



cutting through complexity™

Completari la Raportul de Amplasament

SC Silcotub SA

28 septembrie 2015

Cuprins

1	Date generale	1
2	Completari ale capitolelor raportului de amplasament	2
7.1	Descrierea instalatiei	2
7.2	Descrierea proceselor tehnologice	2
	Hala Accesorii	2
7.3	Descrierea instalatiilor si proceselor auxiliare	4
Anexa 1	Plan de situatie – Hala Accesorii	9
Anexa 2	Fise tehnice de securitate - materii prime si substante chimice utilizate	10

1 Date generale

Prin adresa nr. 4983/31.08.2015, Agentia de Protectie a Mediului (APM) Salaj a solicitat completarea Raportului de Amplasament elaborat in vederea revizuirii autorizatiei integrate de mediu a SC Silcotub SA Punct de lucru Zalau, conform modificarilor ce au intervenit in urma implementarii proiectului de investitie "Constuire hala accesorii". Pentru realizarea investitiei mentionate anterior SC Silcotub SA a solicitat si transmis APM Salaj documentatia necesara obtinerii acordului de mediu, procedura fiind finalizata prin Decizia etapei de incadrare nr. 104/5.11.2014, prin care se stabileste ca proiectul "Construire hala Accesorii" nu se supune evaluarii impactului asupra mediului si evaluarii adecvate.

Elaboratorul Raportului de Amplasament realizat in ianuarie 2015 pentru procedura de revizuire a autorizatiei de mediu nr. 81 NV/29.10.2007 (cu revizuirile ulterioare) a SC Silcotub SA, a structurat prezentul document ce include completarile solicitate de APM Salaj in vederea continuarii procedurii de revizuire a autorizatiei integrate de mediu.

Informatiile continute de aceasta documentatie sunt proprietatea intelectuala a SC Silcotub SA si nu pot fi utilizate sau copiate, in parte sau in intregime, fara consimtamantul scris al reprezentantilor companiei.

Geta Diaconu

Director



2 Completari ale capitolelor raportului de amplasament

7.1 Descrierea instalatiei

2. Hala Ajustaj

In cadrul activitatilor de mentenanta a sistemului de exhaustare aferent instalatiei de lacuire KOHNE din sectia Ajustaj au fost realizate lucrari de reabilitare a instalatiei de filtrare si retinere a particulelor rezultate in urma activitatilor de lacuire. Astfel, in urma acestei reabilitari sistemul de exhaustare este format din:

- filtre din carton plisat reciclabil;
- filtru cu saci;
- filtru cu carbune activ.

F. Hala Accesorii

Procesul de productie care se desfasoara in Hala Accesorii consta in prelucrari mecanice si chimice ale tevi in vederea producerii de accesorii filetate pentru tevi – “pup joints” de diferite dimensiuni, capacitatea de productie fiind de cca 1000 t/luna. Principalele instalatii si echipamente cu care noua hala (4101 mp) este echipata sunt:

- masina de debitat cu banda semiautomata;
- presa de calibrat, dotata cu sistem hidraulic propriu, rezervor de ulei cu o capacitate de 1500 l echipat cu 2 usi de control si cuva de retentie in caz de scurgeri accidentale, si schimbator de caldura apa/ulei;
- bobina de inductie, sistem de racire (schimbator de caldura apa/apa cu circuit inchis), sistem de exhaustare, unitate filtranta CLEAN-CARBO;
- 2 masini de filetat tip MAZAK si 2 masini de filetat tip CNC, sunt dotate cu sistem propriu de recuperare a emulsiei;
- presa hidrostatica (pmax. 690 bar)
- instalatie de control nedistructiv cu pulbere magnetica.
- sistem de fosfatare;
- sistem de exhaustare (20.000 m³/h);
- sistem de filtrare;
- instalatia Dopless (BOX si PIN);
- masina de sablare;
- instalatii automate de pachetizare.

Planul de situatie al Halei Accesorii este prezentat in Anexa 1.

