

**FORMULAR DE SOLICITARE A AUTORIZA IEI INTEGRATE
DE MEDIU**

SC SILCOTUB SA Zal u

Cuprins

1. REZUMAT NETEHNIC	13
1.1 DESCRIERE	13
1.2 TEHNICI DE MANAGEMENT	13
1.2.1 Sistemul de management	13
1.3 INTRĂRI DE MATERIALE	14
1.3.1 Selecția materiilor prime	14
1.3.2 Cerințele BAT	14
1.3.3 Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)	14
1.3.4 Utilizarea apei	14
1.4 PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI	14
1.5 EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII	14
1.6 MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEEURILOR	18
1.7 ENERGIE	18
1.8 ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR	18
1.9 ZGOMOT ȘI VIBRAȚII	18
1.10 MONITORIZARE	18
1.11 DEZAFECTARE	18
1.12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA	19
1.13 LIMITELE DE EMISIE	19
1.14 PROGRAMELE DE CONFORMARE ȘI MODERNIZARE	19
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	20
2.1 Sistemul de management	20
3. INTRĂRI DE MATERIALE	27
3.1 Selecția materiilor prime	27
3.2 Cerințele BAT	34
3.3 Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)	36
3.4 Utilizarea apei	37
3.4.1 Consumul de apă	37
3.4.2 Compararea cu limitele existente	37
3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei	39
4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI	43
4.1 Inventarul proceselor	43
4.2 Descrierea proceselor	43
4.3 Inventarul ieșirilor (produselor) anul 2016	51
4.4 Evidența gestiunii deeurilor 2016	52
4.5 Diagramele elementelor principale ale instalației	54

4.6	Sistemul de exploatare	54
4.6.1	Condi ii anormale	55
4.7	Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	55
4.8	Cerin e caracteristice BAT	55
4.8.1	Implementarea unui sistem eficient de management al mediului	55
4.8.2	Minimizarea impactului produs de accidente i de avarii printr-un plan de prevenire i management al situatiilor de urgen	56
4.8.3	Cerin e relevante suplimentare pentru activit ile specifice sunt identificate mai jos:	56
5.	EMISII I REDUCEREA POLU RII	57
5.1	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer	57
5.1.1	Emisii i reducerea polu rii	57
5.1.2	Protec ia muncii i sanatatea public	59
5.1.3	Echipamente de depoluare	60
5.1.4	Studii de referin	63
5.1.5	COV	64
5.1.6	Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV	66
5.1.7	Eliminarea penei de abur	66
5.2	Minimizarea emisiilor fugitive în aer	67
5.2.1	Studii	67
5.2.2	Pulberi i fum	68
5.2.3	COV (Compu i organici volatili)	70
5.2.4	Sisteme de ventilare	71
5.3	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafa i canalizare	71
5.3.1	Sursele de emisie	71
5.3.2	Minimizare	72
5.3.3	Separarea apei meteorice	72
5.3.4	Justificare	72
5.3.5	Compozi ia efluentului	73
5.3.6	Studii	75
5.3.7	Toxicitate	76
5.3.8	Reducerea CBO	76
5.3.9	Eficien a sta iei de epurare or ene ti	76
5.3.10	By-pass-area i protec ia statiei de epurare a apelor uzate or ene ti	76

5.3.11	Epurarea pe amplasament	77
5.4	Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană	81
5.4.1	Oferte informative despre pierderi și scurgeri după cum urmează	81
5.4.2	Structuri subterane	81
5.4.3	Acoperiri izolante	82
5.4.4	Zone de poluare potențial	82
5.4.5	Cuve de retenție	83
5.4.6	Alte riscuri asupra solului	84
5.5	Emisii în ape subterane	84
5.6	Miros	85
5.6.1	Separarea instalațiilor care nu generează miros	85
5.6.2	Receptori	86
5.6.3	Surse/emisii nesemnificative	86
5.6.4	Declarație privind managementul mirosurilor	89
5.7	Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT	89
6.	MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DE EURILOR	90
6.1	Surse de deșeurii	90
6.2	Evidența deșeurilor	97
6.3	Zone de depozitare	97
6.4	Cerințe speciale de depozitare	98
6.5	Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)	98
6.6	Recuperarea sau eliminarea deșeurilor	99
6.7	Deșeurii de ambalaje	100
7.	ENERGIE	101
7.1	Cerințe energetice de bază	101
7.1.1	Consumul de energie	101
7.1.2	Energie specifică	102
7.1.3	Intreținere	103
7.2	Măsurile tehnice	104
7.2.1	Măsurile de servicii ale clienților	104
7.3	Eficiența Energetică	105
7.3.1	Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică	105
7.4	Alternative de furnizare a energiei	107
8.	ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR	108
8.1	Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO	108

8.2	Plan de management al accidentelor	108
8.3	Tehnici preventive si de minimizare a efectelor negative	109
9.	ZGOMOT I VIBRA II	110
9.1	Receptori	111
9.2	Surse de zgomot	112
9.3	Studii privind m surarea zgomotului în mediu	113
9.4	Între inere	114
9.5	Limite	115
9.6	Informa i suplimentare cerute pentru instala iile complexe i/sau cu risc ridicat	116
10.	MONITORIZARE	117
10.1	Monitorizarea i raportarea emisiilor în aer	118
10.2	Monitorizarea emisiilor în ap	118
10.2.1	Monitorizarea i raportarea emisiilor în ap	120
10.3	Monitorizarea i raportarea emisiilor în apa subteran	122
10.4	Monitorizarea i raportarea de eurilor	122
10.5	Monitorizarea mediului	123
10.5.1	Contribu ia la poluarea mediului ambiant	123
10.5.2	Monitorizarea impactului	124
10.6	Monitorizarea variabilelor de proces	124
10.7	Monitorizarea pe perioadele de func ionare anormal	124
11.	DEZAFECTARE	126
11.1	M suri de prevenire a polu rii luate înc din faza de proiectare	126
11.2	Planul de închidere a instala iei	126
11.3	Structuri subterane	126
11.4	Structuri supraterane	127
11.5	Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	128
11.6	Depozite de de euri	128
11.7	Zone din care se preleveaz probe	129
12.	ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFL INSTALA IA	130
12.1	Sinergii	130
12.2	Selectarea amplasamentului	130
13.	LIMITELE DE EMISIE	131
13.1	Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	131
13.1.1	Emisii de solven i	131
13.1.2	Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei	132
13.2	Evacuari în rețeaua de canalizare proprie	132
13.3	Emisii în rețeaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dup preepurarea proprie)	134
14.	IMPACT	135

14.1	Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	135
14.2	Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare	135
14.2.1	Identificarea receptorilor importanți și sensibili	136
14.3	Identificarea efectelor evacuarilor din instalație asupra mediului	136
14.3.1	Rezumatul evaluării impactului evacuarilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)	137
14.4	Managementul deșeurilor	138
ANEXA 1 – ORGANIGRAMA DE MANAGEMENT		139
ANEXA 2 – DIAGRAMA CIRCUITELOR APEI ÎN CAZUL DE DEBITELOR CARACTERISTICE / SCHEMA DE BILANȚ AL APEI ÎN CADRUL ÎNȘTALAȚIEI		140
ANEXA 3 – DIAGRAMA FLUX LAMINAR CONTINUU		141

GLOSAR DE TERMENI

(A n)	Referin la un punct de emisie în aer
(L n)	Referin la un punct de emisie în apa
(W n)	Referin la sursa de de euri
AEM	Agen ia Europeană de Mediu
ANRE	Autoritatea Na ională de Reglementare în domeniul Energiei
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Buna Op iune de Mediu Practicabila
BREF	Documentul de Referin BAT
CAT	Comisia de Analiz Tehnic
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CIF	Cuptor cu Induc ie
CE	Comisia Europeană
CMA	Concentra ie maxim admis
CND	Control nedistructiv
COV	Compu i Organici Volatili
CVR	Cuptorul cu Vatr Rotativ
EIONet	Re eaua Europeană de Informa ii i Observa ii
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit i Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistica
EWC	Codul European al De eurilor
EWC	Catalogul European al De eurilor
GA	Gospod ria de Ap
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Intrebari frecvente
LC	Laminorul Continuu
LRA	Laminor Reductor Alungitor
NACE	Nomenclatorul Activit ilor Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organiza ii Non Guvernamentale
PCB	Bifenili Policlorura i
R	Fraze de risc conform 1048/2008
SIAD	Sta ie pentru produc ia azotului gazos
SCASO	Substan e care afecteaz stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SMM	Sistem de management de mediu
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
SPMFR	Sector prelucrare materiale feroase recuperabile
SRA	Sta ie racord adanc
SRS	Sta ie racord sistem
STA	Sta ia de tratare a apei
TT	Tratament Termic
UE	Uniunea Europeană
UV	Ultraviolet
VLE	Valorile Limit e de Emisie

FORMULAR DE SOLICITARE

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

SC SILCOTUB SA Zal u

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

- **Numele solicitantului...* : **S.C. SILCOTUB S.A.**
- *Adresa.....* : **450131 Zal u, B-dul Mihai Viteazul, Nr. 93, Județul Sălaj**
- *Telefon.....* : **0260-620720**
- *Fax.....* : **0260-661581**
- *e-mail.....* : **cfazacas@tenaris.com**
- *Data înființării organizației* : **1981**
- *Număr de înmatriculare* : **J31/363/2006**
- *CUI* : **RO 15117182**

Activitatea sau activitățile conform Anexei I din Legea 278/2013 privind emisiile industriale

- *Cod CAEN: 2420 / Producția de tuburi, evi, profile tubulare și accesorii pentru acestea, din oțel*
 :2431/Tragerea la rece a barelor;
 :2561/Tratarea și acoperirea metalelor;
 :2562/Operațiuni de mecanică generală;
 :3312/Repararea mașinilor;
 :3320/Instalarea mașinilor și echipamentelor industriale;
 :3530/Furnizarea de abur și aer condiționat;
 :3600/Captarea, tratarea și distribuția apei;
 :3811/Colectarea de eurilor nepericuloase;
 :3812/Colectarea de eurilor periculoase;
 :3821/Tratarea și eliminarea de eurilor nepericuloase;
 :3822/Tratarea și eliminarea de eurilor periculoase;
 :3631/Demontarea (dezasamblarea) mașinilor și echipamentelor scoase din uz pentru recuperarea materialelor;
 :3832/Recuperarea materialelor reciclabile sortate;
 :4677/Comerț cu ridicata al de eurilor și resturilor;
 :5210/Depozituri;
 :5629/Alte servicii de alimentație n.c.a.;
 :7320/Activități de studiere a pieței și de sondare a opiniei publice;
 :8559/Alte forme de învățământ n.c.a.
- *Anexa 1 a Legii 278/2013 privind emisiile industriale:*

2.3. Instalații pentru prelucrarea metalelor feroase:

- a) laminoare cu o capacitate ce depășește 20 tone de oțel brut pe oră;

2.6. tratarea de suprafață a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m³.

- *Anexa 7 a Legii 278/2013:*

3.b. din partea 1 – ”Acoperire de protecție – orice activitate în care se aplică unul sau mai multe straturi de protecție pe suprafețe din metal și din plastic, inclusiv suprafețele aeronavelor, vapoarelor, trenurilor și ale altor asemenea mijloace de transport”

8. din partea 2 – ”Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, esurilor, filmului și hârtiei (5)”.

- Cod NOSE – P: N/A

- Cod SNAP: N/A

Numele și prenumele proprietarului;

S.C. SILCOTUB S.A.

Numele și funcția persoanei împuternicite să reprezinte titularul activității pe tot parcursul derulării procedurii de autorizare:

Corujan Simona Manager Sanatate, Siguranta, Mediu

Fazaca Cristina Responsabil Mediu

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

Fazaca Cristina – Coordonator Protectia Mediului

Nr. de telefon: 0260-620720 Adresa de e-mail: ssugar@tenaris.com; cfazacas@tenaris.com

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta eliberarea unei noi autorizații integrate conform prevederilor legislative privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării) - Legea 278/2013, deoarece autorizația nr. 81 NV din data 29.10.2007, revizuită la data de 07.03.2011, 07.02.2013, 07.07.2014, 21.12.2015 și 28.11.2016 în vigoare, va expira la data de 28.10.2017.

Titularul de activitate/operatorul instalației își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Nume: _____

Funcția: _____

Data: _____

Semnătură și stampilă:

INFORMATA SOLICITAT DE ARTICOLUL 12 AL DIRECTIVEI PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE (PREVENIREA I CONTROLUL INTEGRAT AL POLU RII)

O descriere a:	Unde se reg se te în formularul de solicitare	Verificare efectuată
- instala iei i activit ilor sale	Formularul de solicitare, Sec iunea 4	Da
- materiilor prime i auxiliare, alte substan e i energiei utilizata în sau generata de instala ie.	Formularul de solicitare, Sec iunea 3	Da
- surselor de emisii din instala ie,	Formularul de solicitare, Sec iunea 5	Da
- caracteristicilor amplasamentului instala iei,	Raportul de amplasament i Sec iunea 12	Da
- naturii i a cantit ilor estimate de emisii din instala ie în fiecare factor de mediu precum i identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Formularul de solicitare Sec iunea 5	Da
- tehnologiei propuse i altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instala ie,	Formularul de solicitare Sec iunile 3.2, 3.4.3, 4.8, 5.1, 5.7	Da
- m surilor pentru prevenirea, preg tirea pentru reutilizare, reciclarea i valorificarea de eurilor generate de instala ie,	Formularul de solicitare Sec iunea 6	Da
- m surilor planificate ulterior pentru a respecta principiile generale asupra obliga iilor de baz ale operatorului, a a cum sunt prev zute la articolul 11:	Formularul de solicitare	
(a) sunt luate toate m surile adecvate de prevenire a polu rii, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare sec iunea 3.2	
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sec iunea 5 i 8	Da
(c) este evitata generarea de de euri în conformitate cu legisla ia specifica na ionala în vigoare privind de eurile (11); acolo unde sunt generate de euri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât s se evite sau s se reduc orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sec iunea 6	
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sec iunea 7	Da
(e) sunt luate m surile necesare pentru prevenirea accidentelor i limitarea consecin elor lor;	Formularul de solicitare Sec iunea 8	Da
(f) sunt luate m surile necesare la încetarea definitiva a activit ilor pentru a evita orice risc de poluare i de a aduce amplasamentul la o stare satisf c toare	Formularul de solicitare Sec iunea 11	
- m surilor planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu.	Formularul de solicitare Sec iunea 10	Da
- alternativelor principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sec iunile 5.7 i 12.2	
Solicitarea autoriz rii trebuie de asemenea s includ un rezumat netehnic al sec iunilor men ionate mai sus.	Formularul de solicitare Sec iunea 1	Da

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE

În plus față de acest document, verificați dacă sunt incluse elementele din tabelul următor

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu		Da	
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizării integrate a fost achitată		Da	
3	Formularul de solicitare a autorizării integrate de mediu		Da	
4	Rezumat tehnic	Secțiunea 1	Da	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, include și punctele de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4.5 (dacă este cazul)	Da	
6	Raportul de amplasament		Da	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Secțiunea 2.3 (dacă este cazul)	Nu	
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Secțiunea 5.7	Da	
9	Organigrama instalației	Anexa 1 – Organigrama de Management	Da	
10	Planul de situație Indică și limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Da	
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare	Da	
12	Locația instalației	Secțiunea 12	Da	
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Secțiunea 5.6 (Miros)	Da	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologice, dacă sunt descoperite 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	Secțiunea 5.5	Da	
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 9	Da	
16	Puncte de emisii continue și fugitive	Secțiunea 5.2	Da	

Lista de Verificare a Componentei Documentației de Solicitare

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Secțiunea 10	Da	
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Secțiunea 14.2	Da	
19	Planuri de amplasament (combinații și face-uri trimise la alte documente după caz) arătând poziția oricărui rezervor, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament	Da	
20	Copii ale oricărui lucru realizat de modelare		Nu	
21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate		Nu	
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop		Nu	
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea	Secțiunile 5.1.6, 9.3 și 11.7	Da	
24	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		Da	
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații	(va rugăm listați)		
26	Copie a anunțului public		Da	

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1 DESCRIERE

O descriere succintă a activităților, scopul lor, produsele, instalațiile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivelele de emisii din fiecare punct

Pe amplasamentul SC SILCOTUB SA din Zalău sunt produse evi și elemente tubulare din oțel fier sudur, cu diametrul exterior în gama dimensională de la 8 la 146 mm, din carbon și oțel slab aliat. Aceste produse sunt destinate utilizării în activitățile de foraj, exploatare și producție a petrolului și a gazelor, în industria energetică și petrochimică, precum și în aplicații din domeniul Auto-Moto și industrial.

Facilitățile de producție ale fabricii de evi din Zalău includ o linie de laminare, două linii de ajustare a evilor laminate la cald, o linie de producție evi pentru industria petrolieră, o linie de producție evi pentru cazane și o secție de evi trase.

Materia primă reprezintă barele turnate de oțel rotund, denumite în terminologia de specialitate *agle*. Tehnologia utilizată este cea de perforare a aglelor încălzite la temperaturi de până la 1.350°C, cu dornuri din oțel special, în laminorul perforator și apoi laminarea la cald, în laminorul continuu. Procesul continuu cu o reîncălzire urmată de o nouă laminare în laminorul reductor alungitor. Procesul tehnologic continuă cu finisarea mecanică, tratarea termică, acoperirea și pachetizarea evilor.

