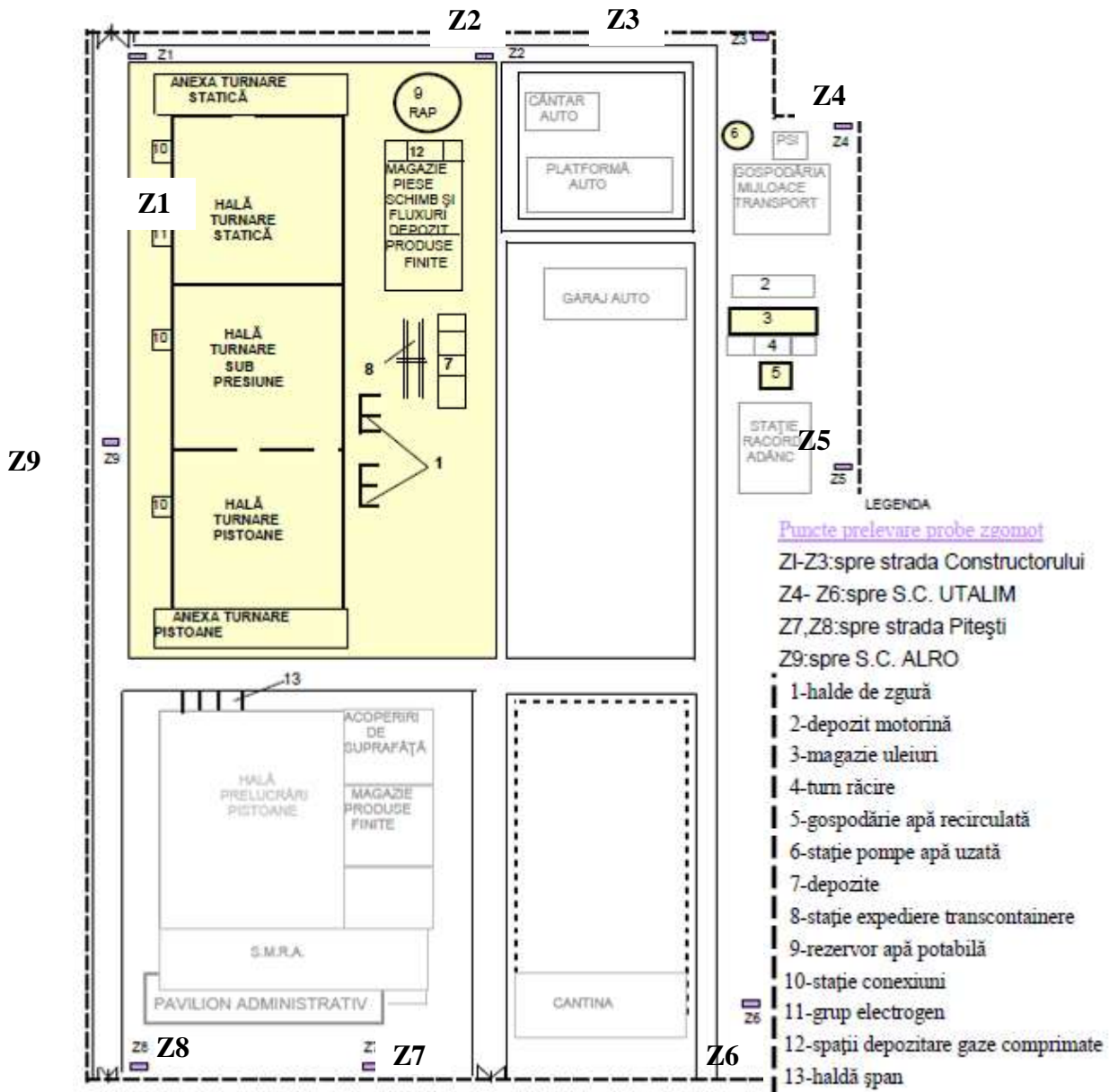
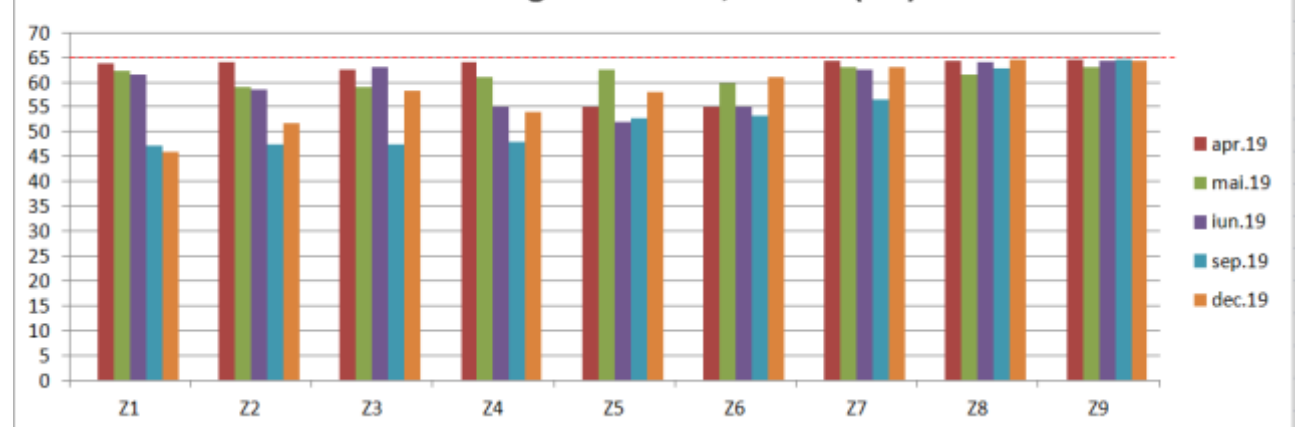
În cadrul SC ALTUR SA:

Există „Analiza comparativă dintre nivelul acuității și expunerea la zgomotul industrial din S.C. ALTUR S.A., jud. Olt. Aceasta este făcută de Fundația DSMS România.
S.C. ALTUR S.A. nu face monitorizare în hale.