7.2 Descrierea proceselor tehnologice

Hala Accesorii

Operatiunile de baza ce se desfasoara in aceasta hala constau in: **debitare** (o masina de debitare), **calibrare** (presa de calibrat), **detensionare** (bobina), **filetare** (2 masini de filetat tip MAZAK si 2 masini de filetat tip CNC), **testarea tevi prin control distructiv** (presa hidrostatica) si **control nedistructiv** (instalatie control cu pulbere magnetica), **fosfatare** (bazine de degresare, activare si fosfatare), **protectie anticoroziva prin utilizarea tehnologiei DOPELESS**, o tehnologie prietenoasa pentru

mediu (care include operatiunile de sablare, curatare, aplicare produse pentru protectie anticoroziva, uscare), operatiuni de **insurubare** (masina de insurubat), **vopsire, marcare, poansonare, pachetizare, cantarire si stocare**. Fisele tehnice de securitate ale principalelor materiale si substante chimice utilizate in procesele de productie desfasurate in Hala Accesorii sunt prezentate in Anexa 2.

- **Debitarea** - consta in eliminarea adaosului tehnologic (capatul spuit respectiv coada tevii) si dimensionarea tevii la lungimile solicitate de client sau prevazute de standardele de produs. Operatiunea de debitare se realizeaza cu ajutorul unei masini de debitat cu banda semiautomata.
- **Calibrarea** - este un proces de deformare la rece prin care se realizeaza reducerea diametrului exterior al capatului tevii pentru a obtine o geometrie adecvata in vederea realizarii conexiunii. Se realizeaza cu ajutorul unei prese de calibrat, care este dotata cu sistem hidraulic propriu, rezervor de ulei cu o capacitate de 1500 l echipat cu 2 usi de control si cuva de retentie in caz de scurgeri accidentale, si schimbator de caldura apa/ulei.
- **Detensionarea** - se realizeaza cu ajutorul unei bobine de inductie cu scopul de a incalzi teava pana la o temperatura de 400-700°C. Instalatia este dotata cu sistem de racire bazat pe un schimbator de caldura apa/apa cu circuit inchis si un sistem de exhaustare cu debitul de 10.000 m³/h.
- **Filetarea** - este operatia de prelucrare prin aschiere, in vederea realizarii filetelor. Linia de filetare include 2 masini de filetat tip MAZAK si 2 masini de filetat tip CNC pentru prestrunjire teava si filetare. Instalatiile sunt dotate cu sistem propriu de recuperare a emulsiei care se filtreaza si se reintroduce in circuit. Rezervorul de alimentare a lichidului de racire are o capacitate de cca 600 litri. Lichidul de racire utilizat este Syntilo 9918.
Fiecare masina de filetat este dotata cu sistem de captare a vaporilor de emulsie, vaporii care sunt filtrati cu ajutorul unui agregat de tip Donaldson, prevazut cu filtru de vaporii tip plasa de sarma. Aerul filtrat este evacuat in interiorul halei.
- **Testare teava prin control distructiv** – se realizeaza testarea rezistentei tevilor la presiune, cu ajutorul unei prese hidrostatice pana la o presiune maxima de 690 bar, conform normativului API 5CT, cu solutie amestec apa si emulsie. Instalatia cuprinde un batiu, tava de colectare emulsie, capuri de etansare, instalatie de sedimentare, pompare, prefiltrare, inmagazinare (300 l) si pregatire emulsie, instalatie de filtrare centrifuga – pompe de umplere pentru aerisire si presurizare, sistem de inalta presiune (10.000 PSI) cu alimentare apa, instalatie hidraulica cu rezervor, doua pompe (210 bar si 450 bar), aparatura hidraulica de reglaj si control pentru actionare menghine, cilindru deplasare si cilindru strangere.
- **Control nedistructiv** – se realizeaza in functie de cerintele clientului si in conformitate cu practicile de lucru aplicabile, cu ajutorul unei instalatii de control nedistructiv cu pulbere magnetica.
- **Fosfatirea accesoriilor** - are ca scop protectia anticoroziva si se realizeaza prin imersia succesiva in baile de tratament termochimic. Procesul se executa doar la capetele tevilor (PIN si BOX) pentru a asigura protectia anticoroziva a filtrelor pe ambele capete. Procesul de fosfatire cuprinde urmatoarele etape:
 - **Spalare/degresare** – are rolul de a elimina toate reziduurile solide sau lichide provenite din procesele anterioare. Spalarea se efectueaza in doua etape: in prima faza tevile sunt spalate cu apa rece intr-un bazin cu volumul de 100 l urmand ca a doua spalare sa fie realizata cu apa la temperatura 60 - 65°C intr-un bazin de 100 l. Ambele bazine sunt dotate cu pompe pneumatice cu un debit de 65 l/minut.
 - **Activarea** are ca scop pregatirea suprafetei accesoriilor inainte de fosfatire. Operatia de activare consta in pulverizarea unei solutii de concentratie 0,5 – 0,7% Fixodine 50 FC, Gardolene V 6521, la temperatura ambianta, cu un pH cuprins intre 10.5 si 11.5, pentru a obtine o polarizare mai mare in interiorul si pe exteriorul tevii, sporind astfel aderența fosfatantului la suprafata metalica. Cabina de activare este conceputa astfel incat sa permita colectarea solutiei intr-un colector in vederea reutilizarii. Volumul bazinului pentru solutia de activare este de 100 l.
 - **Fosfatirea** este un proces chimic pe baza acida care duce la formarea de cristale de saruri de Mn sau Zn pe suprafata capetelor tevilor, stratul obtinut conferind produsului tratat proprietati anticorozive si antigripante. Fosfatirea se realizeaza prin imersia capetelor de teava in baia de fosfatire. Volumul bazinului este de 1200 l, iar temperatura solutiei este de 95 - 99°C. Fosfatirea cu Zn se face cu solutie 8 – 9% Granodine 4104 IT Prep si Alim iar fosfatirea cu Mn se face cu

