

RAPORTUL ANUAL DE MEDIU 2021

I. AMPLASAMENT

S.C. ALTUR S.A. este situată în zona industrială est a Municipiului Slatina, str. Pitești, nr. 114, Slatina, jud. Olt, pe șoseaua Slatina-Pitești DN 65-E94

II PREZENTAREA ACTIVITĂȚII desfășurate pe amplasament

Materii prime și materiale auxiliare utilizate în procesul de producție:

A.Materii prime:

1. Cantitatea de metal aprovizionat sub forma de bare 3 534,97 to și lingouri 145,31 to de la furnizori
2. Șpan de aluminiu, rezultat din propriile procese de producție, de la prelucrare (253,82 to)
3. Deșeuri de aluminiu aprovizionate de la alte societăți – 164 to
4. Recuperat aluminiu din zgură –146,77 to
5. Materiale de reciclare proprii (maselote recirculate, rețele de turnare, piese rebut) - 3 144,13 to

B.Materiale auxiliare:

1.Fluxuri de turnătorie

- 1.1.Coveral MTS1565 (0 kg)
- 1.2. Coverlux 0021 (5750 kg) ;
- 1.3. Ecosal Al 1191 (9000 kg);

2.Vopsele pentru cochile:

- 2.1.HA KOKILLENLSCHLICHTE KS 83 (140 kg)
- 2.2.HA KOKILLENLSCHLICHTE KS 84 (670 kg)

3.Carburanți

- 3.1.Motorina (9106 litri);

4.Gaze comprimate

- 4.1.Oxigen tehnic FC 50 (170 mc);
- 4.2.Azot comprimat (1791,6 mc);
- 4.3.Azot lichefiat (4200 mc);

5.Lubrifianti

- 5.1.Uleiuri hidraulice (16565 litri);

6.Hamesil (0 kg)

7.Lubrax Graph 1 (105 kg)

8.Lubricerp TNF-EP (LT2) (0 kg)

9.Emulsii: Unicool WO (2050 litri)

- Quaercool 7100 H (4750 kg)

10. Acetilena (8 kg)
11. Hipoclorit de sodiu soluție (100 kg)
12. Miezuri de nisip (7762,2 kg)
13. Nisip peliculizat (32350 kg)

2.3. Utilitățile necesare funcționării instalațiilor existente pe platformă:

1. Apa: 53869 mc
2. Gaze naturale: 1833,8 mii mc
3. Energie electrică: 14587 MWh

2.4. Procese tehnologice de producție adoptate, instalații și echipamente (parametrii tehnico-constructivi și funcționali, randamente etc.)

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);

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 7.000 kg.

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 120-1600 kWh.

Cuptor de topire și menținere caldă Al tip 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 diametrul 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 de 169 Nm³/h.

Cuptorul tip S-G3K7, asemănător cuptorului tip S-G1,5 T5 din punct de vedere constructiv și funcțional, are următoarele caracteristici: capacitate -700 kg; productivitatea-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 șpanului, cojilor, scursurilor, rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare și/sau deșeurile 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 aluminiiu 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 650 KWh/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 aluminiiu. 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.

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

Consumul de energie electrică în stadiul de menținere a aliajului la temperatura de 720°C este de 40KWh.

Consumul de gaz este de 50 mc/h (10KWh/N m.c.).

Cuptorul de topire cu gaz tip CTS este destinat topirii zgurilor de aluminiiu, scursurilor, rețele de turnare, maselote, piese rebut de la turnare și uzinare și/sau deșeurilor solide de aluminiiu. Cuptorul este o construcție metalică cu capacitatea de menținere de 2 t, căptușită 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 băii de zgură, la celălalt capăt fiind instalat echipamentul de ardere dotat cu arzător și componente de reglare a arderii.

Cuptoarele electrice de menținere a aliajelor de aluminiiu 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 au 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 2000x2500 mm de ventilatorul tip V 472/4DC M5, având debitul de 900 m³/h și presiunea d185 mm H₂O, apoi sunt transmise la instalație de ventilație a secției.