9.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Estimarea nivelului de zgomot s-a realizat în Raportul de amplasament ICIM 2005, monitorizările periodice s-au realizat conform cerinței autorizației integrate nr.1/22.07.2013	Respectarea legislației de mediu	Amplasamentul instalației IPPC	Prezentate mai jos	Prezentate mai jos

Conform Planului de Acțiuni, Laboratorul de Mediu al S.C. ALTUR S.A. monitorizează nivelul de zgomot pe amplasament în 9 puncte.

Analize zgomot 2019, L_{max} (dB)

Concluzii

Din grafic se observă că în 2019 nu s-au înregistrat depășiri ale limitei de zgomot în punctele de monitorizare. Amplasamentul se află în extravilanul localității Slatina, în zona industrială și se învecinează cu alte unități, având surse de poluare sonoră de puteri compatibile. De asemenea,

amplasamentul se află la o distanță de 1.500 m față de zona de locuit și astfel nu se pune problema unui disconfort din acest punct de vedere.

Principalele surse de poluare sonoră sunt procesele tehnologice din spațiile de producție și instalațiile exterioare aferente acestora, nivelul de zgomot din aceste locuri resimțindu-se în special asupra personalului direct productiv.

9.4. Întreținere

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor /măsurilor
Procedurile de întreținere identifică în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		
Procedurile de exploatare identifică în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?		Nu	

9.5. Limite

65 dB(CZ60) conform STAS 10.009/2017, la limita incintei, conform autorizației integrate de mediu nr. 1/22.07.2013, revizuită în 8.4.2019.

9.6. Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat

Sursa ⁶⁾	Scenarii de avarie posibile	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului dacă se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate dacă apare și cine este responsabil?
Rulmenți defecti, axe dezechilibrate	Defecțiuni, uzură avansată	Se schimbă piesele uzate în cel mai scurt timp posibil	Nu este semnificativ	Dacă apar reclamații se caută sursa perturbatoare și se iau măsuri de reducere

⁶⁾ Aceasta se referă la fiecare sursă enumerată în *Tabelul 9.2*.

Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu este cazul

- Manevrare mecanică,

Manevrarea pieselor, a deșeurilor - instituirea unor reguli de bună practică,

- Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare;

Operațiunile se desfășoară de regulă pe timpul zilei

Cerințe BAT	Modul de conformare al instalației	Nivel de conformare/ Recomandări
<p>1.1.10. Zgomot BAT 18. Pentru a reduce emisiile de zgomot, BAT constă în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora. Tehnică</p> <p>a. Utilizarea de terasamente pentru a ecrana sursa de zgomot.</p> <p>b. Închiderea instalațiilor sau a componentelor generatoare de zgomot în structuri fonoabsorbante.</p> <p>c. Utilizarea de suporturi și interconexiuni antivibrații pentru echipamente.</p> <p>d. Orientarea echipamentelor generatoare de zgomot</p> <p>e. Schimbarea frecvenței sunetului.</p>	<p><i>Tehnici utilizate în instalație</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Operațiunile de turnare se desfășoară în hală închisă; ✓ Sablarea se desfășoară în cabine închise. <p>Din măsurătorile efectuate se observă că în 2019 nu s-au înregistrat depășiri ale limitei de zgomot în punctele de monitorizare. Amplasamentul se află în extravilanul localității Slatina, în zona industrială și se învecinează cu alte unități, având surse de poluare sonoră de puteri compatibile. De asemenea, amplasamentul se află la o distanță de 1.500 m față de zona de locuit și astfel nu se pune problema unui disconfort din acest punct de vedere. Principalele surse de poluare sonoră sunt procesele tehnologice din spațiile de producție și instalațiile exterioare aferente acestora, nivelul de zgomot din aceste locuri resimțindu-se, în special, asupra personalului direct productiv. În acest sens este necesară dezvoltarea și implementarea strategiei de reducere a zgomotului cu măsuri specifice pentru surse.</p>	<p>Operatorul trebuie să folosească măsuri de bună practică pentru controlul zgomotului. Aceasta poate include o mentenanță adecvată a echipamentelor, a căror deteriorare poate conduce la creșterea zgomotului, o planificare adecvată a activității, utilizarea echipamentelor cu nivel scăzut de zgomot;</p> <p>Operatorul trebuie să folosească tehnici de control a zgomotului care să asigure că zgomotul produs de instalație nu conduce la cauze rezonabile de sesizări ale populației din vecinătate.</p>