solutie Gardobond G 4098. Sistemul de fosfatare este prevazut cu sistem de recirculare, si cu un bazin de decantare dimensionat la 110% din capacitatea bazinului de fosfatare, dupa care solutia este reintrodusa in bazinul de fosfatare.

Aceasta linie de fosfatare este prevazuta cu un sistem de exhaustare cu capacitatea de 20,000 m³/h si un sistem de filtrare cu scrubber vertical.

Spalarea se realizeaza cu apa de la retea prin pulverizare intr-un sistem inchis sub presiune, la temperatura de 20°C. Lichidul de spalare este colectat intr-un rezervor si se recircula prin 2 pompe de recirculare. Debitul apei este de 45 m³/h iar valoarea pH-ului este cuprinsa intre 6,0 – 8,0. Dupa operatia de spalare se realizeaza uscarea cu aer cald la temperaturi de pana la 130°C.

- **Vopsirea** - procesul de fosfatare este urmat de vopsirea capetelor de teava, care se realizeaza cu ajutorul instalatiei DOPELESS. Tehnologia Dopeless consta in tratarea anticoroziva a filetelor de teava, cu o acoperire uscata, multifunctionala a filtrelor de teava, care confera o performanta mai buna conexiunilor premium si aduce operatorilor avantaje cuantificabile in ceea ce priveste productivitatea, siguranta si protectia mediului.

In hala Accesorii este montata o linie Dopeless care trateaza anticoroziv ambele capete ale tevii (Dopeless BOX si Dopeless PIN).

Masina de sablare este proiectata si construita in vederea realizarii sablarii capatului exterior al tevii (zona filetata). Scopul operatiei de sablare este indepartarea tunderului sau a oxizilor de pe suprafata exterioara a capatului tevilor. Procesul de sablare se realizeaza cu oxid de aluminiu „grit 80”, intr-o incinta inchisa, masina fiind dotata cu sistem de filtrare.

Aerul rezidual din spatiul de lucru si din curatitorul de material abraziv va fi aspirat de catre ventilatorul sistemului prin cartusele filtrante. Reziduurile vor fi colectate de catre filtre iar aerul curatat va fi recirculat spre spatiul de lucru. O parte a aerului filtrat va fi exhaustat, acest lucru cauzand diferenta de presiune in spatiul de lucru si eliminand riscul ca la sablare praful si materialul abraziv sa iasa din spatiul de lucru. Cartusele filtrante se autocurata prin sistemul JET (prin impulsuri de aer comprimat, realizand „scuturarea” filtrelor). Reziduurile sunt colectate in recipientul din partea inferioara a separatorului de praf de unde se colecteaza in saci filtranti.