Instalația de sablare cu alice de sticlă a cochilelor are următoarele caracteristici: consum energetic=2kW/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 aluminiiu 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/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 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 maximă 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 scăzută 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 pelletti produc mici exploziuni în momentul impactului momentan când aceștia își revin în stare de gaz și 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 MU 2000

Analiza de structură grosieră a pieselor turnate din aliaje de aluminiu este asigurată cu 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 0,2Sv/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

Celula de turnare 350 tf complet echipată (robot de turnare, robot de spayere, robot de extracție piese, presă cuptor)

Volumul de turnare este de 588-1905 cm³

Motor acționare 22kW

Celulă de turnare 580 tf complet echipată (robot de turnare, robot de spayere, 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 3 m³/h.

Celulă turnare 450 tf complet echipată (robot de turnare, robot de spayere, 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.

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

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

Este concepută pentru obținerea de lingouri cu greutatea de cca. 8 kg.

Mașina constă dintr-o structură metalică la care extremități sunt postate roțile dințate destinate transmisie 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 structură de suport și un rezervor hidraulic.

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):

-Putere instalată: 45 Kw

-Debit gaze naturale: 1,5 mc/h

-Cuptor de menținere 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 aluminiu cu greutatea de la 0,2 kg 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 în cuvă. Piesele sunt antrenate în cuvă de un covor de cauciuc antiabraziv. Transportul de retur se face la șnecul transportor de retur/jgheabul transportor de retur și la evaluatorul cu cupe. De la evaluatorul cu cupe, abrazivul ajunge la sortator, cu impurități și abrazivul uzat, apoi în separatorul cascădă. 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, ecruisare, etc.). După cedarea energiei, abrazivul cade către sita vibratoare (sau șnecul 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-400 V AC 36 Kw; 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:

Mașina de degazare MD2-2100 este utilizată pentru a efectua tratamente metalurgice pe metale de topitură. Procesul se bazează pe introducerea unei lance rotative speciale 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;

2.5. Produse finite și subproduse obținute (cantități anuale)

- produse finite – 4309 tone

- subproduse – nu este cazul

2.6. Autorizații deținute pentru desfășurarea activității pe amplasament eliberate de autoritățile competente (emitentul, felul actului, nr. și data eliberării termen de valabilitate)

- Autorizația integrată de mediu nr. 1/22.07.2013-revizuită la 17.03.2021: valabilă cu obținerea vizei anuale
Emitent: APM Olt

- Autorizația de gospodărirea apelor nr. 104 din 10.12.2012 revizuită la data de 15.05.2013-valabilă până la 10.12.2022

Emitent: Administrația Națională Apele Române, Administrația Bazinală de Apă Olt, Sistemul de Gospodărire A Apelor Olt

- Autorizație de mediu nr. 221/2.11.2011 revizuită la data de 29.12.2020 care prevede desfășurarea următoarelor activități: tratarea și acoperirea metalelor, cod CAEN 2561; operațiuni de mecanică generală cod CAEN 25622; repararea mașinilor, cod CAEN 3312-anul expirării: valabilă cu obținerea vizei anuale

Emitent: APM Olt

- Autorizație sanitară nr. 52/01.02.2018: valabilă cu vizare anuală

Emitent: Ministerul Sănătății Publice Autoritatea de Sănătate Publică Olt;

-Autorizație pentru desfășurarea de activități în domeniul nuclear Nr. GM 2061/2018-anul expirării
01.11.2023

Emitent: Guvernul României, Comisia Națională pentru Controlul Activităților Nucleare

III EVACUĂRI ÎN MEDIU

III.1 MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

3.1.1. AER-emisii

Puncte de prelevare:

- zona turnătorie statică: 4 puncte de prelevare la coșurile cuptoarelor de topire;
- zona turnătorie sub presiune: 3 puncte de prelevare la coșurile cuptoarelor de topire;
- zona turnătorie pistoane: 2 puncte de prelevare la coșurile cuptoarelor de topire