SECȚIUNEA 10- Monitorizare

10. MONITORIZARE

10.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Surse emisie	Indicatori fizico-chimici monitorizați	Valori limită admise conform BAT mg/Nmc	Metoda de măsurare	Frecvență de măsurare	Raportare
<u>Turnătorie statică</u> - E1 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1) - E2 - Cuptor menținere și topire, HT 380 - E3 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2) - E4 - Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	NO _x	120	Metoda cu senzori electrochimici SR ISO 10396/2008	*1/lună	(*) lunar, astfel încât în decursul unui trimestru fiecare coș de la cuptoarele de topire din cele trei zone (turnătorie statică, turnătorie sub presiune, turnătorie pistoane) să fie monitorizat cel puțin o dată – conform AIM. Având în vedere faptul că unele cuptoare sunt utilizate doar ocazional, când sunt acoperite de comenzi propunem următoarea
	SO ₂	30-50		*1/lună	
	CO	150		*1/lună	
	COV	10-30 (100-150 conform AIM)	SR EN 12619:2013 SR EN 15259:2008	1/An	
	Pulberi	1-20 (2-5*) (* Valorile sunt aplicabile începând cu 12.02.2020)	SR EN 13284-1/2002	*1/lună	
<u>Turnătoria sub presiune</u> - E5 - Cuptor topire și menținere ZPF S-G5K15 - E6 - Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ - E7 - Cuptor de topire ZPF S-G3K7					Trimestrială la APM Olt (NO _x , SO ₂ ,CO, Pulberi); Anual la APM Olt (COV)
<u>Turnătoria pistoane</u> - E12 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1 - E13 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2					

Surse emisie	Indicatori fizico-chimici monitorizați	Valori limită admise conform BAT mg/Nmc	Metoda de măsurare	Frecvență de măsurare		Raportare
					frecvență de măsurare: Lunar -în perioada în care funcționează	
Centrala termică (E8)	NO _x	350	Metoda cu senzori electrochimici SRISO 10396/200 8 Ordin nr. 462/1993 SR EN 15259/08 PT-07, cap.4	1/lună		Trimestrial la APM Olt
	SO ₂	35		1/lună		
	CO	100		1/lună		
	Temperatură	-		1/lună		

Rezultate monitorizărilor emisiilor în aer pentru perioada ianuarie 2019 – februarie 2020 a fost centralizată în cadrul Raportului de amplasament la capitolul 2.13.1., concluziile fiind următoarele: în conformitate cu buletinele de analize realizate de Laboratorul Analize Mediu și Toxicologie Industrială din cadrul SC ENECO CONSULTING SRL pentru NO_x, SO₂, CO, Pulberi și de laboratorul SC BIOSOL SRL Ploiesti pentru COV se poate observa **respectarea limitelor impuse prin AIM la toți indicatorii monitorizați pe perioada ianuarie 2019 – februarie 2020.**

Monitorizarea nivelului de pulberi la emisie începând cu luna noiembrie 2019 relevă valori care se înscriu în intervalul 2-5 mg/Nm³ (pentru coșurile de evacuare E1-E6, E12, E13). Pentru coșul de evacuare E7 (S-G3K7 - ZPF1) din secția Turnare Sub Presiune nu au mai fost realizate monitorizări din mai 2019 – în aprilie și mai 2019 valoarea pulberilor măsurată fiind 8,02 și 6,98 mg/Nm³, filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) a fost montat în luna octombrie 2019 - dar nu a fost utilizat de atunci din lipsă de comenzi

Analizele au fost efectuate numai la cuptoarele funcționale (cuptoarele acoperite de comenzi).

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer.

Raportarea anuală privind emisiile în aer:

- Formular pentru raportare PRTR
- Chestionare anuale emisii

10.2. Monitorizarea emisiilor în apă

- **Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa de suprafață**

Nu se evacuează ape direct în apa de suprafață. Apele pluviale sunt evacuate în rețeaua de canalizare în sistem separativ.

Autorizația de gospodărire a apelor nr. 104 din 10.12.2012, revizuită în 15.05.2013 nu impune monitorizarea apelor din căminul apelor pluviale.

- **Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare**

Monitorizarea impusă - conform Autorizației de gospodărire a apelor nr. 104 din 10.12.2012, revizuită în 15.05.2013:

Se efectuează după cum urmează:

- **Laboratorul S.C. Compania de Apă Olt S.A. Slatina - Apă uzată menajeră și tehnologică preepurată se monitorizează lunar**, punctul de prelevare: Stația de apă uzată. Parametrii monitorizați: pH, materii în suspensie, CCOCr, CBO5, Amoniu, Fosfor total, Detergenți sintetici biodegradabili, Substanțe extractibile cu solvenți organici.
- **Laborator S.C. EnEco Consulting SRL**, punctul de prelevare – racord de evacuare. Parametrii monitorizați: detergenți sintetici biodegradabili, substanțe extractibile, Fosfor total, Aluminiu, Plumb, Cadmiu, Crom total, Cupru, Nichel, Zinc.

Categoriile de apă uzată	Indicatori de calitate	Metoda de măsurare	Valori admise (mg/l)	Raportare APM Olt
Apă menajeră și ape tehnologice - punctul de prelevare: Stația de apă uzată. Coordonate STEREO70: X451042; Y 326798	Indicatori cu frecvență de monitorizare lunară			trimestrial la APM Olt
	pH	NTPA 002/2005	6,5 – 8,5	
	Materii în suspensie	NTPA 002/2005	350	
	CCOCr	NTPA 002/2005	500	
	CBO5	NTPA 002/2005	300	
	Azot amoniacal	NTPA 002/2005	30	
	Fosfor total	SR EN ISO 6878/2008	5	
	Detergenți sintetici biodegradabili	SR EN 903/2003	25	
	Substanțe extractibile și solvenți organici	SR 7587/1996	30	
	Indicatori cu frecvență de monitorizare trimestrială			
	Aluminiu	SR EN ISO 12020/2004	-	
	Plumb	SR EN ISO 15586/2004	0,5	
	Cadmiu	SR EN ISO 15586/2004	0,3	
	Nichel	SR EN ISO 15586/2004	1	
	Zinc	SR EN ISO 15586/2004	1	
Crom total	SR EN 1233/2003	1,5		
Cupru	SR EN ISO 15586/2004	0,2		

Rezultate monitorizărilor emisiilor în apă pentru perioada ianuarie 2019 – februarie 2020 a fost centralizată în cadrul Raportului de amplasament la capitolul 2.13.3., concluziile fiind următoarele: Apele uzate evacuate la canalizarea orășenească se încadrează în limitele impuse în autorizația de gospodărire a apelor

- **Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană**

Nu se evacuează ape în rețeaua subterană.