Procesul tehnologic necesită, de asemenea, o serie de operațiuni de pregătire, control și verificare, calibrare, remedierea unor defecțiuni, precum și prelucrarea suplimentară a unor loturi, conform cerințelor beneficiarilor.

Într-o altă secție a unității sunt produse mufe filetate de îmbinare a evilor. Materia primă pentru această secție este reprezentată de evile produse în procesul tehnologic primar.

Evilor laminate la cald constituie materia primă pentru fluxurile de producție evi trase la rece (Hala Trăgătorie), evi pentru cazane (Boiler Line) și evi pentru industria petrolieră (OCTG Premium Line).

Procesele tehnologice de pe amplasament necesită o serie de utilități precum energie electrică, apă tehnologică, gaz metan, aer comprimat, cât și numeroase materiale auxiliare.

Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Unitatea este localizată pe platforma industrială a municipiului Zalău, amplasamentul fiind unul tipic industrial. Suprafețele de teren interioare sunt în mare parte betonate, existând și zone verzi (mai ales în zona principală de acces în unitate). Din analizele de calitate sol și apă subterană a rezultat că pe amplasament nu a fost identificat un nivel semnificativ de poluare istorică.

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

Deoarece SC SILCOTUB SA este o unitate industrială proiectată și pusă în funcțiune în anul 1981 iar amplasarea halelor de producție a fost stabilită la acea dată, în prezent nu s-au mai analizat alte variante privind localizarea unității, mai ales că, din punct de vedere economic, amplasamentul este avantajos, oferind mai multe posibilități de acces în zonă. În plus, deoarece prezentul amplasament este localizat într-o zonă industrială, impactul asupra zonelor rezidențiale sau sensibile este diminuat.

1.2 TEHNICI DE MANAGEMENT

1.2.1 Sistemul de management

În prezent, SC SILCOTUB SA are implementată și certificată un sistem de management de mediu (SMM) în conformitate cu cerințele standardului ISO 14001:2004. Există o persoană nominalizată care are ca principală responsabilitate urmărirea situației de mediu, raportarea către autoritățile de mediu, urmărirea

stadiului autorizării și stabilirea măsurilor ce se vor implementa, în așa fel încât unitatea să răspund condițiilor de conformare cu reglementările în vigoare. Monitorizarea emisiilor în mediul înconjurător se face prin subcontractarea unui laborator autorizat și acreditat conform Standard ISO 170025. În plus, SMM-ul certificat ajută la evaluarea și controlul performanțelor de mediu ale companiei și la îmbunătățirea continuă a situației de mediu.

1.3 INSTRUMENTE DE MATERIALE

1.3.1 Selecția materiilor prime

Pentru unele materii prime și materiale este verificată calitatea prin analize în cadrul laboratorului societății. În plus, la achiziționarea materialelor și materiilor prime, se solicită furnizorului certificatul de calitate.

1.3.2 Cerințele BAT

Se înregistrează evidența completă a materialelor și materiilor prime intrate și se urmărește calitatea acestora (în laboratorul propriu). În plus, se înregistrează consumurile de utilități. Nivelul consumurilor de materii prime și materiale, energie electrică, gaz natural și apă pentru tona de produs este conform BAT.

1.3.3 Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Se realizează periodic audituri de supraveghere a funcționalității sistemului de management de mediu certificat (ISO 14001) de către Lloyd's, sau ca audituri de recertificare o dată la 3 ani, prin care se verifică și procedura de gestionare a deeurilor precum și obiectivele referitoare la minimizarea deeurilor.

În anul 2012 fost realizat un audit de deseuri, urmat de întocmirea unui plan pentru minimizarea cantităților de deeurii generate, ale cărui obiective au fost continuate în următorii ani. Totodată prin folosirea materiilor prime de calitate se îmbunătățesc procesele de fabricație și se minimizează cantitatea de deeurii rezultate, aceasta constituind atât o măsură de eficiență economică, cât și ecologică.

1.3.4 Utilizarea apei

Sursele de apă utilizate sunt apa subterană (foraje proprii) și rețeaua municipală. Apa este utilizată în procesul de producție pentru răcire (grad de recirculare de 95%), pentru bazinele de tratamente chimice și activitățile curente ale personalului unității.

1.4 PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Laminare continuă la cald
Ajustaj
Filetaj
Tratament termic
Tratament chimic
Laminare la rece (Trăgătorie de evi)
Vopsire/lăcătușărie
Tratare anticorozivă
Colectare de euri metalice

1.5 EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Pentru amplasamentul SC SILCOTUB SA, Zalău sursele de emisie sunt:

în aer

- co de evacuare a gazelor de ardere, -i a pulberilor rezultate din cuptorul cu vatr rotativ , H = 50 m, Ø = 1,2 m;
- co de evacuare pulberi (H = 25 m, Ø = 2 m) de la laminorul continuu;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul intermediar pentru preînc lzire evi – linia Laminor Continuu - H = 21 m (4 m deasupra acoperisului halei), Ø =1,7 m;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul intermediar pentru preînc lzire evi – linia Ajustaj - H = 13 m (3 m deasupra acoperisului halei), Ø =0,2 m;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic austenizare – sec ia Filetaj - H = 15 m (4 m deasupra acoperisului halei), Ø =0,27 m;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic revenire – sec ia Filetaj - H = 15 m (4 m deasupra acoperisului halei), Ø =0,27 m;
- 2 co uri metalice de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic BAF 1 – sec ia Tr g toria de evi – sec iune 400 x 300 mm, inaltime 3 m deasupra acoperisului halei);
- 4 co uri metalice de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic BAF 2 – sec ia Tr g toria de evi - H = aprox. 15 m (1 m deasupra acoperisului halei) Ø =0,5 m;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic BAF 3 – hala Boiler Line - H = 14 m, Ø =0,8 m, bifurcat în 2 tubulaturi cu sec iune 190 x 1320 mm;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic BAF 4 – hala Boiler Line - H = 14 m, Ø =0,8 m;
- co de evacuare SO₂ de la baia de decapare din sectia de cosmetizare – Tr g toria de evi – H = 6,8 m, Ø =0,11 m, debit de exhaustare 50.000 m³/h;
- co de evacuare SO₂ de la baia de decapare din sectia de decapare – Tr g toria de evi – H = 6,5 m, Ø =0,11 m;
- co de evacuare COV i pulberi de la cabina de l cuire KOHNE – sec ia Ajustaj – H = 11 m, Ø =0,5 m;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de COV de la tunelul de înc lzire electric dup l cuire lac pe baz de ap KOHNE – sec ia Ajustaj - H = 18 m, Ø =0,6 m, cu ventilator ce are debitul de evacuare de 16.000 m³/h;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de COV i particule de la cabina de l cuire VENKAJOB - Sec ia Filetaj - H = 20 m, Ø =0,4 m, cu ventilator ce are debitul de evacuare de 12.000 m³/h;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de COV de la tunelul de uscare VENKAJOB cu U.V. - Sec ia Filetaj - H = 20 m, Ø =0,4 m, cu ventilator ce are debitul de evacuare de 2 x 6.000 m³/h;
- tubulatur de evacuare emisii de pulberi de la instala ia de l cuire – Hala Boiler Line – cu H = 3 m, Ø = 100 mm, cu ventilator ce are debitul de evacuare de 12.000 m³/h;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de pulberi metalice de la ma ina de sablat WRC 2100 s – Sec ia Ajustaj - H = 20 m, Ø =0,4 m;
- co de evacuare emisii de COV de la instala ia Dopeless (vopsire) – hala Mufe – H = 2 m, Ø =0,45 m i debit de evacuare de 10.000 m³/h;
- co de evacuare emisii de aerosoli cu particule de ulei de la instala ia Dopeless (acoperire cu ulei anticoroziv) – hala Mufe – H = 5 m, Ø =0,45 m i debit de evacuare de 10.000 m³/h;
- co de evacuare emisii de aerosoli cu oxizi metalici de la linia de fosfatare – hala Mufe – H = 9 m, Ø =0,9 m i debit de evacuare de 25.000 m³/h;
- co de evacuare pulberi de la instala ii de detensionare (PIN + BOX) – hala Premium Line – H = 14 m, din care 1 m deasupra acoperi ului, i debit de evacuare de 20.000 m³/h;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de COV i pulberi de la Cabina de l cuire INTECH – hala OCTG

Premium Line - H = 13,5 m, Ø = 0,25 m și debit de exhaustare de 4.000 m³/h;- tubulatur metalic de evacuare emisii de COV de la Cabina de uscare INTECH – hala OCTG Premium Line - H = 13,5 m, Ø = 0,355 m și debit de exhaustare de 4.000 m³/h;

- coș de evacuare emisii de COV de la instalația de vopsit capete de eav (PIN + BOX), H = 13 m, Ø = 0,3 m și debit de evacuare de 1.100 m³/h;

- coș metalic de evacuare emisii de COV de la instalația de 1 cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 1 – OCTG Premium Line - H = 10 m, Ø = 0,25 m și debit de evacuare de 3.000 m³/h;

- coș metalic de evacuare emisii de COV de la instalația de 1 cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 2 – OCTG Premium Line - H = 10 m, Ø = 0,25 m;

- coș metalic de evacuare emisii de COV de la instalația de 1 cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 3 – OCTG Premium Line - H = 10 m, Ø = 0,25 m și debit de evacuare de 3.000 m³/h;

- instalația de exhaustare emisii de COV de la instalațiile de sablare Dopeless – OCTG Premium Line - debit de evacuare de 2.750 m³/h, suprafață filtrant de 80 m², 4 cartușe tip PS 4/B și mediu de filtrare microfibr ;

- coș metalic de evacuare emisii de aerosoli cu oxizi metalici de la instalația de fosfatate – OCTG Premium Line - H = 11,2 m, Ø = 0,25 m și ventilator cu debitul de evacuare de 1.000 Nm³/N;

- Mașina de filetat tip MAZAK ce emite vapori de emulsie și prezintă, ca echipament de depoluare, un sistem local agregat tip Donaldson prevăzut cu filtru de vapori tip plasă de sârmă ;

- tubulatur metalic de evacuare emisii de pulberi de la instalația de detensionare – Hala Accesorii – H = 11,5 m (din care 1,5 m deasupra acoperii ului), Ø = 0,25 m, debitul de evacuare de 10.000 m³/h;

- coș de evacuare emisii de aerosoli cu oxizi metalici de la instalația de fosfatate accesorii – Hala Accesorii - H = 1,5 m deasupra acoperii ului, capacitate sistem de evacuare de 20.000 m³/h și capacitatea scrubber-ului vertical de 20.000 m³/h;

- Cabina de vopsire – Hala Accesorii – prezintă un sistem de exhaustare pentru emisii de pulberi și COV cu un debit de 20.000 m³/h, H=11,5 m,

- 5 coșuri metalice de evacuare a emisiilor de pulberi și gaze de ardere de la centrala termică, H = 9 m deasupra acoperii ului (1 buc – cazan abur - Ø = 0,650 m, 2 buc – cazan abur - Ø = 0,550 m și 2 buc – cazan apă caldă - Ø = 0,6 m

- emisii fugitive din halele de producție (aerisirile cu tiraj natural ale halelor de producție)

în apă

- apă uzată industrială de la tratamentul chimic al ăvelilor cu conținut de materii în suspensie, Fe²⁺, Zn²⁺, NO₃⁻, PO₄³⁻ și SO₄²⁻ și de la gospodăria de apă cu conținut de particule de ulei;

- apă de răcire de la Laminorul continuu (suspensii solide, particule de ulei, Fe²⁺, Zn²⁺, Cr⁶⁺ și Ni²⁺), cuptorul cu inducție CIF din secția de Laminare (emisii calorice în apă convențional curată) și cuptoarele de calcire, revenire; BAF – trageria de ăveli, Laminor continuu, hala Boiler Line (emisii calorice în apă convențional curată);

- ape uzate menajere cu conținut de suspensii și substanțe organice aferente activităților conexe;

- ape pluviale.

pe sol

- depozitarea ălelor;

- depozitarea acizilor;

- depozitarea lăptelui de var;

- depozitarea ămului care rezultă din filtrele stației de neutralizare;

- zona cuvelor de decapare de la atelierul de tratament chimic al ăvelilor;

- zona de colectare a soluțiilor epuizate de la atelierul de tratament chimic al evilor;
- zona de uleiuri a evilor de la secția Trgătorie evi;
- traseul apelor uzate tehnologice;
- depozitul de carburanți;
- depozitul temporar de uleiuri de lângă decatorul orizontal;
- rețele de canalizare menajeră subterane;
- depozitarea selectivă a deeurilor.
- apa uzată industrială cu conținut de materii în suspensie, provenită în special din operația de destunderizare
- apele de răcire- pierderi accidentale de uleiuri din sistemele de ungere ce pot ajunge în sistemul de canalizare

Surse de zgomot și vibrații pe amplasament: instalațiile și podurile rulante pentru transportul materiilor prime și produselor finite, frecarea/lovirea evilor și a aștelor în cadrul fluxului tehnologic (laminare la cald, ajustaj, trgătorie), funcționarea motoarelor electrice de mare capacitate și a compresoarelor, turnul de răcire a apelor tehnologice, transportul uzinal.

Reducerea poluării

Pentru reducerea emisiilor în aer, cuptorul cu vatră rotativ este dotat cu treaptă de recuperare a energiei termice din gazele arse.

Laminorul continuu are un echipament de depoluare cu filtru umed;

Cuptorul intermediar pentru preîncalzirea evilor de la linia Laminor Continuă prezintă arzătoare recuperative, 300 kW fiecare;

Cuptoarele de tratament termic (OCTG și Trgătoria de evi) sunt echipate cu arzătoare regenerative pentru reducerea consumului de combustibil;

Cabinele și instalațiile de vopsire, lăcuire și uscare prezintă filtre pentru reducerea emisiilor de COV și pulberi;

Instalațiile de detensionare (Premium Line și Accesorii) sunt dotate cu filtre pentru reducerea emisiilor de pulberi;

În secția Ajustaj sablarea se realizează cu recuperarea materialelor de sablare în secția Premium Line instalația prezintă filtre de reducere a emisiilor de pulberi metalice;

Liniile de fosfatate sunt echipate cu scrubber care filtrează emisiile de aerosoli cu oxizi metalici;

Centrala termică nu este dotată cu un sistem de reducere a poluării, însă măsurările efectuate au evidențiat faptul că emisiile de gaze de ardere se situează sub limitele impuse de legislația în vigoare;

Finisarea evilor se face preponderent cu lacuri pe bază de apă și cu polimerizare în UV care asigură emisii reduse de COV;

Nu există sisteme de captare a emisiilor din halele de lucru, dar analizele de noxe efectuate la locurile de muncă indică permanent valori sub CMA pentru COV-uri;

Apele de răcire sunt epurate și recirculate;

Deeurile sunt colectate în spații special amenajate și depozitate până la valorificare;

Pentru tratamentul chimic se utilizează inhibitori chimici de ultimă generație, băile încalzite sunt dotate cu termocuple cu afișaj și sistem de limitare a temperaturii de lucru la băile de decapare cu acid sulfuric. Pentru emisiile provenite de la băile de decapare au fost instalat un sistem de

captare si tratare constand in scrubbere. Monitorizarea emisiilor se realizeaza conform programului de monitorizare stabilit prin AIM 81 nv/29.10.2007 revizuita la 28.11.2016

1.6 MINIMIZAREA I RECUPERAREA DE EURILOR

De eurile de o el, constând în pan de o el, rezultate din procesul de fabrica ie, sunt colectate, inclusiv de la colaboratorii externi, i reintroduse în fluxul tehnologic de fabricare a a glelor în unitatea situat în C l ra i.

1.7 ENERGIE

Sunt monitorizate consumurile de energie în cadrul proceselor de produc ie. Exist un sistem de comparare cu consumuri prestabilite (bugetate) în vederea optimiz rii consumurilor reale. În cadrul unit ii sunt utilizate surse de energie „curate”: gaz metan, energie electric , abur tehnologic i aer comprimat, care asigur un impact minim posibil pentru mediul înconjur tor.

1.8 ACCIDENTELE I CONSECIN ELE LOR

Obiectivul studiat nu de ine cantitati de substante periculoase care se încadreaz sub inciden a Legii 59/2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major, in care sunt implicate substante periculoase. Nici o substanta periculoasa individuala nu este prezenta intr-o cantitate mai mare sau egala cu cantitatile relevante pentru o potentiala incadrare, ca amplasament de nivel inferior sau superior. Cu toate acestea, s-a facut insumarea categoriilor de substante, asa cum se specifica in anexa 1, Legea 59/2016 iar rezultatul final al evaluarii a condus la sume subunitare, ceea ce inseamna ca amplasamentul SC Silcotub SA Zalau, nu intra sub incidenta Legii 59/2016, iar unitatea este considerata ca fiind fara risc de producere a unor accidente în care sunt implicate substan e periculoase. În perioada de functionare a SC SILCOTUB SA i în perioada anterioara de functionare, nu au fost inregistrate accidente care s conduca la poluari accidentale cu substan e periculoase.

Unitatea a implementat de asemenea un program de prevenire i combatere a poluarilor accidentale.