3.1.2. Emisii în atmosferă

Nr.crt.	Denumire parametru (indicator)	Surse generatoare	Concentrații			Valoare CMA și temeii legal [mg/Nm ³]
			minim [mg/Nm ³]	mediu [mg/Nm ³]	maxim [mg/Nm ³]	
1	NO2	SG1,5T5 (ZPF1)	42,05	57,66	69,42	120
2	SO2		<2,86 (0)			30-50
3	CO		<1,25 (0)	7,99	12,75	150
4	Pulberi totale in suspensie		2,79	2,85	2,91	2-5
5	VOC					10-30
6	T		282,3	336,83	423,0	FLI
1	NO2	SG1,5T5 (ZPF2)	59,74	61,13	62,54	120
2	SO2		<2,86 (0)			30-50
3	CO		44,92	30,23	15,54	150
4	Pulberi totale in suspensie		2,94	3,09	3,25	2-5
5	VOC					10-30
6	T		378,0	396,5	415,0	FLI
1	NO2	SG2T7 (ZPF3)	33,08	63,90	81,53	120
2	SO2		<2,86 (0)			30-50
3	CO		<1,25 (0)	14,05	34,47	150
4	Pulberi totale in suspensie		2,88	3,51	4,06	2-5
5	VOC				6,75	10-30
6	T		197,3	331,18	468,0	FLI
1	NO2	HT 380	50,78	63,26	70,52	120
2	SO2		<2,86 (0)			30-50
3	CO		9,29	16,81	24,77	150
4	Pulberi totale in suspensie		3,29	3,66	4,17	2-5
5	VOC					10-30
6	T		312	390,2	512	FLI

Nr.crt.	Denumire parametru (indicator)	Surse generatoare	Concentrații			Valoare CMA și temeii legal conform BAT [mg/Nm ³]
			minim [mg/Nm ³]	mediu [mg/Nm ³]	maxim [mg/Nm ³]	
1	NO2	SG3K7 (ZPF1)				120
2	SO2					30-50
3	CO					150
4	Pulberi totale in suspensie					2-5
5	VOC					10-30
6	T					FLI
1	NO2	SG5K15 (ZPF2)	38,22	62,41	80,28	120
2	SO2				<2,86 (0)	30-50
3	CO		<1,25 (0)	13,20	48,91	150
4	Pulberi totale in suspensie		3,45	3,68	3,86	2-5
5	VOC				8,84	10-30
6	T		189,0	336,3	491,0	FLI
1	NO2	KOPPATZ				120
2	SO2					30-50
3	CO					150
4	Pulberi totale in suspensie					2-5
5	VOC					10-30
6	T					FLI
1	NO2	CTS (rotativ nr. 1)	73,17	68,78	77,27	120
2	SO2				<2,86 (0)	30-50
3	CO		<1,25 (0)	9,92	26,88	150
4	Pulberi totale in suspensie		3,16	3,55	3,83	2-5
5	VOC					
6	T		218	274	481	FLI
1	NO2	CTS (rotativ nr. 2)	31,78	43,67	77,10	120
2	SO2				<2,86 (0)	30-50
3	CO		<1,25 (0)	22,79	38,76	150
4	Pulberi totale in suspensie		3,20	3,69	4,03	2-5
5	VOC				7,40	10-30
6	T		272,7	337,83	454,0	FLI

Nota:

1. Datele sunt din "Rapoartele de încercare" emise de laboratorul SC EnEco Consulting SRL Bucuresti, in anul 2021. S-a calculat făcându-se media aritmetică.
2. Datele pentru analize VOC sunt din "Rapoartele de incercare/analiza" emise de laboratorul Wessling România SRL Tîrgu Mureş, in luna decembrie 2021.Frecventa de monitorizare 1/An, analizele efectuandu-se numai la cuptoarele functionale (cuptoarele acoperite de comenzi).
3. FLI-Fără limită impusă.

III. 2. PROTECȚIA CALITĂȚII APELOR

3.2.1. APĂ

Monitorizarea emisiilor de apă se face lunar conform contractului încheiat cu S.C. Compania de Apă Olt S.A.