- **Insurubarea** - se realizeaza cu scopul de a stabili o conexiune teava – mufa cu ajutorul unui robot de insurubat automat, cu aplicare manuala a vaselinei.
- **Vopsirea si marcarea accesoriilor** - se va realiza cu echipamente automate, urmand ca elementele de identificare ale tevilor sa fie marcate cu ajutorul masinii de poansonat, iar pachetizarea se va realiza cu instalatii automate, urmand operatiile de cantarire si stocare.

Vopsirea accesoriilor se realizeaza manual in cabina inchisa dotata cu sistem de exhaustare si filtrare a emisiilor de compusi organici volatili.

Cabina de vopsire este presurizata, asigurand un mediu delimitat cu panouri tip sandwich, apoi un pat filtrant de restaurare a proprietatilor aerului, o unitate de presurizare si panou de control. Cabina de vopsire absoarbe prin fata aerul impurificat cu surplusul de vopsea si il exhasteaza dupa filtrare prin ventilator. Cabina presurizata este conectata direct la cabina de vopsire ce poate fi accesata prin intermediul usilor si poate fi examinata din exterior prin intermediul trapelor de inspectie. Aerul presurizat este constituit in totalitate din aer adus din exteriorul cabinei de presurizare si este introdus in zona de vopsire avand o temperatura constanta, monitorizata si ajustata de un sistem de achizitie de date. Aerul introdus in zona de vopsire este filtrat.

7.3 Descrierea instalatiilor si proceselor auxiliare

Sistem de exhaustare – instalatia de lacuire Kohne Sectia Ajustaj

Instalatia de exhaustare cu care este dotata instalatie de lacuire KOHNE din sectia Ajustaj este formata dintr-un sistem de filtrare care functioneaza in trei trepte de filtrare, având un debit de 10000 m³/h.

- In prima faza, filtrarea se realizeaza cu ajutorul unor filtre din carton plisat reciclabil, cu o grosime de 65 mm, care actioneaza dupa principiul fortei centrifuge. Particulele de vopsea/lac se fixeaza in afara fluxului de aer in pliurile mediului filtrant. Aceste filtre au o capacitate de retinere a vopselei/lacului

de pana la 3 – 5 ori mai mare decât mediile filtrante standard, având un grad mediu de separare cuprins între 80 – 98%.

- Urmatoarea etapa consta in prefiltrarea aerului printr-un filtru cu saci F7 din gama INOFIL®, mediul filtrant fiind compus din fibre netesute de polipropilena, ce asigura o eficienta de filtrare superioara si o capacitate de retentie a particulelor de praf de peste 95%. Temperatura de exploatare a filtrului este de 80°C, iar umiditatea maxima este de 100%.
- A treia etapa se realizeaza cu ajutorul filtrului cu carbune activ, compus din 4 unitati care contin 64 de cartuse. Carbonele activ este sub forma granulata si are urmatoarele caracteristici:
 - Densitate aparenta (kg/m³) - 470 ±20
 - Umiditate (greutate %) - < 5
 - Suprafata specifica (m²/g) - 950

Aerul filtrat este emis printr-un cos cu diametrul de 500 mm si cu o lungime totala de 11 m, din care, 1 m depaseste nivelul acoperisului halei.

Sistem de exhaustare – bobina de inducție din Hala Accesorii

Sistemul de exhaustare este compus dintr-o hota reglabila si manevrabila care se pozitioneaza deasupra bobinei de incalzire, unitate de filtrare dotata cu cartuse filtrante, ventilator, motor electric cu eficienta sporita si circuit pneumatic. Debitul instalatiei este de 10.000 m³/h, temperatura este cuprinsa între 5 si 60°C, iar limita de emisie este de 5mg/Nm³.

Tubulatura de exhaustare este metalica, sectiunea tubulaturii fiind de 560x400 mm.

Inaltimea cosului este de 11,5 m, din care 1,5 m deasupra acoperisului.