1.9 ZGOMOT I VIBRA II

Nivelul de zgomot determinat (de Laboratorul Chimic Wessling Romania Tg.Mures) în punctele de monitorizare stabilite prin autoriza ia integrat de mediu existent (zona înc rcare de eu eav i zona depozit evi finite), în cadrul campaniilor anuale de monitorizare, indic faptul c în anul 2016 valorile au fost conforme cu cerin a legal în acest domeniu (STAT 10009-88), ce impune limita de 65 dB(A) .

1.10 MONITORIZARE

SC SILCOTUB SA a monitorizat emisiile în mediul înconjur tor prin subcontractarea unui laborator autorizat. Societatea realizeaz i monitorizarea variabilelor de proces.

1.11 DEZAFECTARE

La închiderea societ ii sau la închiderea unor sectoare de activitate, vor fi realizate studii pentru dezafectarea în condi ii de siguran pentru mediul înconjur tor si se vor solicita avizele si acordurile necesare din partea autoritatilor competente.

1.12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALAȚIA

SC SILCOTUB SA își desfășoară activitatea în cadrul unei platforme amplasate în zona industrială cu activități similare și provine dintr-o societate tot cu profil siderurgic.

1.13 LIMITELE DE EMISIE

Pentru ape preepurate (tehnologice și pluviale): HG 188/2002 - NTPA 001 privind stabilirea limitelor de încărcare cu poluanți a apelor uzate industriale la evacuarea în receptori naturali, modificat și completat cu HG 352/2005

Pentru apele menajere: HG 188/2002 – NTPA 002 privind evacuarea apelor uzate în rețelele de canalizare ale localităților, modificat și completat cu HG 352/2005;

Pentru apele subterane: Ordin nr. 621/ 2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România. Nu sunt stabilite limite privind calitatea apei subterane în autorizația de gospodărire a apelor.

Pentru sol: Ordinul 756/1997 pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului

Pentru emisii în atmosferă: Ordinul MAPPM nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferică și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare; Legea 278/2013 privind emisiile industriale și HG 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE

1.14 PROGRAMELE DE CONFORMARE ȘI MODERNIZARE

Implementarea măsurilor din Planul de măsuri, ce a fost inclus în AIM nr 27-NV6/31.07.06 a dus la diminuarea impactului asupra mediului datorat activității SILCOTUB. AIM nr. 81 NV/29.10.2007 revizuit la data de 28.11.2016 nu include un plan de acțiune/măsuri, dar societatea continuă să investească în modernizări ale instalațiilor, acestea conducând la o continuă diminuare a impactului asupra mediului.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da indicați aici numerele de certificare / ÎNREGISTRARE	DA Certificat ISO 14001:2004 emis de Lloyds Register Quality Assurance, nr. LRC 0110950/QMS/ U/EN/042
---	---

Dacă sunteți sau nu certificați sau înregistrați așa cum a fost prezentat mai sus, trebuie să completați cerințele de mai jos. În general există 2 opțiuni pentru modul în care puteți răspunde la fiecare punct:

Fie să confirmați că aveți în funcțiune un sistem de management atestat printr-un document și faceți referire la documentația respectivă, astfel încât să poată fi ulterior inspectat /auditat pe amplasament;

Sau, dacă nu aveți un sistem de management atestat printr-un document, descrieți modul în care gestionați acest aspect. Introduceți “*a se vedea informații suplimentare*” în coloana 4 și faceți descriere într-o casuță sub tabel.

Dacă intenționați să dobândiți un sistem atestat printr-un document, indicați în Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezentate ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscut oficial?	DA	DECLARAȚIE DE POLITICA DE MEDIU	MANAGERUL GENERAL
2	Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	DA	PROGRAME PREVENTIVE DE SCHIMBARE SUBANSAMBLE	SEF DEPARTAMENT MENTENANTA
3	Aveți o metodă de ÎNREGISTRARE a necesităților de întreținere și revizie?	DA	RAPOARTE DE ACTIVITATE, SCHIMB PROGRAME DE REVIZII ȘI REPARAȚII	SEF DEPARTAMENT MENTENANTA
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	DA	RAPOARTE DE VERIFICĂRI METROLOGICE PENTRU APARATE DE MASURĂ ȘI CONTROL	SEF LABORATOR/ LABORATOR METROLOGIC PROPRIU

	Cerin a caracteristic a BAT	Da sau Nu	Documentul de referin sau data pân la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilit i Prezenta i ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerin
0	1	2	3	4
5	Ave i un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta în domeniul mediului?	DA	Autoriza ia integrat de mediu si rapoarte de analiza de mediu din cadrul documentatiei sistemului de management de mediu certificat (procedura PRD 01441 Identificarea i evaluarea aspectelor de mediu)	RESPONSABIL PROTECTIA MEDIULUI
6	Ave i un sistem prin care stabilit i mentineti un program de masurare i monitorizare a indicatorilor care s permita revizuirea i îmbun t irea performantei?	DA	Programul de monitorizare, din cadrul Autoriza ia integrat de mediu	RESPONSABIL PROTECTIA MEDIULUI
7	Ave i un plan de prevenire i combatere a poluarilor accidentale ?	DA	PLAN DE INTERVENTIE ÎN CAZ DE POLUARI ACCIDENTALE	SEFI SECTOR: - TRAGATORIE - UTILITATI - AJUSTAJ - FILETAJ SEF DEPARTAMENT LOGISTICA
8	Dac raspunsul de mai sus este DA lista i indicatorii principali folositi		CALITATE APELOR UZATE EVACUATE LA CANALIZARILE PLUVIALE I MENAJERE	

	Cerin a caracteristic a BAT	Da sau Nu	Documentul de referin sau data pân la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilit i Prezenta i ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerin
0	1	2	3	4
9	<p>Instruire</p> <p>Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate i vor incepe în interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii i cei care achizitioneaza echipament i materiale; i care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei i pentru sarcinile de lucru; constientizarea tuturor efectelor potientiale asupra mediului rezultate din functionarea în conditii normale i exceptionale; constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; prevenirea emisiilor accidentale i luarea de m suri atunci când apar emisii accidentale; constientizarea necesitatii de implementare i mentinere a evidentelor de instruire 	DA	SISTEMELE DE INSTRUIRE sunt aplicate în cadrul instruirii de protectia muncii sau de cate ori este necesar, in cazul unor modificari legislative de mediu, pentru persoanele implicate in respectivele probleme de mediu	RESPONSABIL PROTECTIA MEDIULUI
10	Exista o declaratie clara a abilitatilor i competentelor necesare pentru posturile cheie?	DA	FISE DE POST	SEFI DE SECTOARE DE ACTIVITATE

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezentă în ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dac există) și în ce măsură va conformați lor?	Se aplică politica Grupului Tenaris în domeniul instruirii; Se respectă legislația națională în domeniu	INSTRUCTAJ GENERAL ȘI SPECIFIC DE PROTECȚIA MUNCII ȘI PSI INSTRUIRI PROFESIONALE ȘI SPECIFICE PENTRU SISTEMUL DE CALITATE ȘI MANAGEMENT DE MEDIU	DEPT. SECURITATE ȘI SANATATE ÎN MUNCA DEPARTAMENT RESURSE UMANE RESP. PROTECȚIA MEDIULUI
12	Aveți o procedură scrisă pentru manevrarea, 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	Programul de monitorizare a emisiilor, din cuprinsul Autorizației integrate de mediu nr. 81 NV/29.10.2007 (ultima revizuire în 28.11.2016) PRD 01441/ Identificarea și evaluarea aspectelor de mediu PRD 01444 Gestionarea evenimentelor și acțiunilor HSE	RESPONSABIL PROTECȚIA MEDIULUI
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	DA	PRD 01444 Gestionarea evenimentelor și acțiunilor HSE	RESPONSABIL PROTECȚIA MEDIULUI
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	Audituri externe anuale de supraveghere și odată la 3 ani de recertificare, din partea Lloyd's a sistemului de management de mediu (ISO 14001) . Audituri interne Verificări periodice	RESPONSABIL PROTECȚIA MEDIULUI
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	DA	Audituri anuale de supraveghere SMM	RESPONSABIL PROTECȚIA MEDIULUI

	Cerin a caracteristic a BAT	Da sau Nu	Documentul de referin sau data pân la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilit i Prezenta i ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerin
0	1	2	3	4
16	<p>Revizuirea i raportarea performantelor de mediu</p> <p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu i asigura luarea m surilor corespunzatoare atunci când este necesar s se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu i ca acesta politica ramane relevant ?</p> <p>Denumiti postul cel mai important care are în sarcina analiza performantei de mediu</p>	DA	<p>Programul de monitorizare a emisiilor, din cuprinsul Autoriza iei integrate de mediu nr. 81 NV/29.10.2007 (Revizuita în 28.11.2016);</p> <p>RAPORT ANUAL DE MEDIU</p>	MANAGERUL GENERAL AL SOCIET II RESPONSABIL PROTECTIA MEDIULUI
17	<p>Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel puțin o data pe an?</p>	DA	<p>Programul de monitorizare a emisiilor, din cuprinsul Autoriza iei integrate de mediu nr. 81 NV/29.10.2007 (Revizuita în 28.11.2016);</p> <p>RAPORT ANUAL DE MEDIU</p> <p>Analiza anuala efectuata de management, conform cerintelor standardului ISO 14001</p>	MANAGERUL GENERAL AL SOCIET II RESPONSABIL PROTECTIA MEDIULUI
18	<p>Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse în urmatoarele domenii, a a cum sunt cerute de IPPC:</p>	DA	<p>Managementul mediului este o parte integrat a managementului societ ii, aspectele de mediu fiind incluse în toate domeniile de dezvoltare ale companiei, fapt demonstrat prin asumarea politii de mediu.</p>	
	controlul schimbarii procesului în instala ie;	DA		Director tehnic
	proiectarea i inspectarea noilor instala ii, echipamente sau altor proiecte importante;	DA		Director tehnic
	aprobarea de capital;	DA		Manager general

Sec iunea 2- Tehnici de Management

	Cerin a caracteristic a BAT	Da sau Nu	Documentul de referin sau data pân la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilit i Prezenta i ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerin
0	1	2	3	4
	alocarea de resurse;	DA		Manager general
	planificarea i programarea;	DA		Manager general
	includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de functionare;	DA		Manager general
	politica de achizitii;	DA		Manager general
	evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate i nu cu cheltuielile (de regie).	DA		Director economic
19	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	DA	Rapoarte interne c tre Grupul Tenaris	Responsabil de mediu
	informa i solicitate de Autoritatea de Reglementare; i	DA	Raport anual de mediu	Responsabil de mediu
	eficienta sistemului de management fa de obiectivele i scopurile companiei i imbunatatirile viitoare planificate.	DA	Audituri interne anuale, ca parte a documentatiei SMM Audituri externe anuale de supraveghere a SMM, din artea organismului de certificare a SMM	Manager general/ Responsabil de mediu
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	DA	Raport anual de mediu si alte raportari catre APM	Departament mediu

Informa i suplimentare

SC Silcotub SA are implementat un sistem de management de mediu conform cerin elor standardului interna ional ISO 14001:2004, ce a fost certificat de Lloyd's Register Quality Assurance România (certificat nr. LRC6014676/EMS/U/EN/001, valabil pân la data 14 septembrie 2018).Exista un sistem de management al calitatii, conform ISO 9001:2015 implementat i de asemenea certificat. Societatea raporteaza periodic sau la cerere indicatori privind calitatea factorilor de mediu c tre autorit ile de protec ie a mediului.

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
------------------------------	--------------------	-------------------	-----------------------

Managementul documenta iei i registrelor

Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente a,,le sistemului dumneavoastr de management dati informa ile solicitate.

Politici	Sistem IDM (Integrated Document Mangement)	DECLARATIE DE POLITICA DE MEDIU	Conducerea unitatii
Responsabilitati	Responsabil PROXI / Sector	FISE DE POST	SEF SECTOARE DE ACTIVITATE I TITULAR
Tinte			
Evidentele de intretinere	DEPARTAMENT MENTENANTA / PRODUCTIE	REGISTRE, PROGRAME DE REVIZII I REPARATII, RAPOARTE	Responsabil PROXI/Sector
Proceduri	Sistem IDM (Integrated Document Mangement)	PROCEDURI I INSTRUCIUNI DE LUCRU	DEPARTAMENT AQ, ENVI, Departamente operationale
Registrele de monitorizare	Departament Protectia Mediului	REGISTRE DE ANALIZE, RAPOARTE DE ANALIZA	Departament Protectia Mediului
Rezultatele auditurilor	Sistem AVM / TSE	RAPOARTE DE AUDIT	RESPONSABIL PROTEC IA MEDIULUI
Rezultatele revizuirilor		NU EXISTA	
Evidentele privind sesizarile i incidentele	DEPARTAMENT DE MEDIU	REGISTRU DE EVIDENTA SESIZARI I INCIDENTE DE MEDIU	RESPONSABIL PROTECTIA MEDIULUI
Evidentele privind instruirile	RESURSE UMANE – Tenaris University	PROCESE VERBALE DE INSTRUIRE	RESPONSABIL INSTRUIRE RESPONSABIL PROTECTIA MUNCII

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1 Selecția materiilor prime

Utilizați acest tabel pentru a furniza o listă a principalelor materiale folosite, precum și a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului. De asemenea arătați unde există materiale alternative care au un impact mai mic asupra mediului și dacă acestea sunt utilizate. Dacă nu sunt utilizate, explicați de ce.

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compoziție (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2016)		Ponderea % în produs % în apa de suprafa % în deșeurile/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potențială, toxicitate pentru specii relevante)	Există o alternativă adevădată (pentru cele cu impact potențial semnificativ) și va fi această utilizată (dacă nu, explicați de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natură sau prin cantitatea stocată?
		U.M.	Cantitate				
					Conform specificațiilor din Fișa cu date de securitate		
					Nu se aplică		
					Nu este relevant		

¹ Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea (CLP) substanțelor chimice periculoase

² 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

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2016)		Ponderea % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % în de euri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) i va fi aceasta utilizata (dac nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura s sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
					Nu se aplica		
					Nu se aplica		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2016)		Ponderea % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % în de euri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) i va fi aceasta utilizata (dac nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura s sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		

Secțiunea 3- Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2016)		Ponderea % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % în de euri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) i va fi aceasta utilizata (dac nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura s sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
					-		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2016)		Ponderea % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % în de euri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) i va fi aceasta utilizata (dac nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura s sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2016)		Ponderea % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % în de euri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) i va fi aceasta utilizata (dac nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura s sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
					-		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
					-		
					Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2016)		Pondere % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % în de euri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) i va fi aceasta utilizata (dac nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura s sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
					-		

3.2 Cerințele BAT

Pentru depozitarea și manevrarea materiilor prime și a celor auxiliare, următoarele tehnici sunt considerate a fi BAT:

Colectarea scurgerilor și a pierderilor prin scurgere prin adoptarea măsurilor corespunzătoare, de exemplu, anuri de siguranță și sisteme de drenare.

Îndepărtarea produselor petroliere din apa de drenaj contaminată și reutilizarea produsului recuperat.

Epurarea apei de drenaj într-o stație de epurare.

Materia primă principală (bare de metal numite așle) sunt depozitate pe platformă betonată în aer liber. Platforma este dotată cu sisteme de drenaj ce conduc apele colectate în rețeaua de canalizare interioară. Apele pluviale colectate de pe platforma de depozitare ajung în ciclonul de separare ulei și decantare particule. Apele astfel colectate sunt tratate împreună cu celelalte categorii de ape uzate, realizându-se astfel o recuperare a produselor petroliere.

În cursul anului 2007 s-a realizat o extindere a platformei de depozitare așle dotată cu sistem de colectare ape pluviale care spală platforma de depozitare.