Monitorizarea apei freatice se realizează din puțul (forajul) de observație de pe amplasament începând din anul 2017.

Indicatori fizico-chimici	Frecvența de măsurare	Metoda de măsurare	U.M.	Condiții de calitate Legea nr. 458 (r1)/ 15.12.2011	Raportare
pH	1/An	SR EN ISO 10523:2012	Unități pH	6,5-9,5	Anual la APM Olt
Fe total ionic (Fe ²⁺ +Fe ³⁺)	1/An	SR 13315:1996	mg/dm ³	0,2	
Al ³⁺	1/An	SR EN ISO 12020:2004	mg/dm ³	0,2	
Consum chimic CCO-Cr	1/An	SR ISO 6060-1996	mgO ₂ /dm ³	-	
Azot amoniacal (NH ₄ ⁺)	1/An	SR ISO 7150-1:2001	mg/dm ³	0,5	
Azotați (NO ₃ ⁻)	1/An	SR ISO 7890-3:2000	mg/dm ³	50	
Azotiți (NO ₃ ⁻)	1/An	SR EN ISO 26777:2002 SR EN 26777: 2002/C91:2006	mg/dm ³	0,5	
Floruri (F ⁻)	1/An	SR EN ISO 10304-1:2009	mg/dm ³	1,2	
Conductivitate	1/An	SR EN 27888:1997	μS cm ⁻¹ la 20°C	2500	

Scopul acestor analize îl constituie evaluarea în timp a calității apei freatice și prin aceasta influența activității desfășurate pe amplasament. În cazul depășirii semnificative a valorii parametrului monitorizat în etapa anterioară se vor repeta analizele, se vor stabili cauzele și se vor lua măsuri de prevenire / remedierile necesare.

Monitorizarea apei subterane a fost efectuată de laboratorul de mediu GIVAROLI IMPEX S.R.L

Rezultate monitorizărilor apei subterane a fost centralizată în cadrul Raportului de amplasament la capitolul 2.13.4., concluziile fiind următoarele: Toate valorile concentrațiilor indicatorilor analizați se încadrează în valorile limită conform legii 458/2011.

10.3. Monitorizarea solului

Puncte de prelevare: S1 (5 cm și 30 cm) și S2 (5 cm și 30 cm)

Indicatori fizico-chimici	Frecvența de măsurare	Metoda de măsurare	Condiții de calitate MAPP 756/97	Raportare
Aluminiu	1/An	SR ISO 12020/2008	-	Anual la APM Olt

Monitorizarea solului a fost efectuată de laboratorul subcontractant SC EnEco Consulting SRL.

Rezultate monitorizări solului a fost centralizată în cadrul Raportului de amplasament la capitolul 2.13.5., concluziile fiind următoarele: Valorile înregistrate sunt relativ constante sub 25.000 mg/kg, pentru ambele puncte de monitorizare, pe perioada de monitorizare ianuarie 2016-aprilie 2019, cu un singur punct de maxim în punctul S1 în septembrie la 5 cm adâncime 2018 (29835,2).

Valorile depind de producția realizată și de cantitatea de precipitații atmosferice, care permit pătrunderea poluanților în sol.

10.4. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Evidența gestiunii deșeurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu.

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitatea: generată, valorificată, eliminată, aflată în stoc	tone/lună		lunar	Date contabile
Stocarea provizorie, tratarea și transportul deșeurilor				
Valorificarea deșeurilor				
Eliminarea deșeurilor				

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri	“ Cercetare statistică privind generarea deșeurilor, pentru generatorii de deșeuri”, raportare anuală la APM Olt
--	--

10.5. Monitorizarea mediului

Contribuția la poluarea mediului ambiant – monitorizarea imisiilor în aer

Conform Autorizației integrate de mediu numărul 1 din 22.07.2013 în cazul în care se înregistrează depășiri față de valoarea maximă admisă la cel puțin un indicator de emisie, se impune efectuarea măsurătorilor la imisii în punctele de prelevare stabilite.

Puncte de prelevare

- I1: 100 m distanță față de sursă, pe direcția N 44°26'35.37"N 24°22'56.53"E
- I2: 300 m distanță față de sursă, pe direcția S 44°26'21.89"N 24°23'2.46"E;
- I3: Turnătoria Statică 44°26'26.54"N 24°23'4.48"E.