Slatina

3.2.2.Evacuări în ape

Nr. crt.	Denumire parametru (indicator)	U.M.	Concentrații Înregistrate			Valori CMA temei legal
			minim	mediu	maxim	
1	pH	Unitati pH	7,4	7,76	8,8*	6,5-8,5
2	CCO-Cr	mg O2/dm3	96	216,16	384	500
3	Materii in suspensii	mg/dm3	63	124,91	170	350
4	CBO5	mg O2/dm3	25	68,33	110	300
5	Azot amoniacal	mg/dm3	1,14	6,54	39,67*	30
6	Detergenti sintetici biodegradabili	mg/dm3	0,27	3,08	11,92	25
7	Fosfor total	mg/dm3			<0,050	5
8	Substante extractibile in eter de petrol	mg/dm3	<20 (12,20)	17,78	20,50	30
9	Aluminiu	mg/dm3			<0,010	-
10	Pb ²⁺	mg/dm3			<0,0050	0,5
11	Cd ²⁺	mg/dm3			<0,0006	0,3
12	Crom total	mg/dm3			<0,0010	1,5
13	Cu ²⁺	mg/dm3			0,0094	0,2
14	Ni ²⁺	mg/dm3			<0,0040	1,0
15	Zn ²⁺	mg/dm3			<0,010	1,0

Notă:

Datele sunt din “Buletinele de analiză” și „Rapoartele de încercare” emise de S.C. Compania de Apa Olt S.A., S.C. EnEco Consulting S.R.L. București și SC ALTUR SA în anul 2021.

S-a calculat facandu-se media aritmetică.

*Au fost depășiri la indicatorii “pH” respectiv “Azot amoniacal” numai în luna septembrie 2021.

Calitatea apelor subterane (dacă este cazul) și a forajelor de monitorizare și control al poluării

Nr. crt.	Indicator analizat	UM	Valori determinate	Valori maxim admise prin Legea nr. 458/2002 (rI) OG nr.22/2017
1.	pH	unit. pH	7,6 (la 20,6 °C)	6,5-9,5
2.	CCO - Cr	mgO ₂ /l	<30 (10,67)*	-
3.	Conductivitate	μS/cm	389	2.500
4.	Floruri	mg/l	<0,05	1,2
5.	Azot amoniacal/amoniu	mg/l	0,543	0,5
6.	Azotati	mg/l	<1	50
7.	Azotiti	mg/l	<0,01	0,5
8.	Fetotal	mg/l	0,171**	0,2
9.	Fedizolvat	mg/l	<0,05**	-
10.	Aluminiu	μg/l	113,2	200

Notă:

Datele sunt din “Raportul de Încercare” nr. 2713 din 29.06.2021 emis de SC Givaroli Impex SRL Bucuresti pentru apă subterană/foraj de observație. Frecvența de monitorizare-1/An.

*Conform SR ISO 6060:1996, CCOCr se determină la concentrații peste 30 mg O₂/l. Valoarea din tabel trebuie considerată valoare informativă și este determinată printr-o metodă validată intern acreditată RENAR.

Valorile notate cu "<" se situează sub limita de determinare a metodei de încercare.

**Fe_{dizolvat} pe proba filtrate iar Fe_{total} pe proba omogenă cf. legislație.

III. 3 PROTECȚIA CALITĂȚII SOLULUI

3.3.1.SOL

Monitorizarea indicatorului fizico-chimic aluminiu se face lunar conform Ordinului nr. 756/1997

3.3.2.Concentrații (minime, medii și maxime) înregistrate [mg/kg]

Nr.crt	Denumire parametru (indicator)	U.M.	Adancimea de masurare	Locul prelevării	Concentrații Înregistrate	Valori CMA temei legal
1.	Aluminiu	mg/kg su	5 cm	S1A	20223	-
2.	Aluminiu	mg/kg su	30 cm	S1B	24136	-
3.	Aluminiu	mg/kg su	5 cm	S2A	21989	-
4.	Aluminiu	mg/kg su	30 cm	S2B	25328	-

Notă:

Datele sunt din "Raportul de incercare" Nr. EN 1081 din 02.07.2021 emis de SC EnEco Consulting SRL Bucuresti pentru Aluminiu-SOL. Frecventa de monitorizare-1/An.