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate
Există studii pe termen lung care sunt necesare a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate?	Nu este cazul, există Programul de monitorizare a calității factorilor de mediu pe amplasament, conform AIM	Responsabilul de mediu

Secțiunea 3– Intrări de Materiale

<p>Listati orice inlocuiri preconizate și indicati data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.</p>	<p>În ultimii 5 ani, au fost puse în funcțiune liniile de producție:</p> <ul style="list-style-type: none"> - evi pentru cazane (Hala de producție Boiler Line); - evi pentru industria petrolieră (OCTG Premium Line) -Cuptor intermediar pentru încălzirea evilor în flux (Laminorul Continuu) -Stație filtru presă pentru lamul de neutralizare -Extindere hale OCTG Premium Line și Ajustaj cu 26,6 m în partea de vest -Sistem de exhaustare a emisiilor (zona decapare evi) -Amenajare parcare auto -Montare linii Dopeless (OCTG Premium Line) -Modernizare sistem de tratare a apelor uzate de la Gospodăria de apă și filtru presă pentru deseul de tunder uleios 	
<p>Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?³</p>	<p>Da, ne conformăm pe deplin</p>	<p>Depozit central Silcotub</p>
<p>Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unor mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?</p>	<p>Da, conform politicii de mediu</p>	<p>Responsabil protecția mediului</p>
<p>Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime?</p>	<p>DA</p>	<p>Departament Asigurarea Calității</p>

3.3 Auditul privind minimizarea de eurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate
1	A fost realizat un audit al minimizarii de eurilor? Nota: Referire la HG 856/2002.	Da, a fost realizat în septembrie 2012 de către KPMG. În plus, se realizează audituri anuale de supraveghere a SMM prin care se analizează și procedura de gestionare a de eurilor, precum și obiectivele de minimizare ale acestora.	Responsabil protecția mediului
2	Listati principalele recomandari ale auditului și termenele de conformare.	Recomandările au fost implementate, Silcotub urmând în mod constant reducerea cantităților de de euri produse.	Responsabil protecția mediului
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați, principalele oportunitati de minimizare a de eurilor și termenele de realizare	Nu este cazul	
4	Indicați data programata pentru realizarea viitorului audit	Auditul de supraveghere SMM 2017	Responsabil protecția mediului
5	Confirmați faptul ca veți realiza un audit privind minimizarea de eurilor cel puțin o dată la 2 doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandarile auditului precum și modul de punere în practica a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	Da. Supravegherea managementului deeurilor rezultate se realizează anual și sunt raportate la APM.	Responsabil protecția mediului

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apă (de ex. rau, ape subterane, rețea urbană)	Volum de apă prelevat (m ³ /an)	Utilizări pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apă reintrodusă de la stația de epurare în proces pentru faza respectivă
<p><i>Apa din foraje proprii de mare adâncime, Dn = 8”:(potabilă și pentru uz tehnologic)</i></p> <p>-F1 = 6 m³/h Ad = 302 m -F2 = 8 m³/h Ad = 305 m -F3 = 5 m³/h Ad = 310 m</p>			95 %	
<p><i>Apa din rețeaua orizontală SC Compania de apă SOMES SA Cluj, sucursala Zalău (potabilă și industrială)</i></p> <p>a) racord Dn 100 la aducțiunea Virsolt b) racord Dn 250 la rețeaua de apă potabilă de pe str. Industriilor c) racord Dn 250 la rețeaua de apă potabilă pentru prelevarea apei utilizate în scop tehnologic</p>			0 %	95%

*Numai apă proaspătă, fără cea recirculată

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limită	Valoarea limită	Performanța companiei
BAT	Rata recirculare 95%	95%
<p><i>Autorizația de gospodărire ape AGA nr. 235 din 28.04.2016 modificatoare a AGA nr. nr.233/25.04.2013</i></p> <p>* AIM nr. 81 NV/29.10.2007 revizuită la data de 28.11.2016</p>	<p>NORME DE APA: Recomandări BAT: I - 15,5 mc/to produs</p> <p>Recirculare internă: – 95%</p>	

Secțiunea 3- Intrări de Materiale

O diagrama a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată mai jos/anexate/alte

Anexa nr.2

Schema de bilanț a apei în cadrul instalației (de la prelevare până la evacuarea în receptorul natural) este prezentată mai jos/anexat

3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Reducerea consumului de apă și de energie, urmărirea materialelor este considerat BAT; aceasta se utilizează în primul rând pentru îndepărtarea murdăriei.

Cele mai bune tehnici disponibile de exploatare și de întreținere sunt:

Laminare la cald:

Tratarea lichidelor de răcire și a emulsiilor de la țiere pentru separarea uleiurilor de apă. Eliminarea adecvată a reziduurilor uleioase, de exemplu, prin incinerare.

Debitarea plăcilor se execută prin forfecare (ghilotin) sau prin sudură autogenă, și nu sunt folosite lichide de răcire.

Pentru răcire (echipamente etc) sistemele separate de răcire a apei care funcționează în circuit închis sunt considerate a fi BAT.

Laminarea la cald conduce la formarea unor cantități mari de apă din proces, cu conținut de zgură și uleiuri. Minimizarea consumului și evacuarea prin utilizarea circuitelor închise, cu o rată de recirculare > 95% este considerat BAT. Tratarea acestei ape din proces și reducerea poluării apelor uzate de la aceste sisteme este considerat BAT.

Apele de răcire folosite la laminare sunt epurate în Gospodăria de apă și sunt reintroduse în proces tehnologic. Rata de recirculare a apei este de peste 95%.

Laminare la rece (Trăgătorie de evi):

Degresare:

Purificarea soluțiilor de degresare pentru mărirea timpului de viață (prin decantare, centrifugare etc.) și recircularea, reutilizarea nemolului uleios, de exemplu, termic.

Decapare

Utilizarea instalațiilor de decapare moderne, optimizate (decaparea prin pulverizare sau turbulență în loc de decapare prin imersiune).

Instalațiile de decapare sunt de tip clasic, prin imersiune. Produsele ce se decapază sunt pachete de evi (lungime 6 m), nu se pot decapa prin pulverizare sau aspersiune.

Filtrare mecanică și recirculare pentru mărirea timpului de viață a plăcilor de decapare.

Schimb ionic prin curent lateral sau a electrodializei (pentru acidul amestecat) sau alte metode pentru recuperarea acidului liber pentru regenerarea plăcilor. Neutralizarea soluției uzate de decapare și utilizarea soluției uzate de decapare pentru separarea emulsiei nu sunt considerate BAT.

Acidul folosit la decapare (acid sulfuric 20%) nu este recuperat sau regenerat. Soluțiile din plăcile de decapare, epuizate, sunt neutralizate cu lapte de var în Stația de neutralizare.

Spălări

Spălări statice sau în cascadă. Reutilizarea apei de spălări pentru a reumple plăcile precedente.

Exploatarea fără generare de apă uzată (apa uzată poate fi generată în cazuri excepționale, caz în care este necesară epurarea apei uzate).

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate
A fost realizat un studiu privind eficienta utilizării apei? Indicați data și numrul documentului respectiv.	Nu, dar consumul de apă pe unitatea de produs este conform cu recomandările BAT	Personal tehnic Responsabil de mediu
Listati principalele recomandari ale acelu studiu și termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea în practica a recomandarilor și termenele stabilite.	-	
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.	Consumul global de apă tehnologic a scăzut în 2016, comparativ cu 2015. În același timp a scăzut și consumul specific pe unitatea de produs finit.	Personal tehnic Responsabil de mediu
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunitati de imbunatatire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	optimizare consum de apă la baile de decapare reducere pierderi accidentale de apă tehnologice	Mentenanța Utilități
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu .	-	
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației IPPC și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandarilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Unitatea realizează proiecte/initiative locale pentru imbunatatirea continuă a performanței de mediu și reducerea consumurilor de resurse	Responsabil de mediu

Descrieți în casutele de mai jos poziția actuală sau propusă cu privire la alte cerințe caracteristice a BAT menționate în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea măsurilor alternative, ca răspuns la întrebările de mai jos.

3.4.3.1 Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel încât să evite contaminarea apei de ploaie. Acolo unde este posibil aceasta trebuie reținută pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat, trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

- apele pluviale convențional curate sunt colectate și evacuate de pe amplasament în rețeaua de canalizare pluvială a zonei industriale (receptor v. Zal u)
- apele uzate tehnologice care nu necesită epurare sunt evacuate prin intermediul colectorului pluvial din zonă în v. Zal u (3 guri de descărcare);
- apele uzate industriale sunt preepurate pe amplasament și evacuate împreună cu apele uzate menajere în rețeaua de canalizare menajeră a municipiului.

3.4.3.2 Recircularea apei

Apa trebuie recirculată în cadrul procesului din care rezultă, după epurarea sa prealabilă, dacă este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculată în altă parte a procesului care necesită o calitate inferioară a apei; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apa din surse reciclate, trebuie identificate cerințele de calitate a apei asociate fiecărei utilizări. Fluxurile de apă mai puțin contaminate, de ex. apele de răcire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesară reutilizarea apei, posibil după o anumită formă de tratare.

Apele de răcire recirculabile sunt colectate și tratate în mod centralizat în cadrul Gospodăriei de Apă. Gospodăria de apă de la Laminorul continuu furnizează apa industrială pentru răcirea utilajelor din cadrul sectoarelor de producție ale SILCOTUB Zal u. Gradul de recirculare este de > 95%. Gospodăria de apă are următoarele părți componente :

- stație de pompare apă industrială recirculată ;
ciclone decantant
- stație de filtre cu nisip cuaros
- turnuri de răcire cu tiraj forțat
- stație de pompare apă curată;
- decantoar orizontal bicelular
- sistem de recuperare produs petrolier (skimmer cu furtună și skimmer cu tambur)
- platformă betonată (60 m²) pentru depozitarea uleiului evacuat din ciclone.

Apa industrială de adaos se preia la GA de la rețeaua municipală printr-un bransament Dn=250 mm.

Distribuția apei industriale recirculate către consumatori se face prin circuite specifice fiecărui sector de producție în funcție de utilajele pe care le răcesc.

Gospodăria de apă distribuie la consumatori (Laminor continuu, Tratament, Filetaj, Utilități) patru categorii de apă:

- apă industrială recirculată curată, neimpurificată cu produse petroliere;
- apă industrială recirculată curată, impurificată cu mici cantități de produse petroliere;
- apă industrială recirculată decantată;
- apă industrială de adaos.

Gospodăria de apă preia de la consumatori trei calități de apă industrială ce urmează a fi recirculate:

- apă industrială curată, neimpurificată cu produse petroliere;
- apă industrială, impurificată cu mici cantități de produse petroliere;
- apă industrială murdare.

Preluarea apei curate recirculate, neimpurificată cu produse petroliere, se face direct la turnul de răcire (Trg torie, Laminor continuu., Filetaj/OCTG și de la Utilități).

Preluarea apei curate recirculate, impurificată cu mici cantități de produse petroliere, se face la bazinul de apă caldă de la ciclone decantant, de la Laminorul continuu și direct la Trg torie.

Preluarea apei murdare recirculate se face la Ciclonele Decantant, de la Laminorul Continu.

Prima etapă de epurare a apei murdare este ciclonea și decantarea apei impurificate cu tunder și produse

petroliere și se realizează la Ciclonul Decantor.

Operatorul de la Ciclonul Decantor colectează și evacuează produsele petroliere separate în cuva ciclonului, cu ajutorul instalațiilor existente.

În 2016 s-a montat sistem de recuperare a uleiului din apele uzate tehnologice

Filtrarea apei industriale decantate se execută la stația de filtrare apă decantată, cu ajutorul filtrelor mecanice cu nisip.

Răcirea apelor industriale recirculate, conventional curate, care se întorc de la consumatori încălzite, se realizează în turnurile de răcire. Răcirea apei se realizează pe principiul schimbului de căldură în contracurent, între apa caldă introdusă la nivelul superior și aerul de răcire introdus la baza turnurilor. Turnurile de răcire cu ventilație forțată asigură o răcire a apei calde cu 8–12°C. Apa la consumatori nu trebuie să depășească temperatura de 28°C.

În timpul folosinței, apa industrială recirculată se îmbogățește în săruri și de aceea, ea trebuie reîmprospătată tot timpul cu apă de adăos.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Sistemele de răcire cu circuit închis trebuie utilizate acolo unde este posibil; în final, apele uzate vor necesita o formă de epurare. Totuși, în multe solicitări, cea mai bună epurare convențională a efluentului produce o apă de bună calitate care poate fi utilizată în proces direct sau amestecată cu apă proaspătă. Atunci când calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat în mod selectiv, atunci când calitatea este corespunzătoare, și condus spre evacuare atunci când calitatea scade sub nivelul pe care sistemul îl poate tolera. Operatorul trebuie să identifice cazurile în care apă epurată din efluentul stației de epurare poate fi folosită și să justifice atunci când aceasta nu poate fi folosită.

De exemplu, costul tehnologiei cu membrane continuă să scadă. Ele pot fi aplicate fluxurilor proceselor individuale sau efluentului final de la stația de epurare. În final, ele vor putea înlocui complet stația de epurare, ducând la reducerea semnificativă a volumului efluentului. Concentrația efluentului rămâne totuși însemnată, dar, acolo unde debitul este suficient de mic, și în particular acolo unde căldura reziduală este disponibilă pentru epurare ulterioară prin evaporare, poate fi realizat un sistem al cărui efluent poate fi redus la zero. Dacă este cazul, Operatorul trebuie să evalueze costurile și beneficiile utilizării acestui tip de epurare:

După cum s-a descris la punctul 3.4.3.3, se utilizează sistemul de răcire cu circuit închis

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

- în cadrul instalației de laminare nu se utilizează apă pentru spălare-curenție
- Apa utilizată la spălare-regenerare filtre aferente Gospodăriei de apă se reintroduce în ciclonul decantor fiind ulterior reutilizată.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1 Inventarul proceselor

Numele procesului	Numărul procesului (dacă e cazul)	Descriere	Capacitate maximă
Laminare la cald		- prelucrarea aștelor la cald prin laminare - perforare	260.000 t/an
Ajustaj		- finisarea evilor	
Filetaj		- filetarea evilor	
Atelier mufe		- producția mufelor	
Trăgătorie de evi la rece		- producție evi la diametre mici prin prelucrare la rece și tratament chimic	90.000 t/an
OCTG Premium Line		- producție evi pentru industria petrolieră	95.000 t/an
Trăgătorie de evi la rece		- producția de capete de așeli eav	32.000 t/an
Accesorii		- producția de accesorii tip "pup-joints" pentru evi de diferite dimensiuni	1.000 t/an
Colectare de euri de materiale feroase			2.500 t/an

4.2 Descrierea proceselor

Prezentați diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activităților pentru a indica principalele faze ale procesului și pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la a activitate la alta.

Fabricarea evilor laminate la cald

Producerea evilor pe linia FASEL – FOREN, la S.C. Silcotub S.A., se face din data de 13.10.1981 în sortimentatia $\varnothing 21 \div \varnothing 146$ mm diametru, din oțel carbon și oțel slab aliat, cu lungimi, după Laminorul Continuu, de până la 30 m și grosimea în perete de $3 \div 24$ mm. Tehnologia de producere a evilor, având ca materie primă aștele din oțel, este prezentat schematic în Anexa nr.3 Diagrama flux Laminor Continuu.

Procesul de obținere a evilor laminate la cald cuprinde următoarele faze tehnologice:

- Recepția aștelor (material prim)
- Control - aștele sunt controlate înainte de a fi introduse în procesul tehnologic de fabricare a evilor, astfel:
 - o Se verifică aspectul suprafeței frontale a blocurilor debitate cu scopul evitării introducerii în laminare a blocurilor cu defecte de debitare (taiere oblică, turtirea capului debitat, fisuri centrale, crapături, ciupituri, urme de cutite uzate, etc);
 - o Se verifică dacă blocurile debitate nu prezintă bavuri pe părțile frontale;

- Se verifică lungimea blocurilor conform ordinului de laminare cu ajutorul ruletei în proporție de 10% prin sondaj.

- Debitare

Debitarea cu foarfeca ghilotina

agla este transportată cu ajutorul podului rulant și depusă în pachete, pe dispozitivul de tăiere a foarfecii ghilotin. agla este transportat cu ajutorul cîșii de rulare cu role de alimentare între cușitele foarfecii ghilotin. Tamponul reglabil este fixat în prealabil față de muchia cutitului inferior la o distanță egală cu lungimea de debitare a blocului, prevăzută în ordinul de laminare. După debitarea la foarfeca ghilotina blocurile sunt transportate pe calea cu role spre patul de alimentare al cuptorului cu vatră rotativă.

Debitarea cu instalația oxigaz:

În cazul debitării cu instalația OXIGAZ, aștele sunt aliniate (câte 1 - 4 tagle) la tamponul reglat corespunzător lungimii de debitare. Se amorsează flacăra OXIGAZ și se realizează debitarea propriu-zisă a taglei. După debitarea la instalația OXIGAZ, blocurile sunt luate cu podul rulant și sunt depuse pe calea cu role și transportate spre patul de alimentare al cuptorului cu vatră rotativă..

1.Încălzirea aștelor debitate în cuptorul cu vatră rotativ (CVR)

Se realizează cu mașina de încălzire aștele la C.V.R. Cu ajutorul dozatorului patului de alimentare al cuptorului, blocurile sunt dozate unul câte unul pe trenul cu role care le deplasează în jgheabul de alimentare de unde blocurile sunt încălzite în cuptor cu ajutorul mașinii de încălzire. Încălzirea aștelor în cuptor se face uniform pe tot perimetrul activ al vetrei pe unul sau pe două rînduri, funcție de lungimea blocurilor.

2.Încălzirea aștelor în cuptorul cu vatră rotativ (CVR)

După debitare, fie mecanic cu foarfeca ghilotin, fie oxiacetilenic, aștele sunt introduse în cuptorul cu vatră rotativ, unde se produce încălzirea acestora,

Reglarea temperaturii și a debitului de gaz în interiorul C.V.R se realizează cu ajutorul buclilor automate de reglare.

3. Centruirea, perforarea, laminarea blocurilor calde

Transformarea blocului cald (obținut prin debitarea taglelor rotunde) într-un ebos cilindric-cav, cu perete relativ subțire se face la Laminorul Perforator de tip MANNESMANN.

Laminorul perforator constă dintr-o caja cu doi cilindrii bitronconici și are rolul de a transforma blocul în ebos, prin trecerea acestuia prin calibrul format din valturi și liniale, având la interior fixat un dop în zona de lucru.

Alegerea, verificarea și montarea sculelor de laminare se face corespunzător dimensiunilor evii conform tabelului de laminare care se găsește pe postul de comandă. Cilindrii, dopurile, linialele, suportii, pâlniile și ghidajele precum și dornstînga, înainte de a fi montate în laminor trebuie să fie verificate din punct de vedere calitativ și dimensional. Dopurile se montează pe capurile dornstîngii, prin bătăre ușoară cu un ciocan pentru a nu se deforma suprafața sferică a vârfului dopului. Împingerea semifabricatului în Laminorul Perforator se face printr-o mișcare lină a împingătorului fără a se lovi de cilindrii.