Unitatea filtranta CLEAN-CARBO este compusa din containere modulare din tabla galvanizata montate in serie: aerul poluat intra prin zona CLEAN si este evacuat prin zona CARBO. *Primul filtru „preclean”* are un rol de pre-filtrare si este compus dintr-un cadru de tabla galvanizata si grile de protectie. In acest cadru se afla o diafragma din fibre de poliester rigidizate cu rasini sintetice, avand o eficienta de 87,5%. *A doua structura filtranta CLEAN* este un sac filtrant cu o eficienta ridicata de 95%, cu suprafata mare de filtrare si consta intr-o diafragma realizata din fibra si microfibra de sticla.

Acest tip de filtru permite o viteza scazuta a curentului de aer prin suprafata sa, asigurand astfel o cadere minima de presiune, eficienta de filtrare crescuta si durata crescuta de viata a elementului filtrant.

Filtrul CARBO consta intr-un container modular sectional realizat din otel galvanizat in interiorul carora se afla 4 cadre care permit montarea cilindrilor de microsita cu continut de carbune activ. Cantitatea totala de carbune activ este de 160 kg.

Sistem de exhaustare – linia de fosfatate accesorii

Sistemul de exhaustare are o capacitate de 20.000 m³/h, hotele fiind conectate cu sistemul de filtrare prin tuburi cu diametrul Ø = 710 mm, si este dotat cu un ventilator centrifugal al carui debit de aer este de 20.000 m³/h.

Sistemul de filtrare este format dintr-un scrubber vertical cu o capacitate de 20.000 m³/h. Diametrul scrubberului este de Ø = 1900 mm iar viteza fluxului de aer este de 1,96 m/s. Temperatura maxima este de 50 - 60°C. Emisia aerului filtrat se realizeaza printr-un cos cu lungimea de 1,5 m pozitionat pe acoperisul halei.

Sistem de exhaustare – cabina de vopsire (Hala Accesorii)

Principalele caracteristici ale sistemului de exhaustare aferent cabinei de vopsire din Hala Accesorii sunt urmatoarele:

- EURODRY 5N/CA, compus din 3 trepte filtrante (inclusiv carbune activ) si doua ventilatoare pentru aspiratia si filtrarea aerului viciat;
- Debit aer: 20000 m³/h;

- Cantitate de carbune activ: 160 kg;
- Emisii asigurate: COV <75 mg/Nm³ pentru vopsire
 - <50 mg/Nm³ pentru uscare
 - <5 mg/Nm³ pentru praf
- Principalele dotari si caracteristici ale sistemului de reintroducere aer proaspat sunt:
 - Panouri filtrante F CC-600 pentru reintroducerea aerului in cabina; centrale de tratare aer tip CTA 4 DT 30, una pentru incalzirea si una pentru racirea aerului reintrodus;
 - Debit aer: 20000 m³/h;
 - Nivel zgomot: 71 dBA;
 - Debit apa: 12 m³/h;

Sistemul de filtrare utilizat este compus din:

- *Filtru din carton plisat de tip labirint* – este realizat din carton reciclabil si functioneaza dupa principiul fortei centrifuge. Aerul exhaustat este circulat de multe ori si in directii diferite prin acest 'labirint de pliuri', particulele de vopsea fixandu-se in pliurile mediului filtrant, in afara fluxului de aer. Gradul mediu de separare al acestui filtru este de 80-98 %.
- *Material filtrant Paint Stop* (clasa de filtrare G3– pentru EURODRY 5N/CA) – acest mediu filtrant este alcatuit din cocoane de fibre de sticla pozitionate aleatoriu intr-o structura elastica de fibre. Mediile filtrante de acest tip au o structura progresiva, iar materialul filtrant este tratat cu agent de retinere a impuritatilor. Pentru o mai buna identificare, partea de intrare a aerului viciat este colorata in verde.
- *Filtru cu saci F9* 590x590x535 mm (prefiltru pentru filtru de carbune din EURODRY) – mediul filtrant este alcatuit din fibre deosebit de fine, asigurand o eficienta inalta de filtrare (Clasa de filtrare F6-F9; eficienta medie de retinere > 95%). Filtrul este confectionat dintr-un material filtrant inovativ, din fibre netesute de polipropilena, iar efectul de separare este de tip mecanic.
- *Filtre ondulate POLI G4 pentru CTA* - sunt fabricate dintr-un material de fibre sintetice netesute de poliester, in structura progresiva, si nu sunt tratate cu agenti de fixare chimici. Materialul filtrant este impaturit sub forma de pliuri, asigurand astfel o suprafata filtranta mare si o distributie uniforma a debitului de aer pe suprafata filtranta. Acestea functioneaza dupa principiul "filtrarii prin sita", asigurand o capacitate medie de retinere > 90% (clasa de filtrare G3-G4).
- *Filtru F5 (filtru de tavan F CC-600)* - Materialele filtrante sintetice fine sunt alcatuite dintr-un mediu filtrant de fibre sintetice de poliester, intarite termic si mecanic. Mediul filtrant are o structura progresiva, impuritatile macrogranulare fiind colectate pe partea intrarii aerului viciat. Pe masura ce adancimea mediului sporeste, sunt colectate si particulele fine (clasa de filtrare F5, eficienta medie de retinere 40 – 60 %). Materialele filtrante fine nu sunt regeenrabile.
- *Carbune activ* – este utilizat pentru adsorbtia compusilor organici volatili si a mirosurilor. Carbonele activ utilizat este sub forma granulata, de densitate aparenta (kg/m³) 470 ±20 si suprafata specifica (m²/g) 950 (metoda BET).

Sistem de exhaustare – Detensionare PIN si BOX din Hala Premium Line

Au fost instalate 2 sisteme de exhaustare si filtrare pentru zona de detensionare (bobina de inductie) atat pe linia PIN cat si pe linia BOX.

Sistemele sunt identice cu sistemul de la detensionare instalat in hala Accesorii

Tubulatura este metalica si este formata din 4 sectiuni: o sectiune circulara Ø500, 3 sectiuni rectangulare 500x400 mm si o sectiune 1000x100 mm. Inaltimea totala a cosului este 14 m din care 1 m deasupra acoperisului.

8. EMISII DE POLUANTI IN ATMOSFERA SI PROTECTIA CALITATII AERULUI

8.1 Surse de poluanti si natura emisiilor

A2. *Procesele tehnologice asociabile emisiilor de poluanti atmosferici sub forma de pulberi, sunt cele care se desfasoara la:*

- Cabina de lacuire (Kohne) – Ajustaj
- Instalatia de sablare aferenta liniilor Dopless (PIN si BOX) din hala Accesorii
- Instalatia de exhaustare detensionare – Hala Accesorii
- Instalatia de exhaustare detensionare PIN si BOX – Hala Premium Line
- Cabina de vopsire accesorii (Hala Accesorii) – pulberi

A3. *Procesele tehnologice asociabile emisiilor de poluanti atmosferici sub forma de COV, sunt cele care se desfasoara la:*

- Cabina de vopsire accesorii (Hala Accesorii) – COV

A4. *Procesele tehnologice asociabile emisiilor de poluanti atmosferici sub forma de aerosoli/vapori sunt urmatoarele:*

- Instalatiile de vopsire Dopless PIN si BOX (Hala Accesorii) – aerosoli cu particule de ulei
- Linia de fosfatare (Hala Accesorii) – aerosoli de oxizi metalici