Parametru	U.M.	Valori limită conform Legii 104/2011* STAS12574/87**
Dioxid de sulf (SO ₂)	mg / m ³	0,350* media orară
Dioxid de azot (NO ₂)	mg / m ³	0,200 media orară*
Acid clorhidric (HCl)	mg / m ³	0,100** media zilnică
Fluor total (F)	mg / m ³	0,035**media zilnică
Monoxid de carbon (CO)	mg / m ³	10,000* media zilnică
Pulberi totale în suspensie	mg / m ³	0,050* media zilnică*

10.6. Monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare	Materiile prime sunt însoțite de buletine de analiză
- calitatea fiecărei clase de deșeuri generate	Deșeurile corespund clasificării generale.
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului	Conform datelor prezentate mai jos

1. Pentru cuptoarele de topire ca parametri:

- temperatura de transvazare;
- încărcarea-descărcarea cuptorului
- se urmăresc consumurile de gaz pe calculatorul cuptorului

La instalația de tratament metalurgic-FD1-ROTOR:

- debitul de gaz (azot)
- cantitatea de flux (Coveral MTS 1565)
- timpul de degazare

2. Pentru cuptoarele de menținere ca parametrii:

- se monitorizează continuu fără înregistrare temperatura băii de metal

3. Pentru cuptoarele de tratament termic ca parametrii:

- temperatura de punere în soluție
- timpul de palier de la punerea în soluție
- timpul de călire
- timpul de menținere în apă
- timpul de îmbătrânire artificială
- timpul de palier de la îmbătrânirea artificială

10.7. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Nu este cazul.

În cazul unor evacuări accidentale de substanțe periculoase pe sol se va monitoriza solul în zona accidentului.

10.8. Monitorizarea propusă pentru noua autorizație integrată

Este prezentată în Raportul de amplasament Cap. 6 .Stabilirea modelului conceptual.

Coordonatele punctelor de monitorizare se regăsesc în capitolul 6 în Raportul de amplasament iar planul de amplasare al acestora se regăsește anexat Raportului de amplasament.

SECȚIUNEA 11 - Dezafectare

11. DEZAFECTARE

Cerințe BAT privind dezafectarea

Cerințe BAT	Situația în instalație	Conformare a cu cerințele BAT
<p>51.1.1. Sisteme de management de mediu (EMS) . BAT 1. În vederea îmbunătățirii performanței generale de mediu, BAT constă în punerea în aplicare și aderarea la un sistem de management de mediu (EMS) care are toate caracteristicile următoare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - (h) luarea în considerare în etapa de proiectare a unei noi fabrici și pe tot parcursul perioadei de funcționare a acesteia, a efectelor produse asupra mediului de eventuala dezafectare a instalației; 	<p>Proiectarea instalației s-a făcut pe baza unei tehnologii cunoscute, performante, avându-se în vedere minimizarea riscurilor.</p> <p>În permanență s-a avut în vedere îmbunătățirea performanței instalației, aducându-se îmbunătățiri continue.</p> <p>Există un plan de dezafectare a instalației menționat în Raportul de amplasament ICIM 2005.</p> <p>Mai jos sunt detaliate măsurile luate.</p> <p>Există plan de închidere a amplasamentului anexat în cadrul raportului de amplasament.</p>	<p>DA</p>

11.1. Măsurile de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

- Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitată atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Conductele de apă și canalizare, bazinele subterane de apă potabilă, tehnologică, apă de răcire: sunt realizate în construcție etanșă.

- Este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare;

Înainte de demolare se vor curăța rezervoarele și conductele.

- Lagunele și depozitele de deșeurii sunt concepute având în vedere eventuala lor golire și închidere;

Se vor elimina toate deșeurile de pe amplasament, conform codurilor acestora.

- Izolația este concepută astfel încât să fie impermeabilă, ușor de demontat și fără să producă praf și pericol;

Da

- Materialele folosite sunt reciclabile (luând în considerare obiectivele operaționale sau alte obiective de mediu).

Materialele folosite sunt parțial reciclabile, parțial vor putea fi depozitate într-un depozit de materiale nepericuloase sau inerte.

11.2. Planul de închidere a instalației

Conform prevederilor OUG 195/2005 cu modificările și completările ulterioare, la încetarea activităților cu impact asupra mediului, este obligatorie solicitarea și obținerea *avizului pentru stabilirea obligațiilor de mediu*.

Titularul autorizației trebuie să dezvolte un *plan de închidere* agreat de autoritatea competentă pentru protecția mediului.

Planul de închidere va conține avizele legale necesare acestei activități precum și planul de dezafectare a instalației propus de titular și acceptat de autoritatea de mediu. Planul de închidere este prezentat în anexă în cadrul Raportului de amplasament.

11.3. Structuri subterane

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Bazine, conducte de apă și de canalizare	Ape uzate Nămol	Apele uzate și nămolul vor fi vidanțate și transportate la stația de epurare Slatina.

11.4. Structuri supraterane

Clădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Magazia de materiale periculoase	Substanțe periculoase	La demolare se vor lua măsurile corespunzătoare de protecție a muncii. Toate substanțele vor fi eliminate de pe amplasament prin transport la altă firmă cu obiect de activitate similar sau urmând linia de eliminare a deșeurilor.

11.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

11.6. Depozite de deșuri

Nu sunt depozite definitive de deșuri pe amplasament.

11.7. Zone din care se prelevează probe

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Probe de sol și apă subterană din punctele prezentate în Raportul de amplasament	Stabilirea aportului funcționării instalației la poluarea factorilor de mediu
Este necesară realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați termenele la care vor fi realizate.	
Studiu	Termen (anul și luna)
Nu este cazul.	