7 Îndepartarea underului de pe ebos se realizează în stația de desunderizare.

8. Laminarea ebosului sub formă de eav

După perforare, semifabricatul este trecut la laminorul continuu cu 9 caje pe dorn flotant, unde are loc o nouă laminare, respectiv prelucrarea interioară și exterioară a semifabricatelor, cu rolul de a

transforma eboasa rezultată de la Laminorul Perforator într-o teavă eboasă cu dimensiuni apropiate de cele finite, prin reducerea grosimii de perete și a diametrului exterior.

9. Extragerea dornurilor din teavă - se realizează cu un sistem de pârghii de transfer a ansamblului dorn-teavă spre extractorul de dornuri de tip "banc de tras".

10. Retezarea capetelor - se realizează cu fierăștrul circular, la cald

11. Încălzire cuptor cu inductor (CIF)

Teavile sunt încălzite cu ajutorul unui cuptor cu inducție prevăzută cu 6 bobine,

Acesta instalează și funcționează în regim automat sau semiautomat.

12. Tratarea termică a evilor

Cuptorul intermediar pentru încălzirea evilor în flux este necesar pentru optimizarea procesului tehnologic în cadrul laminorului continuu și îmbunătățirea calității evii, precum și pentru lărgirea gamei de evii din oțel produse. Cuptorul, cu dimensiuni în plan de 36 x 8 m, este amplasat în hala Laminor Continuă, funcționează pe gaz metan, și are drept scop preîncălzirea evilor înainte de laminare pe laminorul reductor alungitor (LRA). Cuptorul este realizat din ceramică refractară și fibră ceramică, iar în interior este dotat cu un număr de 16 brațe pentru a transporta teava prin cuptor.

13. Obținerea dimensiunilor finale ale evii

După ce teava a fost încălzită în CIF sau în cuptorul de tratament termic, este condusă cu ajutorul roților de tracțiune între cilindrii primei caje a laminorului reductor alungitor (L.R.A).

14. Răcire a evilor - la ieșirea din laminor, teava este preluată de o cale cu roți și este transportată pe patul de răcire.

15. Debitarea evilor - se realizează cu fierăștraie de debitare la rece a capetelor îngroșate și a evilor la lungimea prescrisă folosind pânze disc cu plăcuțe din carbură de siliciu.

16. Depozitarea intermediară - evile laminate la cald se depozitează la capătul fluxului de laminare la cald, pe rastele, în vederea pregătirii pentru prelucrările ulterioare.

Linia de ajustare

Teavile laminate la cald, aflate în depozitul intermediar, se transportă pe linia de ajustare 1 sau 2, unde se supun probei de presiune la presa de probare hidrostatică echipată cu apă cu inhibitori (presiunea de probare: 0-400 bari).

În continuare, evile sunt îndreptate pe mașina de îndreptat, după care, sunt prelucrate capetele pe mașina de anfronat.

Faza următoare constă în aspirarea evilor, în scopul îndepărtării umezelii și a panoului acumulat în interior în fazele anterioare. Dacă tehnologia de lăcățuire necesită preîncălzirea evii înainte de sablare sau dacă evile ajung în conveierul de transport umede în urma operației de control ultrasonic, atunci se pornește cuptorul de preîncălzire

Apoi se procedează la controlul nedestructiv cu curenți turbionari, fază continuată cu preîncălzirea în vederea sablării, lăcățuirii, uscării, marcării prin poansonare. Se măsoară apoi lungimea care se marchează prin vopsire, pentru că în final evile să fie pachetizate și legate cu platband.

Hala Filetaj (Linia OCTG)

Atunci când beneficiarul solicită acest lucru, evile sunt filetate la capete. Acest procedeu este utilizat cu precizie la fabricarea evilor destinate forajelor. Procesul tehnologic de filetare constă în îngroșarea la cald a capetelor evilor, operațiune urmată de un tratament termic de călire prin încălzire în răcire bruscă cu apă. Urmează un tratament termic de revenire, prin încălzire și menținere la o anumită temperatură, apoi evile sunt îndreptate la cald, pe mașina de îndreptare. Controlul

nedistructiv al evilor se realizează prin metoda electromagnetică de pierdere de flux. Urmează un proces de măsurare a grosimii pereților, prin metoda ultrasonică, după care se realizează filetarea pe mână de filetat în cazul evilor pentru industria extractivă, sau pe mână Mazak pentru evile burlanice pentru filete speciale. Procesul continuă prin înfiletarea pe capăt a unei mufe și probarea hidrostatică la o anumită presiune. Procesul este finalizat prin protejarea suprafeței prin acoperirea evilor cu lac UV și marcarea elementelor de identificare a evii.

Hala Mufe

Fabricarea mufelor are ca punct de pornire, respectiv materia primă, anume eava produsă în procesele anterioare. Aceasta este preluată din lojele metalice și urmează procesele tehnologice de prelucrare mecanice:

- debitare;
- strunjire;
- filetare interioară.

Urmează apoi inspecția nedistructivă a suprafeței mufei pentru depistarea defectelor de suprafață, utilizând metoda pulberilor magnetice umede, fosforarea și vopsirea suprafeței exterioare.

Ultima etapă a procesului tehnologic constă în tratamentul anticoroziv, realizat pe linia Dopeless din Hala Mufe prin aplicarea straturilor de protecție cu ulei anticoroziv și vopsea Teflon, după tratarea preliminară a mufelor în cuptorul electric.

Linia Dopeless pentru tratarea mufelor este amplasată în Hala Mufe, ocupă o suprafață de 15 mp, și este compusă din:

- cuptor electric (temp. max 160°C) pentru tratarea mufelor înainte aplicarea straturilor de protecție;
- două sisteme semi-automate pentru aplicarea vopsei și protector pe baza de apă;
- sistem de exhaustare compus din două instalații separate pentru fiecare tip de produs care se aplică pe muf;
- banc de curățare verificare mufe;
- macara cu magnet pentru manipularea mufelor în fluxul tehnologic.

Productivitatea liniei Dopeless din Hala Mufe este estimată la 12.000 mufe/an.

Producere evi pentru industria petrolieră – Hala OCTG Premium Line

evile laminate la cald aflate în depozitul intermediar de transport la hala OCTG Premium Line unde parcurg următoarele faze tehnologice:

- Identificare evi – citirea caracterelor de identificare are ca scop asigurarea trasabilității pe întregul flux de producție;
- Uleiare – se realizează prin pulverizare, cu ajutorul unei instalații automate, pentru capetele evilor;
- Calibrare – este un proces de deformare la rece prin care se obține reducerea diametrului exterior al capătului evii;
- Degresare/spălare – constă în îndepărtarea reziduurilor de la operația de uleiare;
- Detensionare evi – este un proces termic care se aplică doar pe capetele de eavă cu scopul de a scădea duritatea metalului;
- Filetare evi – capetele de eavă sunt prelucrate mecanic prin achiere pentru a se realiza o îmbinare;
- Inspecție CND – sunt verificate caracteristicile dimensionale cu ajutorul unei instalații automatizate ce utilizează pulbere magnetică umedă;
- Fosfatizare – se realizează prin imersia succesivă în bazine de tratament termochimic;

Preîn urubare/în urubare mufe – în urubarea mufelor pe eav și aplicarea de capace protectoare la ambele capete;

Protejarea evilor – se realizează prin lăcuire cu produse pe bază de apă

Protecția anticorozivă a capetelor de eav – se realizează cu ajutorul celor 2 stații de lăcuire dotate cu lămpi IR pentru uscarea și sistem de exhaustare (debit – 1.100 m³/h; în lăcuire evacuare - 13 m, diametru - 300 mm); Tratarea anticorozivă a filetelor de eav – se realizează cu ajutorul liniilor **Dopeless**, astfel:

Linia Dopeless Box formată din: mașină de sablare, 2 cabine închise dotate fiecare cu câte un robot pentru aplicarea produselor anticorozive și 4 unități de preîncălzire și uscarea dotate cu lămpi infraroșu (IR);

Linia Dopeless PIN formată din: mașină de sablare, 1 cabină închisă dotată cu un robot pentru aplicarea produselor anticorozive și 3 unități de preîncălzire și uscarea dotate cu lămpi IR.

Tehnologia Dopeless® este operația de tratare anticorozivă a filetelor de teavă, o acoperire uscată, multifuncțională a filetelor de teavă, care conferă o performanță mai bună conexiunilor premium.

Operațiile care se realizează pe liniile Dopeless sunt următoarele:

Sablare – este o operație care se realizează pentru a îndepărta oxidul și/sau oxizii de pe suprafața exterioară a capătului evii (zona filetată);

Tratarea filetelor de eav cu tehnologia Dopeless – se realizează în 3 cabine de pulverizare, astfel:

- Cabina de pulverizare nr. 1 – pentru aplicarea produselor anticorozive tip NT pe filetul exterior sau tip D pentru filetul interior;
- Cabina de pulverizare nr. 2 – pentru aplicarea produselor anticorozive tip C (caer protectoare) pe filetul interior;
- Cabina de pulverizare nr. 3 – pentru aplicarea produselor anticorozive tip NT pe filetul exterior – similară cu cabina de pulverizare 1.

Protejarea evilor prin lăcuire - Instalația de lăcuire (INTECH) asigură lacuirea evii în sistem automat și controlat, utilizând lac pe bază de apă cu conținut de COV scăzut, transparent sau negru.

Măsurarea lungimii și a greutății – se realizează în sistem automat și are rolul de a identifica evile neconforme;

Marcarea evilor – se realizează prin vopsire cu cerneală;

Poansonarea – marcarea elementelor de identificare a evilor;

Pachetizare/ambalare – se realizează cu ajutorul unei instalații automate;

Etichetare – pe fiecare pachet ambalat sunt atașate 3 etichete cu datele de identificare corespunzătoare comenzii;

Depozitare – produsele finite sunt depozitate în zone special amenajate (loje galbene) astfel încât să se asigure că pe perioada depozitării integritatea produselor să nu fie afectată.

Fabricarea evilor trase la rece – Trg toria de evi

Acest proces are loc în Hala trg torie evi la rece, unde evile laminate la cald (provenite din depozitul intermediar) sunt supuse următoarelor faze tehnologice:

Pregătirea chimică – după sortare, evile sunt aduse în atelierul de pregătire chimică cu ajutorul unui transportor și sunt legate cu șuruburi din material textil. Procesul de pregătire chimică constă în: degresare alcalină, spălare cu apă caldă, decapare, spălare cu apă rece, activare, fosfatizare, spălare cu apă rece, neutralizare, lubrifiere;

Degresarea alcalin - se face cu soluție de agenți de curățare pentru suprafețele din metal și amestecuri de surfactanți care au ca scop îndalutarea substanțelor organice de pe suprafața obiectelor.

Spălarea caldă - se face pentru îndalutarea urmelor de soluție de degresare de pe suprafața obiectelor prin imersiunea pachetelor în baia de apă industrial slab alcalin la temperatura de 40 – 60°C.

Decaparea - are ca scop îndalutarea pe cale chimică a oxidurilor care se găsesc pe suprafața obiectelor roșii sau a obiectelor tratate termic în sector T.T. Decaparea se realizează în soluție de acid sulfuric diluat, inhibitor de coroziune activator, la temperatura de 40-60°C. În funcție de materialul de bază al obiectelor se utilizează soluții cu soluții mai concentrate sau mai diluate de acid sulfuric.

Spălarea cu apă rece - se face pentru: curățarea obiectelor de urme de acid și evitarea impurificării următoarelor obiecte din fluxul tehnologic cu urme de acizi. Spălarea se realizează la temperatura ambiantă, în două bazine de spălare, baia de spălare nr. 1 și baia de spălare nr. 2, prima cu apă industrial acid, cea de-a doua cu apă industrial slab acid. În fiecare baie se face imersiunea pachetelor de țesături.

Activarea - se face în soluție pe bază de carbonat de sodiu, Se utilizează ca o pretratare înainte de fosfatarea obiectelor și garantează formarea unui strat de fosfat unitar și microcristalin.

Fosfatarea se execută în soluție de fosfat de sodiu la care se adaugă acceleratori.

Spălarea cu apă rece - se face în baia de spălare cu apă reîmprospătată continuu prin imersiunea obiectelor.

Neutralizarea - se face pentru curățirea evilor de urmele de acid rămas pe suprafața evilor lor după fosfatizare și special pentru a asigura la introducerea evilor în lubrefiere un pH de minim 9 pe suprafața evilor.

Lubrefierea - se realizează cu agenți speciali de lubrefiere la care se poate adăuga un lubrifiant reactiv, care pe materialul fosfatat formează un film de mare rezistență. Acest strat asigură condiții favorabile pentru prelucrarea la rece. După imersarea în baia de lubrefiere și depunerea lubrefiantului pe ev, pachetul va fi lăsat suspendat deasupra bazei de lubrefiere până ce soluția în exces de pe ev se va scurge în baie. În acest stadiu pachetul de ev îmbos este gata pentru vârfuirea pe mașina de vârfuit MITCHELL.

Vârfuirea constă în micșorarea diametrului evii ebo la unul din capete, pe o lungime minim necesară trecerii libere prin filieră și apoi prinderii acesteia de bancurile cruciorului mobil al bancului de tras. Vârfuirea la rece se realizează pe mașina de vârfuit Mitchell.

Tragerea la rece are rolul de a realiza micșorarea diametrului evii prin tragerea ei printr-o filieră dimensionată corespunzător, simultan cu reducerea grosimii peretelui. În cadrul sectorului de tragerie a evilor sunt 5 bancuri de tragere.

Tratamentele termice se aplică evilor în scopul eliminării ecrușării și fragilității induse în material după deformarea plastică la rece, al aducerii caracteristicilor mecanice și tehnologice în plaja prevăzută de standarde, cât și în scopul măririi ductilității și pentru omogenizarea

Îndreptarea evilor în sectorul de evi trase este operația al cărei scop este obținerea rectiliniarității evilor, pe toată lungimea lor. Se realizează pe mașinile de îndreptat.

Îndreptarea intermediară se realizează pe mașinile de îndreptat Ø50 și Ø115, atât pentru evile tratate termic cât și pentru evile ecrușate.

Debitarea este operațiunea de eliminare a adaosului tehnologic (coada) și de conferire a lungimii cerute de beneficiar sau prevăzute de standardele de produs. Această operație este executată și pentru evile intermediare, la care mai trebuie executat unul sau mai mulți pași de tragere, atunci când condițiile tehnologice o impun.

Debavurarea se face pentru înlăturarea bavurilor de la capetele evilor.

Controlul dimensional și aspectual asigură producătorului produsul finit corespunde dimensional și aspectual cerințelor beneficiarului.

Controlul nedistructiv cu ultrasunete se execută pentru a exclude din pachetele evile care au defecte interioare sau exterioare. Verificarea se efectuează pe stația de control cu ultrasunete.

Probare hidrostatică : Se verifică etanșeitatea evilor prin punerea în evidență a discontinuităților precum fisuri, crăpături, găuri, etc. ce traversează peretele evii sau care se pot deschide datorită tensiunilor interne apărute în cursul încercării la etanșeitate. Se utilizează drept lichid pentru încercare apă amestecată cu ulei emulsionabil pentru a nu rugina produsul.

Recontrol dimensional și aspectual, metrare procese ce se efectuează la cererea clientului sau dacă este prevăzută în normele de produs.

Marcare prin poansonare și/sau vopsire. Pentru marcarea prin poansonare se utilizează vopsele pe bază de apă sau cu conținut scăzut de solvenți organici, iar pentru cea prin vopsire se folosește o imprimantă cu jet de cerneală. Imprimarea se realizează prin ruperea unui flux de cerneală în picături și prin devierea acestora într-un câmp electric astfel încât acestea ajung pe evile aflate în mișcare.

Protecție temporară : Acest proces se execută la evile la care norma/cerința clientului o impune, având ca scop asigurarea protecției pe termen mediu (uleiere) sau lung (la cuire) împotriva coroziunii evilor provocate de mediul în care acestea sunt transportate, depozitate sau utilizate. În general, protecția se execută doar la exterior, interiorul fiind protejat de dopuri din mase plastice.

Pachetizare – ambalare: evile luate/cuite/uleiate și uscate se așază în colectoare speciale sau se formează pachete prelucrate și se leagă cu platband cu o mașină tip SIGNODE. Pachetul se poate livra învelit în iută, folie de polipropilen întors în lăzi de lemn sau fără protecție suplimentară, după care sunt predate către depozitul de produse finite.

Prelucrarea evilor în hala Caterpillar – materia primă importată, eava laminată cu diametru începând de la 200 mm, este recepționată și stocată până la prelucrare în loje. Eava este prelucrată mecanic pentru obținerea flanșelor și sudarea lor pe cilindrii Caterpillar.

Fabricarea evilor pentru cazane – Boiler Line

Materia primă pentru procesul de producție a evilor pe linia Boiler Line o reprezintă evile laminate provenite din depozitul intermediar. Acest proces se desfășoară în Hala Boiler Line și presupune următoarele etape:

Tratament termic – constă în operații de normalizare (încălzirea evii, menținerea și apoi răcirile cu viteză mică), revenire prin încălzire în cuptoarele de tratament termic, și recoacere de detensionare;

Îndreptare evi - scopul acestei operații este de a aduce evile la un anumit nivel de liniaritate. În timpul trecerii prin mașină eava este deformată în limitele sale elastice cu scopul îndreptării.