8.2 Instalatii de colectare, retinere si dispersie a poluantilor

Sursa de poluare	Poluanți	Echipamente tehnologice și de depoluare identificare	Caracteristicile fizice ale surselor
Cabina de lacuire KOHNE - Ajustaj	- COV - pulberi	- sistem de filtrare care functioneaza in trei trepte de filtrare (debit de 10000 m ³ /h).	- cos de evacuare cu diametrul 500 mm, H=11 m.
Instalatie de detensionare – Hala Accesorii	- pulberi	- sistem de exhaustare cu unitate de filtrare CLEAN CARBO	- debit instalatie de exhaustare 10.000 m ³ /h
Linia de fosfatare accesorii si instalatiile de vopsire Dopless (Hala Accesorii)	- aerosoli cu oxizi metalici - aerosoli cu particule de ulei - pulberi	- sistem de exhaustare cu hote - sistem de filtrare cu scrubber vertical	- capacitate sistem de exhaustare 20.000 m ³ /h - capacitate scrubber vertical: 20.000 m ³ /h - inaltime cos de evacuare aer filtrat: 1.5 m deasupra acoperisului
Cabina de vopsire (Hala Accesorii)	- pulberi - COV	- sistem de exhaustare compus din 3 trepte filtrante (inclusiv carbune activ) si doua ventilatoare pentru aspiratia si filtrarea aerului viciat	- debit sistem de exhaustare: 20.000 m ³ /h
Instalatii de detensionare: PIN si BOX – Hala Premium Line	- pulberi	- 2 sisteme de exhaustare si filtrare cu 3 trepte filtrante si ventilatoare pentru aspiratia si filtrarea aerului viciat	- debit sistem de exhaustare: 20.000 m ³ /h - inaltime cos de evacuare: 14 m, din care 1 m deasupra acoperisului

9. EVACUARI DE POLUANTI IN APE SI PROTECTIA CALITATII APELOR

Apele uzate menajere provenite din Hala Accesorii vor fi colectate prin intermediul rețelei de canalizare din incinta si deversate in rețeaua de canalizare menajera oraseneasca. Apele pluviale sunt colectate prin intermediul rețelei interne de canalizare ape pluviale si evacuate in paraul Zalau.

Solutiile epuizate rezultate din procesul de fosfatare vor fi colectate si tratate in statia de neutralizare existenta pe amplasamentul Silcotub, prevazuta cu filtru presa pentru compactarea slamului rezultat din procesul de neutralizare.

Anexa 1 Plan de situatie – Hala Accesorii

Anexa 2 Fise tehnice de securitate - materii prime si substante chimice utilizate



CERTIFICAT DE ÎNREGISTRARE

În conformitate cu prevederile Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea 265/2006, cu modificările și completările ulterioare și ale Ordinului ministrului mediului nr. 1026/2009 privind condițiile de elaborare a rapoartelor de mediu, rapoartelor privind impactul asupra mediului, bilanțurilor de mediu, rapoartelor de amplasament, rapoartelor de securitate și studiilor de evaluare adecvată.

În urma analizei documentelor depuse și informațiilor furnizate și susținute în procedura de înregistrare de:

S.C KPMG ROMÂNIA S.R.L

cu sediul în: București Sos. Bucuresti-Ploiesti, nr. 69-71, cod postal 013685, Sector 1

Tel 021 201 22 22, Fax 021 201 22 11

Cod Fiscal nr. RO 2627023, înregistrată în Registrul Comerțului la nr. J40/1829/9.03.1995

persoana juridică este înscrisă în *Registrul Național al elaboratorilor de studii pentru protecția mediului la poziția nr. 333* pentru

RM	<input checked="" type="checkbox"/>
RIM	<input checked="" type="checkbox"/>
BM	<input checked="" type="checkbox"/>
RA	<input checked="" type="checkbox"/>
RS	<input checked="" type="checkbox"/>
EA	<input type="checkbox"/>

Emis la data de : 04.11.2010

Valabil până la data de : 04.11.2015

PREȘEDINTELE COMISIEI DE ÎNREGISTRARE

Marin ANTON

Contact

Geta Diaconu

Director, Advisory

T +40 372 377 776

E gdiaconu@kpmg.com

www.kpmg.com

© 2015 KPMG Advisory SRL, a Romanian limited liability company and a member firm of the KPMG network of independent member firms affiliated with KPMG International Cooperative ("KPMG International"), a Swiss entity. All rights reserved.

The information contained herein is of a general nature and is not intended to address the circumstances of any particular individual or entity. Although we endeavour to provide accurate and timely information, there can be no guarantee that such information is accurate as of the date it is received or that it will continue to be accurate in the future. No one should act on such information without appropriate professional advice after a thorough examination of the particular situation.

The KPMG name, logo and "cutting through complexity" are registered trademarks or trademarks of KPMG International.