SECȚIUNEA 12 - Aspecte legate de amplasamentul pe care se află instalația

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament? Dacă da, treceți la Secțiunea 13	Da
--	-----------

SECȚIUNEA 13 - Limitele de emisie

13. LIMITELE DE EMISIE

13.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

Surse emisie	Indicatori fizico-chimici monitorizați	Valori limită admise conform BAT mg/Nmc
Turnătorie statică - E1 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF1) - E2 - Cuptor menținere și topire, HT 380 - E3 - Cuptor de topire cu gaze naturale, ZPF SG1,5 (ZPF2) - E4 - Cuptor topire și menținere, ZPF SG2T7 (ZPF3)	NO _x	120
	SO ₂	30-50
	CO	150
	COV	10-30
	Pulberi	2-5
Turnătorie sub presiune - E5 - Cuptor topire și menținere ZPF S-G5K15 - E6 - Cuptor de topire cu gaze tip KOPPATZ - E7 - Cuptor de topire ZPF S-G3K7		
Turnătorie pistoane - E12 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS1 - E13 - Cuptor rotativ de topire cu gaz CTS2		

Au fost detaliate în capitolul 5.8.5. Compararea cu prevederile documentului de referință privind emisiile în aer.

13.1.1. Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Instalația nu intră în categoria activităților și instalațiilor cuprinse în Anexa 1 a HG 780/2006, cu modificările și completările ulterioare privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră.

*) *Specificați mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO₂.*

13.2. Evacuări în rețeaua de canalizare orășenească

Apele uzate tehnologice și apele uzate menajere sunt colectate prin rețeaua internă de scurgere și dirijate către stația de pompare ape uzate, de unde, prin intermediul unei pompe submersibile tip ACV 100-15, se evacuează în rețeaua municipală administrată de S.C. COMPANIA DE APĂ OLT S.A., care în baza contractului de prestări servicii încheiat cu ALTUR S.A. efectuează epurarea în stația de epurare orășenească.

Apa pluvială este condusă separat în rețeaua de canalizare orășenească

Valori limită conform Autorizației de gospodărire a apelor nr. 104/2012, revizuită la 15.05.2013:

Nr.	Caracteristica	Metoda de analiză	UM	Valoarea admisă
1	pH	Conform HG 188/2002 cu modificările și completările ulterioare, NTPA 002	mg/l	6,5-8,5
2	Materii în suspensie		mg/l	350
3	CCOCr		mg/l	500
4	CBO5		mg/l	300
5	Azot amoniacal		mg/l	30
6	Fosfor total		mg/l	5
7	Detergenți sintetici biodegradabili		mg/l	25
8	Substanțe extractibile cu solvenți organici		mg/l	30
9	Aluminiu		mg/l	-
10	Plumb		mg/l	0,5
11	Cadmiu		mg/l	0,3
12	Nichel		mg/l	1
13	Zinc		mg/l	1
14	Crom total		mg/l	1,5
15	Cupru		mg/l	0,2

13.3. Emisii ape uzate epurate în emisarul natural

Nu este cazul

SECȚIUNEA 14 - Impact

14. IMPACT

14.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Analiza factorilor de mediu pe amplasamentul în care se desfășoară activitatea societății relevă următoarele aspecte:

Impactul asupra aerului atmosferic

Concluziile privind impactul asupra aerului atmosferic

• Valorile la emisie

- Emisiile de la cuptoare s-au încadrat în limitele impuse de autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013 revizuită în 2019 în perioada ianuarie 2019 – februarie 2020.
- Concentrațiile la NO_x, SO₂, CO, COV se încadrează în limitele BAT în perioada ianuarie 2019 – februarie 2020.
- Monitorizarea nivelului de pulberi la emisie începând cu luna noiembrie 2019 relevă valori care se înscriu în limitele BAT - intervalul 2-5 mg/Nm³ (pentru coșurile de evacuare E1-E6, E12, E13) Pentru coșul de evacuare E7 (ZPF1) din secția Turnare Sub Presiune nu au mai fost realizate monitorizări din mai 2019 – în aprilie și mai 2019 valoarea pulberilor măsurată fiind 8,02 și 6,98 mg/Nm³, filtrul ceramic de reținere a pulberilor cu dimensiunea porilor 40 ppi (40 pori pe inch) a fost montat în luna octombrie 2019 - dar nu a fost utilizat de atunci din lipsă de comenzi.

● Valorile în imisie

În cadrul Raportului de amplasament din noiembrie 2018 s-a realizat modelarea dispersiei bazată pe rezultatele monitorizării poluanților emiși în intervalul 07.2016- 09.2017, concentrația acestora în imisie s-a încadrat în valorile limită conform Legii 104/2011. Concluziile fiind următoarele:

- Valorile imisiilor monitorizate permanent prin grija titularului sunt în general mai mici decât limitele admisibile și mai mici decât cele din 2005, ceea ce denotă o reducere a poluării, fie prin reducerea producției, fie prin îmbunătățirile realizate.
- Monitorizarea permanentă din 2011, 2012, 2013 a înregistrat valori care se încadrează în standardul de mediu. Odată cu captarea emisiilor fugitive din hale prin refacerea sistemului de exhaustare a acestora începând cu decembrie 2012, valorile s-au redus.
- Din 2015 nu au mai fost monitorizate imisiile, nefiind depășite emisiile.
- Modelarea dispersiei poluanților, bazată pe rezultatele monitorizării poluanților emiși în intervalul 07.2016- 09.2017, arată încadrarea în standardele privind imisiile.
- **Ținând seama de analiza efectuată se poate considera că impactul asupra aerului atmosferic este nesemnificativ și se încadrează în limitele impuse de standardele de mediu.**

Impactul asupra apei

Din activitatea societății nu rezultă evacuări directe în apa de suprafață. Apele uzate sunt evacuate în rețeaua de canalizare a localității.

Din rapoartele de încercare rezultă încadrarea parametrilor apelor uzate și tehnologice evacuate de pe amplasament în limitele impuse de autorizația de gospodărire a apelor.