Control nedistructiv cu ultrasunete – se realizează cu ajutorul unei instalații automatizate și se realizează cu scopul de a elimina din pachete evile care au defecte mai mari decât limitele acceptabile. Evile neconforme sunt direcționate către zona unde are loc identificarea defectelor de către un operator și realizarea lucrărilor de remediare a defectelor prin lefuire, tăiere, etc. Evile care nu pot fi corectate sunt considerate de euri.

Debitare – este o operație ce are rolul de a elimina adaosul tehnologic și de a debita eava la lungimile necesare (solicitate de client sau stabilite prin normele de produs). După debitare are loc debavurarea evilor și controlul vizual al evilor, în urma cărora sunt înlăturate din pachet evile neconforme.

Marcare și poansonare – finisarea evilor se realizează prin marcarea acestora prin poansonare și vopsire cu cerneală.

Lăcăuire – este o operație care se execută doar pentru anumite categorii de evi și este realizată cu ajutorul unei instalații automate. Evile sunt transportate pe o cale de rulare în cabina de vopsire unde se realizează pulverizarea automată a lacului UV, fără conținut de COV. După lăcăuire, evile se usucă în cabina de uscarea dotată cu lampi UV poziționate în mod uniform.

Ambalare – această etapă încheie fluxul de realizare a evilor și constă în pachetizare (formare de pachete de formă hexagonală), legare cu platband și etichetare, livrarea pachetelor cu mijloace de transport auto sau cu transbordorul.

Linia de producție accesorii filetate – Hala Accesorii

Procesul de producție care se desfășoară în hala Accesorii constă în prelucrări mecanice și chimice ale evii cu scopul producerii accesorilor filetați pentru evi – ”pup joints” – de diferite dimensiuni.

Debitarea evilor - Procesul se execută cu ajutorul unei mașini cu bandă semiautomată cu scopul eliminării adaosului tehnologic (capăt spărit, coada evii) și dimensionarea evii la lungimile solicitate de client sau conform normelor de produs.

Calibrarea - Calibrarea este un proces de deformare la rece prin care se realizează reducerea diametrului exterior al capătului evii pentru a obține o geometrie adecvată pentru realizarea conexiunii. Acest proces se realizează pe mașina de calibrat. Presa de calibrare este dotată cu sistem hidraulic propriu.

Detensionarea evilor - Detensionarea este un proces termic ce se aplică doar pe capetele de eav cu scopul de a scădea duritatea oelului.

Filetarea evilor - Operația se realizează în vederea obținerii filetelor și cont în prelucreare prin achiere.

Testarea evilor prin control nedistructiv - Procesul se realizează cu ajutorul unei prese hidrostatice în vederea testării rezistenței evilor la presiune. Implică utilizarea unei soluții amestec de apă cu emulsi. Instalația cuprinde un baie, tavă de colectare emulsie, capuri de etanșare, instalații de sedimentare, pompare, prefiltrare, înmagazinare (300 l) și pregătire emulsie, instalație de filtrare centrifug (pompe de umplere pentru aerisire și presurizare) sistem de înaltă presiune cu alimentare apă, instalație de rezervor, două pompe, aparatură hidraulică de reglaj și control pentru acționare menșine, cilindru deplasare și cilindru strângere.

Inspecție CND - Această operație se realizează numai la cererea clientului sau în funcție de normele de produs, cu ajutorul unei instalații CND cu pulbere magnetică.

Fosfatarea evilor - Procesul se realizează cu soluții de Mn sau Zn în vederea asigurării protecției anticorozive și se realizează prin imersia succesivă în bazine de tratament termochimic. Procesul se execută doar la capetele evilor (PIN și BOX) pentru a asigura protecția anticorozivă a filetelor pe ambele capete.

Protejarea evilor - Se realizează cu echipamente automate, prin lăcuire cu produse pe bază de apă. Se utilizează 2 stații de lăcuire capete eav și 1 instalație de lăcuire pentru întreaga suprafață a evii.

În urubarea mufelor pe eav - Se realizează cu scopul stabilirii unei conexiuni între eav și muf.

4.3 Inventarul ieșirilor (produselor) anul 2016

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (tone)
Laminare la cald Ajustaj Filetaj Trăgătorie la rece	evi fier sudur și componente pentru airbag, osii, elemente de transmisie și aplicații Auto-Moto	Ind. auto	
	evi din oel trase la rece corespunzătoare utilizării în aplicații cilindri hidraulici	Construcții utilaje	
	evi din oel fără sudură laminate la cald și trase la rece pentru industria mecanică.	Ind. constr. de mașini	
	evi fier sudur pentru utilizare în lucrări de instalații, sisteme anti-incendiu, distribuția apei și a gazelor naturale, alături de cele destinate utilizării la presiuni ridicate sau altor tipuri de utilizări.	Construcții, instalații și recipiente care acționează la temperaturi scăzute	

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (tone)
	evi fier sudur din oel carbon sau aliat, utilizate în fabricarea cazanelor, tubulaturilor și aparatelor pentru centrale termice supuse unor temperaturi și presiuni ridicate.	Construcții, instalații și recipiente care acționează la temperaturi ridicate	
	evi hidraulice și pneumatice;	Ind. constr. de mașini	
	evi cu capete filetate și mufe pentru extracția petrolului și gazului.	Industria petrolului	
	evi fier sudur din oel carbon sau aliat, utilizate în fabricarea cazanelor, tubulaturilor și aparatelor pentru centrale termice supuse unor temperaturi și presiuni ridicate.	Instalații hidraulice și pneumatice, industria automobilelor, construcțiile de mașini	

4.4 Evidența gestiunii de deeururi 2016

Cod de eu cf. HG 856/2002	Denumire de eu	Generat 2016, t	Valorificat 2016, t	Eliminat 2016, t	Stoc 2016, t
07 02 99	De eu cauciuc cu inserție metalică				
08 01 11*	Resturi de lac și vopsea pe bază de solvent				
08 01 12	De eu de lac pe bază de apă				
08 03 18	Cartușe de imprimantă uzate				
10 02 10	Cruste de under				
10 02 11*	under uleios				
11 01 10	lamă de neutralizare				
12 01 01	pan metalic				
12 01 09*	Emulsii uzate				
12 01 12*	Unșori și vaseline				
12 01 99	Alte de euri nespecificate (piatră polizor)				
13 01 13*	Ulei hidraulic				
13 02 08*	Ulei uzat de uleiery evi				
13 02 05*	Ulei uzat de motor, de				

Secțiunea 4– Principalele Activități

Cod de eu cf. HG 856/2002	Denumire de eu	Generat 2016, t	Valorificat 2016, t	Eliminat 2016, t	Stoc 2016, t
	transmisii de ungere				
13 05 06*	Ulei uzat de la separatoare				
13 08 02*	Alte emulsii				
14 06 03*	Diluant uzat (alți solvenți și amestecuri de solvenți)				
15 01 01	De eu hârtie/carton				
15 01 02	De eu plastic				
15 01 03	De eu lemn				
15 01 04	De eu ambalaj metalic				
15 01 10*	De euri ambalaje substanțe periculoase				
15 02 02*	Echipament uzat, filtre uzate				
16 01 03	De eu anvelope uzate				
16 02 09*	Echipamente cu conținut de PCB				
16 02 14	De euri de echipamente electrice și electronice				
16 06 01*	Acumulatori/ Baterii uzate				
16 11 04	Materiale refractare				
17 01 01	Moloz				
17 02 02	De euri fibră de sticlă				
17 02 03	De euri materiale plastic				
17 04 01	Bucuri de bronz				
17 04 02	Cabluri de Al				
17 04 05	Fier vechi				
17 04 11	Cabluri cu izolație de plastic				
17 06 03*	Fibră ceramică				
17 06 04	Vată minerală				
17 06 05*	Plăci de azbociment				
17 09 04	Sticlă				
18 01 01*	De euri medicale (kg)				
20 01 21*	Tuburi fluorescente				
20 03 01	De eu menajer				
17 02 04	De eu traverse lemn				

Cod de eu cf. HG 856/2002	Denumire de eu	Generat 2016, t	Valorificat 2016, t	Eliminat 2016, t	Stoc 2016, t
16 05 07*	Substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase (kg)				
16 05 08*	Substanțe chimice organice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase (kg)				
16 05 09	Substanțe chimice expirate, altele decât cele menționate la 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08* (kg)				

4.5 Diagramele elementelor principale ale instalației

Diagramele elementelor principale ale instalației acolo unde sunt importante pentru protecția mediului; de ex.: tratare cu saramură, tratare cu var, degresare, tabacire, instalație de acoperire, sisteme de extracție, capacități de ventilare, instalație de reducere a emisiilor, înălțimea cosurilor.

Fluxul tehnologic și utilajele din dotare sunt descrise la punctul 5.2, iar diagrama fluxului de producție Laminor Continuu este prezentată în Anexa 3.

4.6 Sistemul de exploatare

Ținând cont de informațiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date în diagramele de mai sus, în secțiunile referitoare la reducerea emisiilor în diagramele conductelor și instrumentelor, furnizați orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul în care sistemul de exploatare include informațiile de monitorizare a mediului.

Parametrul de exploatare	Inregistrat Da/Nu	Alarma (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)
Temperatura în CVR	Nu	L	Reducerea debitului de gaz la arzătoarele CVR	10 min.
Temperatura apei de răcire în cuptorul intermediar pentru încălzirea evilor în flux	Nu	L	Creșterea debitului apei în instalația de răcire	10 min.
Temperatura în cuptoarele de tratament termochimic din sectorul	Da	L	Reducerea debitului de gaz metan (pentru primele 2 cuptoare de tratare), respectiv a	10 min

⁴ N=Fără alarmă L=Alarmă la nivel local R=Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

TT			consumului de energie electric pentru cel de-al treilea cuptor	
Temperatura în cuptoarele (2) de tratament termochimic din sec ia OCTG	Da	L	Reducerea consumului de energie electric	2 min

4.6.1 Condi ii anormale

Protectia în timpul condi iilor anormale de functionare, cum ar fi: pornirile, opririle i intreruperile momentane

Tinand cont de informa ile din Sec iunea 10 privind monitorizarea în timpul pornirilor, opririlor i intreruperilor momentane, furniza i orice informa i suplimentare necesare pentru a explica modul în care este asigurata protectia în timpul acestor faze.

Este implementat un sistem de alimentare cu energie electrica care s iente în func iune în caz de opriri accidentale ale alimentarii principale cu energie electrica. Acest sistem asigura functionarea în sistem de siguranta a echipamentelor de productie pentru a preveni accidentele care pot afecta mediul înconjur tor.

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificati omisiunile în informa ile de mai sus, pentru care Operatorul crede ca este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeti-le i în Sec iunea 15.

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Proiect de extindere a capacitatii de depozitare produse finite i materie prima	S-a implementat
Proiect de extindere a capacitatii de productie a mufelor filetate	S-a implementat
Proiect de modernizare spatii administrative	S-a implementat
Studii propuse	Nu sunt necesare alte studii

4.8 Cerin e caracteristice BAT

Descrieti pozia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utiliz rii m surilor alternative;

Urmatoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instala iilor. În paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerinte suplimentare sau sunt accentuate cerinte specifice.

Asigurarea func ion rii corespunz toare prin:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

DA – este implementat sistem de management de mediu în conformitate cu cerințele standardului ISO 14001:2004, recertificat în 2016 de Lloyd's Register Quality Assurance

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 – Responsabil Protecția mediului
- Planul de prevenire și stingere a incendiilor – Responsabil PSI

Prevede planul măsuri corespunzătoare fiecăreia dintre situațiile de urgență, responsabilii de punerea în practică a acestor măsuri sunt instruiți, se fac simulări și exerciții periodice?

DA

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

N/A

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

Furnizați scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul în care instalația principală este legată de instalația de depoluare a aerului. Prezentați reducerea poluării și monitorizarea relevante din punct de vedere al mediului. Desenați o schema de flux a procesului tehnologic sau completați acest tabel pentru a arăta activitățile din instalația dumneavoastră. Pentru alte tipuri de instalații furnizați o schema similară.

5.1.1 Emisii și reducerea poluării

Principalele surse punctiforme de emisii atmosferice și modul lor de control este prezentat în tabelul următor.

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Cuptor cu vatra rotativ – Laminor continuu	Gaz metan	Conform monitorizării-Program monitorizare AIM	Monitorizat	Co H= 50 m, $\phi = 1,2$ m
Cuptor intermediar pentru preîncalzire evi –Laminor continuu	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 21 m, $\phi = 1,7$ m
Laminorul continuu	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 25 m, $\phi = 2$ m
Cuptor preîncalzire – linia Ajustaj I	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 13 m, $\phi = 0,2$ m
Instalație de sablare WRC2100s			-	Tubulatură metalică H=20m, $\phi = 0,4$ m
Instalația de lăcuit Kohne (cabina de lăcuit) – Ajustaj I	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 18 m, $\phi = 0,6$ m
Instalația de lăcuit Kohne (tunel uscării) – Ajustaj I	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 18 m, $\phi = 0,6$ m
Cuptor tratament termic austenizare – secția Filetaj (OCTG)	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 15 m, $\phi = 0,27$ m
Cuptor tratament termic revenire – secția Filetaj (OCTG)	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 15 m, $\phi = 0,27$ m
Instalația de lăcuit Venjakob (cabina de lăcuit) – Filetaj (OCTG)	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 15 m, $\phi = 0,27$ m
Instalația de lăcuit Venjakob (cabina de uscării) – Filetaj (OCTG)	Energie electrică	Monitorizat	Co H= 15 m, $\phi = 0,27$ m	
Linia Dopeless tratare mufe (aplicare vopsea) – Hala	Energie electrică	Monitorizat	Co H= 5 m, $\phi = 0,45$ m	

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Mufe				
Linia Dopeless tratare mufe (aplicare ulei anticoroziv) – Hala Mufe	Energie electric		-	Co H= 2 m, = 0,45 m
Sistem exhaustare linia de fosfatare – Hala Mufe	-		-	Co H= 9 m, = 0,9 m
Sistem de exhaustare instalații de detensionare – Premium Line	Energie electric		Monitorizat	Co H = 14m, din care 1m deasupra acoperiului
Cuptor tratament termic BAF 1 - Tr g torie	Gaz metan		Monitorizat	2 co uri seciune 400x300 mm
Cuptor tratament termic BAF 2 - Tr g torie	Gaz metan		Monitorizat	4 co uri H=15 m, = 0,5 m
Sistem de exhaustare linie de cosmetizare - Tr g torie	-		Monitorizat	Co H=6.8 m, = 1,1 m
Sistem de exhaustare linie de decapare - Tr g torie	-		Monitorizat	Co H=6.5 m, = 1,1 m
Cuptor tratament termic BAF 3 – Boiler Line	Gaz metan		Monitorizat	Co H=14 m, = 0,8 bifurcat în 2 tubulaturi cu seciune 190 x 1.320 mm
Cuptor tratament termic BAF 4 – Boiler Line	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 14m, = 0,8m
Instalația de lăcuire – Boiler Line	-		Monitorizat	Co H=13.5 m, rectangular 0.8x0.3
Instalație de lăcuire INTECH – OCTG Premium Line	-		Monitorizat	Co H=13.5 m, = 0.25 m
Cabina de uscare instalație de lăcuire INTECH – OCTG Premium Line	-		Monitorizat	Co H=13.5 m, = 0.335m
Instalația de sablare Dopeless – OCTG Premium Line			-	Sistem filtrare cu evacuare în hala
Instalația de fosfatare – OCTG Premium line	-		Monitorizat	Co H=11.2 m, = 0.25m
Linia Dopeless BOX – OCTG Premium Line	Energie electric		Monitorizat	Co H=10 m, = 0.25m
Linia Dopeless PIN – OCTG Premium Line	Energie electric		Monitorizat	Co H=10 m, = 0.25m

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Mașina de filetat tip MAZAK	Energie electric		-	-
Instalația de detensionare – Accesorii			Monitorizat	Tubulatură metalică Co H=11,5m, Ø = 0,25m
Instalația de fosfatizare accesorii – Accesorii			Monitorizat	Co H = 1,5m deasupra acoperișului
Cabina de vopsire – Accesorii			Monitorizat	Cos H= 11,5 m Tubulatură rectangulară 1,2 x 0,4 m
Centrala termică	Gaz metan		Monitorizat	5 coșuri H=9 m, = 0.55 ÷ 0.65 m

5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică

Este necesară monitorizarea profesională/ocupatională (cu Tuburi Drager)? sau monitorizarea ambientală (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?

Descrieți gradul de protecție al echipamentelor care trebuie purtate în diferite zone ale amplasamentului.

SC SILCOTUB SA Zalău are implementat și menține în funcțiune un Sistemul de Management al Securității și Sănătății în Muncă, în conformitate cu prevederile standardului OHSAS 18001: 2007 (SR OHSAS 18001:2008) – Sisteme de management al securității și sănătății ocupationale.