III. 4 PROTECTIA IMPOTRIVA ZGOMOTULUI

3.4.1.ZGOMOT

Monitorizarea zgomotului se face lunar în 9 puncte.

3.4.2.Determinări efectuate și valori înregistrate (minim și maxim) dB (A).

Datele obținute sunt centralizate în Anexa 1, anexata la prezentul raport anual de mediu.

CAPITOLUL IV - MANAGEMENTUL DEȘEURILOR

4.1.Cantități de deșeuri generate și gestionate anual:

4.1.1.Deșeuri menajare:colectat și transportat: 556,32 mc

4.1.2.Deșeuri periculoase:13,82 to

4.1.3.Deșeuri nepericuloase:361,05 to

CAPITOLUL V MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

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

Sistem integrat calitate-mediu

**Determinări efectuate și valori înregistrate privind monitorizarea zgomotului pe
amplasamentul S.C. Altur S.A.**

Puncte masurare	Z1	Z2	Z3	Z4	Z5	Z6	Z7	Z8	Z9	Valoarea admisă conform STAS 10009/2017
Nivel zgomot (dB)	Laeq	Laeq	Laeq	Laeq	Laeq	Laeq	Laeq	Laeq	Laeq	65 dB
Januarie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Februarie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Martie	40,6	40,2	40,9	40,7	40,3	40,4	41,5	40,1	53,3	
Aprilie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Mai	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Iunie	44.1	41.5	41.7	42.3	41.8	41.8	43.3	41.5	48.7	
Iulie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
August	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Septembrie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Octombrie	47.0	52.8	42.3	44.7	46.5	51.7	46.0	45.4	44.2	
Noiembrie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Decembrie	42.3	42.8	43.2	43.3	52.2	43.4	43.1	48.5	43.1	

Nota:

Datele sunt din "Buletinele de analiza" emise de Laboratorul de Mediu al S.C. Altur S.A. în anul 2021

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

Registru European al Poluanților Emisi și transferați la nivelul comunității (E-PRTR).

7.3. Respectarea obligațiilor de plată la fondul de mediu

Total anual fond mediu-contribuția pentru ambalajele introduse pe piața națională: 0 lei.

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

Nu au fost.

În urma inspecției efectuate de Garda de Națională de Mediu - Comisariatul Județean Olt, care s-a finalizat cu încheierea „Raportului de inspecție nr. 3482/06.09.2021 la ALTUR S.A.

Nu au fost stabilite măsuri.

În urma inspecției efectuate de Garda de Națională de Mediu - Comisariatul Județean Olt, care s-a finalizat prin încheierea “Raportului de inspecție” cu nr. de înregistrare 4863/21.12.2021 la ALTUR S.A.

S-au stabilit următoarele măsuri:

1. Raportarea aferentă anului 2021 privind cantitatea de deșuri generate/valorificate/eliminate conform prevederilor punctului 13.4.1 din autorizația integrată de mediu.

Program măsuri intern Altur cu nr. de înregistrare 108/10.01.2022.

Termen: 15.02.2022 Răspunde: Conducere societate

Adresa Altur cu nr. de ieșire 419/15.02.2022.

2. Asigurarea permanentă a depozitării controlate și selective a deșeurilor de orice fel, prin valorificarea și eliminarea deșeurilor rezultate.

Termen: permanentă Răspunde: Conducere societate

7.5. Sesizări și/sau semnalări privind nerespectarea legislației comunitare și naționale de ape și mediu în vigoare modul de soluționare și măsuri de prevenire întreprinse

Nu au fost.

7.6. Alte aspecte relevante de mediu demne de prezentat, semnalat și/sau menționat

Nu sunt aspecte relevante de mediu de prezentat.

Director General
Ec. Burea Sergiu



Director Producție
Ing. Tachit Valerică

Responsabil Mediu
Ing. Cristea Cristina Iuliana

30.03.2022