Buletinele de analiză a apelor pluviale se încadrează în limitele impuse de NTPA 001/2002.

Impactul asupra apelor de suprafață este nesemnificativ.

Impactul asupra solului, subsolului și a apei subterane

Solul, subsolul și apa subterană sunt factorii de mediu cei mai stabili și din acest motiv li se acordă prioritate în stabilirea gradului de poluare a unui amplasament.

Art. 22, alin (4) din Legea 278/2013: „raportul privind starea 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.”

Această comparație cuantificată ne permite și evaluarea impactului activității instalației IPPC de la data autorizării până în prezent. Pentru aceasta s-a utilizat o metodă ilustrativă de apreciere globală a stării de calitate a diferiților indicatori, în diferite puncte de monitorizare (o adaptare a metodei Rojanschi). În acest sens, se propune încadrarea fiecărui parametru într-o scară de bonitate, cu acordarea unor note, care să exprime apropierea, respectiv depărtarea de starea ideală. Scara de bonitate s-a exprimat prin note, unde nota cea mai mare reprezintă starea neafectată sau îmbunătățită, iar nota minimă o situație destul de gravă a parametrului monitorizat.

Nota de bonitate obținută în fiecare punct de monitorizare servește la realizarea grafică a unei diagrame. Prin unirea punctelor rezultate din amplasarea valorilor exprimând starea reală se obține o figură geometrică neregulată, cu o suprafață mai mică, înscrisă în figura geometrică a stării ideale. Indicele stării de poluare al unui parametru rezultă din raportul între suprafața reprezentând starea ideală **SI** și suprafața reprezentând starea reală **Sr**.

$$I_{PG} = SI/Sr$$

Când nu există modificări importante ale indicatorului acest raport este apropiat de 1. Se poate întocmi o scală de la 1-5 pentru indicele poluării globale:

$I_{PG} = 1$ – factor de mediu neafectat de activitatea instalației;

1 < I_{PG} < 2 – factor de mediu afectat în limite admisibile;

2 < I_{PG} < 4 – factor de mediu afectat ce provoacă starea de alertă (necesită repetarea analizelor, după caz și căutarea cauzelor și înlăturarea lor);

4 < I_{PG} < 5 – factor de mediu grav afectat ce necesită intervenție (repetarea analizelor, autoritatea competentă dispune executarea studiilor de risc și reducerea poluanților din emisii/evacuări.

Cuantificarea impactului pentru SOL

Prin Autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013 revizuită în 2019, se solicită monitorizarea solului, cu frecvență anuală, în perioada 2013-2019 s-a realizat monitorizarea solului cu o frecvență lunară, pentru un singur indicator- Aluminiu.

Ordinul 756/1997 nu prevede limite pentru indicatorul Aluminiu.

Pentru determinarea valorilor de referință privind calitatea solului de pe amplasament au fost prelevate probe de sol la adâncimea de 5 cm și 30 cm în 2 puncte ce vor rămâne și pe viitor puncte de monitorizare.

Valorile monitorizării periodice pentru aluminiu în sol, înregistrate în perioada 2016 – 2019

Data / Locul prelevării	Aluminiu			
	Valori Min- Max (mg/kg)			
	S1A (5 cm)	S1B (30 cm)	S2A (5 cm)	S2B (30 cm)
2016	20471- 23417	20816- 22976	20434- 24704	21493- 23714
2017	21293-23207	22301- 23073	22185- 22846	21989- 22449
2018	20969-29835	20167-23124	19635-23174	20210-23028
2019	20150-22222	20759-21644	21561-21982	20172-22290

Concluzii privind impactul asupra solului

Deoarece legislația românească nu prevede limite pentru poluantul analizat pentru sol, respectiv, Aluminiu, nu a putut fi cuantificată starea de calitate a solului în zona amplasamentului.

Valorile înregistrate sunt relativ constante sub 25.000 mg/kg, pentru ambele puncte de monitorizare, pe perioada de monitorizare ianuarie 2016- aprilie 2019, cu un singur punct de maxim în punctul S1 în septembrie la 5 cm adâncime 2018 (29835,2).

Valorile depind de producția realizată și de cantitatea de precipitații atmosferice, care permit pătrunderea poluanților în sol.

Se vor urmări în permanență sursele posibile de poluare și se vor lua măsuri de reducere a impactului.

Cuantificarea impactului pentru APA SUBTERANĂ

o Monitorizarea apei subterane

Pentru a asigura comparabilitatea rezultatelor investigației de referință, cu cele obținute la o dată ulterioară, monitorizarea factorului de mediu trebuie realizată din aceleași puncte și pentru aceiași indicatori, aplicând metode de analiză validate (CEN sau ISO).

Monitorizarea a fost efectuată **de laboratorul de mediu GIVAROLI IMPEX S.R.L. în 2017 și 2019 pentru apa din forajul de monitorizare și de laboratorul de mediu** (Raport de încercare 0944/13.03.2017 și Raport de încercare 4867/24.10.2019).