Activitățile în domeniul securității și a sănătății în muncă sunt axate pe:

- eliminarea sau reducerea la minim a riscurilor de accidentare și îmbolnăvire profesională a angajaților;
- creșterea nivelului de cunoaștere și aplicare de către toți angajații a măsurilor tehnice și organizatorice stabilite, precum și a prevederilor legale în domeniul sănătății și securității în muncă;
- îmbunătățirea continuă a sistemului de management al sănătății și securității în muncă ;
- asigurarea resurselor umane, financiare, tehnice și de timp pentru îndeplinirea responsabilităților în domeniul sănătății;

Preocuparea companiei noastre pentru asigurarea sănătății și securității angajaților se extinde și asupra furnizorilor și contractorilor societății, care prin bunurile și serviciile furnizate trebuie să respecte cerințele legislației și clauzele contractuale în domeniul sănătății și securității în muncă .

Managementul riscurilor reprezintă principala preocupare a unității noastre, securitatea salariaților fiind prima grijă în cadrul companiei. Tinta noastră ”Zero Accidente” reprezintă un deziderat pentru care se fac eforturi zilnice atât din partea conducerii cât și a fiecărui salariat în parte. Lucrul acesta se obține prin:

- implementarea și menținerea unui sistem eficient de management al securității;
- furnizarea unei instruirii adecvate întregului personal;

- acordarea echipamentelor individuale de protecție;
- identificarea tuturor riscurilor de accidentare și a îmbolnăvirilor profesionale;
- întărirea responsabilității directe a conducătorilor privind asigurarea respectării practicilor de lucru în siguranță.

5.1.3 Echipamente de depoluare

Pentru fiecare fază relevantă a procesului /punct de emisie și pentru fiecare poluant, indicați echipamentele de depoluare utilizate sau propuse. Includeți amplasarea sistemelor de ventilație și supapele de siguranță sau rezervele. Unde nu există, menționați că nu există.

Pentru fiecare tip de echipament de depoluare (filtru cu saci, arzătoare cu NO_x redus), includeți varianta corespunzătoare din lista tehnologiilor de reducere a poluării și completați detaliile solicitate.

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanți monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
Cuptor cu vatră rotativ ;	Gaz metan	Pulberi SO ₂ NO _x CO, CO ₂	Tubulatur Ø=800 mm - cuptor cu regeneratoare de căldură - filtru echipament de depoluare	Colector din cărămidă H=50 m Ø=1,2 m
Laminorul continuu	-	Pulberi	-instalație de exhaustare cu hot mobil - filtru umed	Colector H=25 m Ø=2 m
Cuptor intermediar pentru preîncălzire evi – linia laminor continuu	Gaz metan	Pulberi, SO ₂ NO _x CO, CO ₂	-52 arzătoare recuperative x 300 Kw - filtru echipament de depoluare	Colector H= 21 m, Ø= 1,7 m
Cuptor preîncălzire – linia Ajustaj I	Gaz metan	Pulberi, SO ₂ NO _x CO, CO ₂	- filtru echipament de depoluare	Colector H= 13 m, Ø= 0,2 m
Cuptor tratament termic austenizare – secția Filetaj (OCTG)	Gaz metan 300	Pulberi SO ₂ NO _x CO, CO ₂	-arzătoare regenerative -filtru echipament de depoluare	Colector de evacuare H=15m Ø= 0,27 m
Cuptor tratament termic revenire –secția Filetaj (OCTG)	Gaz metan 300	Pulberi SO ₂ NO _x , CO, CO ₂	- arzătoare regenerative - filtru echipament de depoluare	Colector metalic H=15 m Ø=0,27 m
Cuptor tratament termic – BAF 1 – secția Tragătorie evi	Gaz metan	Pulberi SO ₂ NO _x , CO, CO ₂	- arzătoare regenerative - filtru echipament de depoluare	2 coșuri metalice cu secțiune 400x300 mm
Cuptor tratament termic – BAF 2 – secția Tragătorie evi	Gaz metan	Pulberi SO ₂ NO _x , CO, CO ₂	- arzătoare regenerative -filtru echipament de depoluare	4 coșuri metalice H=15 m Ø=0,5 m
Cuptor tratament termic- BAF 3 – secția	Gaz metan 300	CO, CO ₂ NO _x , SO ₂	Tubulatur Ø=600 mm	Colector metalic H=14 m

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanii monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
Boiler Line		Pulberi	- 107 arzătoare recuperative cu tuburi radiante - fîr echipament de depoluare	Ø=0,8 m bifurcat în două tubulături cu secțiune 190x1320 mm
Cuptor tratament termic- BAF 4 – secția Boiler Line	Gaz metan 300	Pulberi CO, CO ₂ NO _x , SO ₂	- 108 arzătoare cu tuburi radiante (din care 52 arzătoare r citoare) - catalizator CO	- Co de evacuare H=14 m, Ø = 0,8 m
Cabina de lăcuire KOHNE - Ajustaj	-	COV, pulberi	Sistem de filtrare care funcționează în 3 trepte (filtre din carton plisat reciclabil, filtru cu saci, filtru cu cîrbune)	- ventilator cu debit de evacuare 10.000 m ³ /h; - co de evacuare H = 11 m, Ø =0,5 m.
Tunel încălzire electric după lăcuire pe bază de apă	-	COV	- filtre de pîslă pentru particule	-Tubulatură metalică H=18 m Ø=0,6 m -ventilator
Cabină de lăcuire Venjakov – Filetaj	-	COV, particule	- filtre de pîslă pentru particule	-Tubulatură metalică H=20 m Ø=0,4 m -ventilator
Tunel de uscare VENJAKOV cu U.V. – Filetaj	-	COV	-	Tubulatură metalică H=20 m, Ø=0,4m, ventilator cu debit de evacuare 2x6.000 m ³ /h
Instalație de lăcuire hală Boiler Line	-	pulberi	-filtru lavabil	-tubulatură exhaustare Dn 100, H=3 m
Mașină de săblat WRC 2100 S	-	pulberi metalice	- filtre de reținere	-Tubulatură metalică H=20 m Ø=0,4 m
Instalații de detensionare (PIN + BOX) – Hală Premium Line	-	-pulberi	-2 sisteme de exhaustare și filtrare cu 3 trepte filtrante și ventilatoare pentru aspirația și filtrarea aerului viciat	- co evacuare H=14 m, din care 1 m deasupra acoperișului -debit exhaustare: 20.000 m ³ /h;
Cabina de lăcuire hală (INTECH)	-	COV, pulberi	- filtre de reținere particule	-tubulatură metalică H=13,5

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanii monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
OCTG Premium Line				m Ø=0,25 m
Cabina de uscare evi (INTECH) – OCTG Premium Line	-	COV	-	Tubulatur metalic H=13,5 m, Ø = 0,355 m; - debit exhaustare: 4.000 m ³ /h;
Instalația de vopsit capete de evi (PIN+BOX)	-	-COV	-sistem de reținere pulberi compus din caseta filtrare din carton și filtru mat tip cartus din fibra de sticlă	-co evacuare H=13 m, Ø=300 mm; -sistem de exhaustare: debit 1.100 m ³ /h,
Instalația de fosfatare OCTG Premium Line	-	Aerosoli cu oxizi metalici	- 2 scubere	-co metalic H=11,2 m Ø=0,25 m -ventilator
Instalația de lăcuit capete de evi – OCTG Premium Line	-	COV	-sistem de reținere pulberi	-co de evacuare H=13 m, Ø=0,3 m -sistem de exhaustare debit 1100 mc/h
Mașina de filetat tip MAZAK – OCTG Premium Line	-	vapori de emulsie	-agregat tip Donaldson prevăzut cu filtru de vapori	-
Instalația Dopeless BOX – OCTG Premium Line		-particule - COV	Cabina 1 – Sistem de exhaustare (filtru cîrbune activ) Cabina 2 – Sistem de exhaustare particule	Co metalic H=10m Ø =250 mm Debit: 3000 mc/h
Instalația Dopeless PIN – OCTG Premium Line		-particule - COV	Cabina 3 – Sistem de exhaustare (filtru cîrbune active)	Co metalic H=10m Ø =250 mm Debit: 3000 mc/h
Sistem de exhaustare la baia de decapare din secția de cosmetizare (Trăgătorie evi)	-	SO ₂	Hote (14 buc) Tubulatur seciune 800X850 mm	Scrubere Cos de evacuare H=6,8 m Ø = 0,11 m
Sistem de exhaustare la băile din secția decapare (Trăgătorie evi)	-	SO ₂	Hote (14 buc) Tubulatur seciune 800X800 mm	Scrubere Cos de evacuare H=4 m Ø = 1100 mm
Instalația Dopeless (vopsire) – Hala Mufe		- COV	- ventilator centrifugal - incinta de filtrare cu filtre clasa F6 și cîrbune activ - hot echipat cu filtru de carton plisat	H=5 m; Ø =0,45 m - debit exhaustare: 10000 mc/h

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanii monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
			și filtru clasa G3	
Instalația Dopeless (acoperire cu ulei anticoroziv) – Hala Mufe		- aerosoli cu particule de ulei	- ventilator, filtru NOOIL, Tubulatură, hota	H=2 m; Ø =0,45 m - debit exhaustare: 10000 mc/h
Linia de fosfatizare – Hala Mufe		- aerosoli cu oxizi metalici	-sistem de exhaustare	H=9 m; Ø =0,9 m - debit exhaustare: 25000 mc/h
Instalație de detensionare – Hala Accesorii	-	-pulberi	-sistem de exhaustare ca unitate de filtrare CLEAN CARBO	-tubulatură de exhaustare metalică ; -co evacuare H=11,5 m, din care 1,5 m deasupra acoperii ului, Ø =250 mm; -debit exhaustare 10.000 m ³ /h
Instalația de fosfatizare accesorii – Hala Accesorii	-	-aerosoli cu oxizi metalici	-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 -în limitele de evacuare aer filtrat: 1,5 m deasupra acoperii ului
Cabina de vopsire – Hala Accesorii	-	-pulberi -COV	-sistem de exhaustare compus din 3 trepte filtrante (inclusiv c rbune activ) și două ventilatoare pentru aspirația și filtrarea aerului viciat	-debit sistem de exhaustare 20.000 m ³ /h
Centrala termică	Gaz metan	Pulberi, SO ₂ , NO _x , CO, CO ₂	-f r echipament de depoluare	5 co uri metalice H = 9 m, Ø = 0,55 – 0,65 m

5.1.4 Studii de referință

Există studii care necesită a fi efectuate pentru a 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
--------	------

Emisiile în atmosfera se monitorizează în conformitate cu programul de monitorizare stabilit prin autorizația integrată de mediu nr. 81 NV/29.10.2007, cu revizuirile subsecvente, urmându-se astfel modul de încadrare al acestora în limitele stabilite. Nu sunt necesare alte studii

5.1.5 COV

Acolo unde există emisii de COV, identificați principalii constituenți chimici ai emisiilor și evaluați ce se întâmplă cu aceste substanțe chimice în mediu.

Clasificarea bazată pe TA Luft este furnizată în Indrumarul „Determinarea Valorilor Limita de Emisie pe baza BAT.

În tabelul de mai jos, sunt prezentate punctele de monitorizare a emisiilor de COV și determinările realizate în anul 2016.

Punct de prelevare	U.M.	Frecvența	V.L.E.	2016
KOHNE - Uscare	COV [mgC/m ³]	Anual	50	4,2
KOHNE - Vopsire			75	3,1
VENJAKOB - Uscare			50	4,36
VENJAKOB - Vopsire			75	6,88
Cabina de vopsire – OCTG Premium Line			75	2,92
Cabina de uscare – OCTG Premium Line			50	2,03
Cabina de vopsire - Accesorii			75	8,7
Instalația de vopsire Dopeless Mufe			75	6,8

În tabelul următor sunt prezentate tipurile de produse cu conținut de COV, cantitățile utilizate în anul 2016 și o evaluare a consumului de COV rezultat pe baza informațiilor din fișa de securitate a fiecărui produs.

Produs	Consum 2016 (Kg)	Conc. în produs (%m/m)	Conc. totală COV (%m/m)	Consum COV (Kg)	Consum SU (kg)	H ₂ O (Kg)

Secțiunea 5- Emisii și Reducerea Poluării

Produs	Consum 2016 (Kg)	Conc. in produs (%m/m)	Conc. totala COV (%m/m)	Consum COV (Kg)	Consum SU (kg)	H2O (Kg)
TOTAL						

Sursa: Planul de gestionare a solventilor organici cu continut de COV – 2016; WESSLING Romania SRL

În vederea respectării prevederilor Legii 278/2013, ale Ordinului 859/2005 pentru aprobarea unor Ghiduri referitoare la Compuși Organici Volatili (COV) și ale autorizației integrate de mediu valabile la data elaborării prezentului document, SC SILCOTUB SA, Zalău întocmește bilanțul anual de

solvenți, și, pe baza acestuia, Planul de gestionare a solvenților organici cu conținut de compuși organici volatili și schema de reducere a emisiilor de COV, cu scopul determinării valorii totale a emisiilor de COV și a valorii întinse pentru emisii.

Conform Planul de gestionare a solventilor organici cu conținut de COV – 2016, emisia tinta este de 33,26 t/an, conformitatea fiind îndeplinită deoarece emisia efectivă de COV evaluată este mai mică decât valoarea tinta.

Lacurile folosite în prezent la SC SILCOTUB SA Zalău sunt numai lacuri pe bază de apă, diminuându-se astfel semnificativ cantitatea de COV emisă în atmosferă.

	Punct de evacuare	Destinație	Masa/ unitate de timp kg solvent/h	mgC/m ³
COV din Clasa I				
Total COV din Clasa I				
COV din Clasa II				
Total COV din Clasa II				
Alte COV				
Lac pe bază de apă	Ajustaj, Filetaj,	Emisii controlate		
Vopsele, diluanți și cerneală de marcă	Ajustaj, Filetaj, Trăgătorie evi	Emisii fugitive minore. Aer zone de lucru		
Total alte COV				

5.1.6 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 materialelor utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
A fost realizat un studiu privind emisiile de COV, și nu sunt necesare studii noi	-

5.1.7 Eliminarea penii de abur

Prezentați emisiile vizibile și fie justificați ca fiecare emisie este în conformitate cu cerințele BAT sau explicați măsurile de conformare pe care intenționați să le aplicați pentru a reduce penii vizibile.

Nu este cazul

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Oferiți informații privind emisiile fugitive după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise - stația de epurare a apelor uzate;	Vapori de acizi		
Zone de depozitare - rezervor acid sulfuric;	Acid sulfuric		
Încărcarea și descărcarea vagoanelor CF de transport;	Pulberi		
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul : - depozit de lubrifianti	COV		
Sisteme de transport: cai cu role în secțiile laminor continuu, ajustaj, tractoare de evi	Pulberi		
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.): bazine decantare de la gospodăria de ape, platforma de uscare slam uleios;			
Deficiențe de etansare/etansare slabă			
Posibilitatea de by-pass-are 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	produse petroliere vapori acid sulfuric		

5.2.1 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 programul pentru conformare.

Studiu	Data
Nu sunt necesare studii privind emisiile fugitive	-

5.2.2 Pulberi și fum

Descrieți în următoarele cazuri poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT descrise în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative;

Emisiile atmosferice de la cuptoarele de tratare prin încălzire și reîncălzire sunt CO, NO_x, SO₂ și pulberi. În general, emisiile de pulberi se află în intervalul 0,06 – 4 mg/m³.

Pentru reducerea emisiilor în atmosferă, în special a celor de NO_x provenite de la reîncălzire și de la cuptoarele de tratare la cald cât și pentru reducerea consumului de energie, este necesară acordarea unei atenții deosebite eficienței energetice și recuperării căldurii reziduale, de exemplu, prin izolarea adecvată a cuptorului, izolarea sistemului de evacuare, co adecvat.

Unitatea asigură o izolare adecvată a cuptorului, izolarea sistemului de evacuare și co adecvat.

În mod suplimentar, următoarele măsuri ce pot fi aplicate cuptoarelor existente, sunt considerate ca fiind BAT pentru cuptoarele de reîncălzire și pentru cele de tratare la cald:

- evitarea excesului de aer și pierderii căldurii în timpul încălzirii, prin măsuri operaționale (minimum de deschidere a ușii pentru încălzire) sau mijloace structurale (instalarea ușilor multi-segmentate pentru o închidere mai bună).

Cuptorul cu vatră rotativ și cuptoarele tratament termic din Filetaj: prezintă un minimum de deschidere a ușii pentru încălzire

De asemenea, cca 60% din căldura reziduală a gazelor arse (după treapta de recuperare primară) evacuate din C.V.R. sunt preluate și utilizate de cazanul recuperator pentru producere abur.

Cuptor BAF: Perdele de aer cald la intrare și ieșire

- alegerea atentă a combustibilului, și implementarea automatizării și controlului cuptorului în vederea optimizării condițiilor de ardere în cuptor; în funcție de combustibilul utilizat, în acest caz gazul natural, nivelul de SO₂ asociat cu BAT este de <100 mg/Nm³

Combustibil: Gaz metan

Fiecare cuptor are instalată automat de reglare a procesului de încălzire

- Recuperarea căldurii din gazele de ardere se face prin:

- preîncălzirea materiei prime;
- sisteme de ardere regenerative sau recuperative;
- cazan de încălzire sau răcire evaporativă a gazelor.

Cuptor cu Vatră Rotativ : Cazan recuperator de energie pe gazele de ardere

Reducerea consumului de energie cu 40 - 50 % se obține prin utilizarea arzătoarelor regenerative, cu reduceri potențiale ale NO_x de până la 50%. Reducerea consumului de energie asociat utilizării recuperatoarelor sau arzătoarelor recuperative este în jur de 25%, cu reduceri posibile de NO_x de circa 30% (50% în combinație cu arzătoare cu NO_x scăzut).