Nr. Crt.	Parametru	Metoda de analiză	U.M.	Valoare înregistrată		Valori conform Legii 458 (r1)/15.12.2011
				2017	2019	
1	Fe dizolvat (Fe ²⁺)	SR 13315 - 1996 /	mg / dm ³	< 0,02	0,024	0,2
2	Al ³⁺	SR EN ISO 12020/2004	mg / dm ³	0,0066	0,00986	0,2
3	Azotați (NO ₃ ⁻)	SR EN ISO 10304 - 1:2009	mg / dm ³	0,565	<1	50
4	Azotiți (NO ₃ ⁻)	SR EN 26777/2002	mg / dm ³	< 0,02	<0,02	0,5

Note de bonitate pentru fiecare parametru monitorizat (parametrii cu valori certe și cu corespondență în legislație)

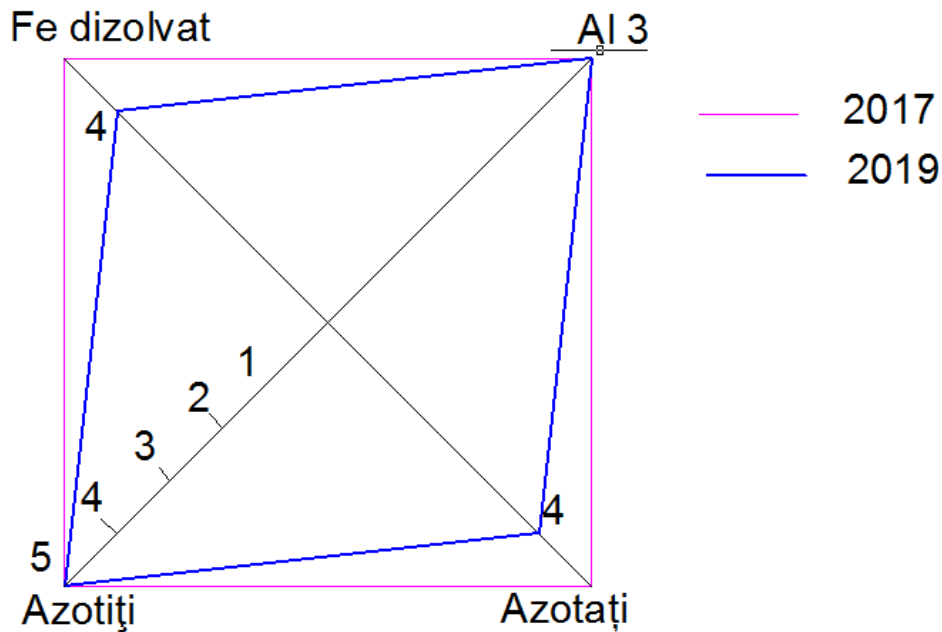
Nota de bonitate	Parametrul monitorizat (mg/dm ³)			
	Fe dizolvat	Al ³⁺	Azotați (NO ₃ ⁻)	Azotiți (NO ₂ ⁻)
5	<0,02	<0,02	<0,600	<0,02
4	0,02-0,1	0,02-0,1	0,600-1	0,02-0,1
3	0,1-0,2	0,1-0,2	1-50	0,1-0,5
2	0,2-0,35	0,2-0,35	50-55	0,5-0,6
1	>0,35	>0,35	>55	>0,6

Limitele s-au ales ținând seama de **Legea 458 (r1)/15.12.2011** privind calitatea apei potabile. Nota 5 este valoarea cea mai mică înregistrată în perioada de monitorizare.

Cuantificarea impactului în punctul de monitorizare ape subterane

Indicator analizat	Nota de bonitate			
	Fe dizolvat	Al ³⁺	Azotați	Azotiți
2017	5	5	5	5
2019	4	5	4	5

Reprezentare grafică forajul de monitorizare



$I_{PG\ 2017} = 50/50 = 1$ factor de mediu neafectat de activitatea instalației

$I_{PG\ 2019} = 50/40 = 1,25$ factor de mediu afectat în limite admisibile

Concluzii

Toate valorile parametrilor pentru care există limite se încadrează în valorile legii 458/2011 atât pentru anul 2017 cât și pentru anul 2019.

Conform Indicelui de poluare globală calculat la nivelul anului 2017, calitatea freaticului în zona instalației nu este afectată iar la nivelul anului 2019 calitatea freaticului în zona instalației este afectată în limite admisibile.

Se consideră că impactul activității asupra apei subterane este nesemnificativ.

14.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse - anexate acestei solicitări)
Raportul de amplasament	Instalația este situată în zona industrială deci nu sunt în zonă receptori sensibili.	Emisii atmosferice: NOx, CO, metale grele, Al.	Evaluarea BAT s-a făcut în cadrul fiecărui capitol.

Habitat speciale

Cerință	Răspuns (Da/Nu/identificați/confirmați inclusiv, dacă este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	Da SPA “Valea Oltului Inferior” (ROSPA0106 Impactul a fost prezentat în Raportul de amplasament Cap. 2.11

14.2.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor

Rezumatul evaluării impactului		
Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*)	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate: dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (Conform calculului detaliat din anexa)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*
Impactul asupra calității factorilor de mediu este prezentat la punctul 14.1		

14.3. Managementul deșeurilor

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea că deșeurile sunt recuperate sau eliminate fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:	Deșeurile sunt valorificate intern sau valorificate/eliminate prin societăți autorizate. Societatea deține contracte cu societăți autorizate în valorificarea, distrugerea, depozitarea deșeurilor, anexate în cadrul Raportului de amplasament.
- risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	Există numai dacă nu sunt gestionate conform planului existent în societate
-provocarea disconfortului prin zgomot și mirosuri;	Nu
- afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu

Referitor la obiectivul relevant

- a) implementarea, cât mai concret cu putință, a unui plan de gestiune a deșeurilor avizat de autoritățile competente.

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Planul Regional de Gestiune a Deșeurilor	Planul propriu se încadrează în obiectivele Planului Regional.

SECȚIUNEA 15 - Programe de conformare și de modernizare

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Nu este cazul.

ANEXA NR. 1.
Politica de mediu