Arzătoare regenerative: cuptoare cire, revenire: estimare reducere 40%

Arzătoare recuperative: Cuptor BAF

Preîncălzire aer combustie prin recuperator primar: cuptor cu vatră rotativ CVR

Arzătoarele de generația a doua cu NO_x scăzute și cu un nivel asociat de emisii de NO_x de 250-400 mg/Nm^3 (3% O_2) oferă preîncălzirea aerului și reducerea potențial raportată a NO_x de aproximativ 65% în comparație cu arzătoarele convenționale. Trebuie remarcat faptul că la evaluarea eficienței măsurilor de reducere a NO_x este de asemenea important să se acorde atenție nivelului specific de emisie, nu doar concentrației obținute. În unele cazuri, concentrațiile de NO_x pot fi mai mari, însă masa de NO_x emisă poate fi egală sau chiar mai mică.

Cuptoarele de reîncălzire nu funcționează în condiții stabile în timpul pornirii și opririi, în timpul acestor etape nivelul de emisie putând crește. În cazul cuptoarelor de reîncălzire care funcționează cu preîncălzirea aerului de ardere pot apărea concentrații mai mari de NO_x .

Cuptorul de preîncălzire ebos în timpul laminării: CIF este cuptor electric prin inducție

Concentrațiile de NO_x de la cuptoarele de reîncălzire

Temperatura de preîncălzire a aerului în °C	NO_x mg/Nm^3
100-200	<400
300	până la 450
400	până la 600
500	până la 800
700	până la 1500
800	până la 2300
900	până la 3500
1000	până la 5300

Creșterea temperaturii de preîncălzire a aerului duce la creșterea semnificativ inevitabil a concentrațiilor de NO_x . Astfel, limitarea temperaturii de preîncălzire poate fi considerată o măsură de reducere a NO_x . Totuși, este necesar compararea avantajelor reducerii consumului de energie și reducerile de SO_2 , CO_2 și CO cu dezavantajele emisiilor potențiale crescute de NO_x .

În timpul laminării, la linia de finisare, apar emisii fugitive de praf. Au fost identificate două tehnici care fiind BAT pentru reducerea acestor emisii:

- Pulverizarea apei, urmat de tratarea apei uzate în care solidele (oxizii de fier) sunt separate și colectate pentru reutilizarea conținutului de fier.
- Sistemele de evacuare cu tratarea aerului evacuat prin filtrele cu saci și reciclarea prafului colectat. Nivelul actual raportat al emisiilor de praf se situează în intervalul 2-50 mg/Nm^3 . Pentru laminorul de evi, hotele de colectare și filtrele cu saci pentru emisiile fugitive de la bancurile de laminare nu sunt considerate BAT, datorită vitezelor scăzute de laminare care au ca rezultat emisii scăzute.

În timpul laminării și cîlirii, apar emisii fugitive de vapori emulsionați. Pentru captarea și reducerea acestor emisii, cea mai bună tehnică disponibilă este instalarea unui sistem de evacuare cu tratarea aerului extras prin eliminarea ceații (separator de picături). Eficiențele de reducere obținute sunt > 90%, iar nivelul asociat de emisie al hidrocarburilor 5-15 mg/Nm^3 .

Calirea evilor se face în apă

Cuptoarele de recoacere. Principalele aspecte de mediu sunt emisiile în aer de la procesele de ardere și utilizarea eficientă a energiei. Cele mai bune tehnici disponibile de reducere a emisiilor la cuptoarele de recoacere continuă sunt arzătoarele cu NOx scăzut cu rate de reducere de 60% pentru NOx (și 87% pentru CO) și cu un nivel asociat de emisie de 250-400 mg/Nm³ (fără preîncalzirea aerului, 3% O₂). Nivelul de emisie a NOx pentru cuptoarele de recoacere discontinuă fără aplicarea arzătoarelor cu NOx scăzut și fără preîncalzirea aerului este de 150-380 mg/Nm³ (fără preîncalzirea aerului, 3% O₂). În general nivelul de emisie de la cuptoarele de recoacere este:

– Nivelul de emisie de la cuptoarele de recoacere

Parametru	Cuptoare discontinue	Cuptoare continue
Praf	5 - 10 mg/Nm ³	10 - 20 mg/Nm ³
SO ₂	60 - 100 mg/Nm ³	50 - 100 mg/Nm ³ .
NO _x	150-380 mg/Nm ³	250-400 mg/Nm ³
CO	40 - 100 mg/Nm ³	50 - 120 mg/Nm ³
CO ₂	200000-220000 mg/Nm ³	180000-250000 mg/Nm ³
Nivel de referință al oxigenului 3%		

Arzatoare regenerative: cuptoare caldare, revenire

Pentru finisare, eava din oel poate fi unsă pentru protecție, ceea ce poate produce emisii de aburi uleiosi. Cele mai bune tehnici de reducere a acestor emisii sunt hotele de extracție urmate de sisteme pentru eliminarea aburilor și/sau filtre electrostatice. Datele disponibile pentru o instalație au demonstrat atingerea unei concentrații medii de picături de ulei de 3,0 mg/Nm³ prin utilizarea sistemelor de eliminare a aburilor și a filtrelor electrostatice sau ungere electrostatică.

Uleierea evilor în secția Trăgătorie de evi se face prin imersie; temperatura evilor este: temperatura ambiantă; temperatura uleiului în baie: max. 50 °C. Formarea aburilor de ulei este minimă.

Pentru rucire (mașini etc) sunt considerate ca fiind BAT sistemele separate de rucire cu apă cu circuit închis.

Cuptorul CIF, cuptoarele de caldare, revenire din Filetaj și cuptorul BAF din Trăgătorie de evi au circuit separat de rucire.

Pentru atelierele de laminare la rece se aplică aceleași principii ca și pentru atelierele de laminare la cald. Sub-produsele metalice, resturile metalice de la tăiere, capetele și cozile sunt colectate în diferite etape în laminor. Colectarea și recircularea în procesul metalurgic reprezintă BAT.

Se realizează colectarea capetelor îngroșate și valorificarea acestora prin recirculare în procesul metalurgic la producătorii de materie primă (oelarii).

5.2.3 COV (Compuși organici volatili)

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează

De la	Catre	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
de la rezervor depozit lubrefianți	subsol de ungere	ulei de transmisie	circuit închis, substanțe organice greu volatile, nu este nevoie de recuperatori de vapori
subsol de ungere	de la rezervor depozit	ulei de transmisie	circuit închis, substanțe organice greu volatile, nu este nevoie de

	lubrefianți	uzat	recuperatori de vapori
de la rezervor depozit lubrefianți	punct de distribuție (pompa manuală de alimentare)	motorină	circuit închis, substanțe organice greu volatile, nu este nevoie de recuperatori de vapori

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
1 – sisteme individuale de aerisire / ventilare a rezervoarelor din depozitul de lubrefianți	-

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

5.3.1 Sursele de emisie

Descrieți după cum urmează sistemele de epurare pentru fiecare sursă de apă uzată

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Laminorul continuu de evi – apele de răcire sunt impurificate cu uleiuri și produse petroliere	Recircularea apei de răcire după epurare	- separare în ciclon decantor, produsele petroliere separate sunt concentrate într-un separator, apele decantate sunt reintroduse în proces după filtrare în filtre mecanice (cu pietriș) - apele de spălare a filtrelor sunt epurate în decantor orizontal	- apele industriale epurate împreună cu apele pluviale sunt evacuate în canalizare pluvială a zonei industriale, de unde ajunge în pârâul Zălu Evacuare: zona gospodăriei de apă; zona cantin
Cuptorul CIF – Secția Laminare	Recircularea apei neimpurificate	Apa caldă este recirculată în turnul de răcire și apoi recirculată	
Cuptoarele de călire, revenire, BAF – Secțiile Trăgătorie de evi, Laminorul Continu, Boiler Line	Recircularea apei neimpurificate	Apa caldă este recirculată în turnul de răcire și apoi recirculată	
Trăgătorie de evi – ape de răcire	Recircularea apei neimpurificată	- răcirea apelor calde în turnul de răcire	
Trăgătorie de evi	Controlarea bitorilor de	- neutralizare cu lapte de var, aerare pentru	- în reeaua de

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Secția tratamente chimice	tratament,	oxidarea FeII la FeIII -decantare	canalizare municipală
Administrativ			Apele uzate menajere din sistemul de canalizare intern sunt evacuate în rețeaua de canalizare municipală
Gospodăria de apă	Ape uzate tehnologice aferente circuitelor de răcire	Sistem de recuperare produs petrolier Sunt colectate continuu cu 1 skimmer plutitor cu tambur (S1 – 5 m ³ /h) și 1 skimmer cu bandă (S2 – 45 l/h)	

5.3.2 Minimizare

Justificați cazurile în care consumul apei nu este minimizat sau apa uzată nu este reutilizată sau recirculată

Apele acide uzate rezultate de la decapare sunt neutralizate cu lapte de var. Apa tratată chimic este evacuată, nu este recirculată din cauza încălzirii de surse anorganice.

5.3.3 Separarea apei meteorice

Confirmați ca apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale și identificați orice zonă în care există un risc de contaminare a apelor de suprafață

Apele pluviale sunt colectate separat de apele reziduale industriale, însă sunt evacuate împreună cu apele industriale epurate în canalizarea municipalității. Potențialele accidente pe parcursul procesului de epurare pot reprezenta o sursă de poluare pentru apele de suprafață (p. Zălău).

5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentați, o justificare pentru faptul că efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este cazul);

Tehnologia de epurare existentă, respectiv separarea centrifugală și gravitațională a produselor petroliere și a particulelor de ulei, și filtrarea mecanică prin strat de pietriși și deshidratarea uleiului asigură un randament de reținere a poluanților de cca. 70 - 90%. Această performanță nu permite o recirculare 100% a apelor uzate epurate (gradul de fiind de 95%).

5.3.4.1 Studii

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

Studiu	Data
Nu se consideră necesare	-

5.3.5 Compoziția efluentului

Identificați principalii constituenți chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) și ce se întâmplă cu ei în mediu

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	SEM 1 2016, mg/l	SEM 2 2016, mg/l
pH	Evacuare ape menajere și ape industriale epurate: AR1 (laminor continuu)	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zalău Stația de epurare al orașului Receptor: p.Zalău	7,48	8,84
materii în suspensie			17,5	48,7
CBO ₅			44	52
CCO _{Cr}			68,2	89,6
substanțe extractibile cu solvenți organici			<20 (15,1)	3
detergenți sintetici și biodegradabili			<0,05	0,179
azot amoniacal			11	9,85
fosfor total			<0,041	3,01
pH	Evacuare ape menajere sector Poarta 2 AR2	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zalău Stația de epurare al orașului Receptor: p.Zalău	8,2	7,24
materii în suspensie			2,8	31,6
CBO ₅			21	8
CCO _{Cr}			45,5	<25
substanțe extractibile cu solvenți organici			<20 (14,9)	1,1
detergenți sintetici și biodegradabili			<0,05	<0,05
azot amoniacal			0,186	7,11
fosfor total			0,093	0,208
pH	Evacuare stație de neutralizare ape industriale epurate AR3	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zalău Stația de epurare al orașului Receptor: p.Zalău	7,79	7,94
materii în suspensie			29,6	25,4
CCO _{Cr}			80,2	74,6
substanțe extractibile cu solvenți organici			<20 (10)	4
fosfor total			0,964	0,238
zinc			0,383	0,149
nichel				
pH	Evacuare ape uzate menajere (Premium Line) AR4	Evacuat în rețeaua de canalizare a	Nu au fost incluse	8,33
Materii în suspensie			în programul de	143
CBO ₅			monitorizare cf.	70

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	SEM 1 2016, mg/l	SEM 2 2016, mg/l
CCO _{Cr}		municipiului Zal u Sta ia de epurare al ora ului Receptor: p.Zal u	AIM 81	113
substan e extractibile cu solven i organici			NV/29.01.2007 revizuit la data de 21.12.2015	<20 (4)
detergen i sintetici i biodegradabili				<0,05
Azot amoniacal				4,43
Fosfor total				0,183
pH				8,3
Materii în suspensie				67,3
CBO ₅				80
CCO _{Cr}				141
substan e extractibile cu solven i organici				
detergen i sintetici i biodegradabili			0,11	
Azot amoniacal			10,9	
Fosfor total			0,547	
pH	Evacuare ape uzate menajere (Accesorii) AR5	Evacuat în re eua de canalizare a municipiului Zal u Sta ia de epurare al ora ului Receptor: p.Zal u		
substan e extractibile cu solven i organici				
detergen i sintetici i biodegradabili				
Azot amoniacal				
Fosfor total				
pH				
Materii în suspensie				
CBO ₅				
CCO _{Cr}				
substan e extractibile cu solven i organici				
detergen i sintetici i biodegradabili				
Azot amoniacal				
Fosfor total				
pH	Evacuare ape pluviale – zona cantin AP1	Evacuat în re eua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor: p.Zal u	8,51	7,07
materii în suspensie			<2	6
reziduu filtrat la 105 ⁰ C			806	754
substan e extractibile cu solven i organici				<20 (0,6)
CCO _{Cr}			<20 (0,6)	44,7
produse petroliere			39,9	0,77
fier ionic total			0,31	0,613
zinc			0,663	0,124
pH			0,298	
pH	Evacuare ape uzate epurate în Gospod ria de ap AP2	Evacuat în re eua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor: p.Zal u	8,15	7,46
materii în suspensie			8	10
reziduu filtrat la 105 ⁰ C			592	506
substan e extractibile cu solven i organici				<20 (11)
CCO _{Cr}			<20 (9,3)	33,5
produse petroliere			<25	2,07
fier ionic total			0,4	0,284
zinc			0,55	<0,05
pH			<0,05	<0,05
pH	Evacuare ape pluviale sectorul Poarta 2 AP3	Evacuat în re eua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor:	7,69	8,24
materii în suspensie			<2	2,4
reziduu filtrat la 105 ⁰ C			833	723
substan e extractibile cu solven i organici				<20 (0,8)
CCO _{Cr}			<20 (1,1)	<25
			56,9	

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	SEM 1 2016, mg/l	SEM 2 2016, mg/l		
produse petroliere		p.Zal u	<0,25	<0,25		
fier ionic total			0,252	0,393		
zinc			0,077	0,088		
pH	Evacuare ape pluviale (Boiler Line, Premium Line, Accesorii) AP4	Evacuat în re eua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor: p.Zal u	8,07	7,66		
materii în suspensie			<2	7,6		
reziduu filtrat la 105°C			615	743		
substan e extractibile cu solven i organici			<20 (2,6)	<20 (2,2)		
CCO _{Cr}			<25	50,2		
produse petroliere			0,454	1,45		
fier ionic total			0,658	0,344		
zinc			<0,05	0,069		
pH			Evacuare ape pluviale (Parcare) AP5	Evacuat în re eua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor: p.Zal u	Monitorizarea calit ii apei s-a efectuat cf. AIM 81NV/29.01.2007, rev. 21.12.2015	
materii în suspensie					8,23	
reziduu filtrat la 105°C	107					
substan e extractibile cu solven i organici	242					
CCO _{Cr}	<20 (6,1)					
produse petroliere	83,7					
fier ionic total	0,329					
zinc	0,491					
			<0,05			

*Sursa: Rezultate monitorizare sem. I și II 2016

Punct de prelevare	Indicator	Frecven a	V.L.E.	SEM I 2017
AR1 Evacuare ape industriale preepurate (Laminor continuu)	pH	semestrial	6,5 – 8,5	8,26
	Materii în suspensie [mg/l]		350	42
	CCO _{Cr} [mg/l]		500	205
	Substan e extractibile cu solven i organici [mg/l]		30	<20 (0,9)
	Zinc [mg/l]		1	0,807
	Nichel [mg/l]		1	0,086

Not : În anul 2016 monitorizarea s-a realizat conform autoriza iei integrate de mediu revizuit în data de 21.12.2015. Începând cu ultima revizuire, anume la data de 28.11.2016, indicatorii punctului de monitorizare **AR1** au fost modifica i și punctul **AR3** a fost eliminat din plan, AR3 nefiind un punct de descarcare finala în rețeaua de canalizare municipala. În plus, se efectueaz o monitorizare voluntar a punctului de evacuare ape pluviale din zona Parcare (**AP5**) pentru a avea un control real asupra calit ii apei pluviale.

5.3.6 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 sunt necesare studii	-

5.3.7 Toxicitate

Prezentați lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentați pe scurt rezultatele oricărei evaluări de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicității efluentului.

-nu există poluanți cu risc de toxicitate în efluentul epurat

Acolo unde există studii care au identificat substanțe periculoase sau niveluri de toxicitate reziduală, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial;

5.3.8 Reducerea CBO

În ceea ce privește CBO, trebuie luată în considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizează direct în ape de suprafață care sunt cele mai rentabile măsuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Dacă nu va propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

- Concentrația de substanțe organice biodegradabile, exprimată prin indicatorul de calitate Consum Biochimic de Oxigen (CBO₅) în apele pluviale evacuate direct în canalul colector, respectiv în valea Zalău se încadrează în limita admisă de NTPA 001/2002. Astfel, având în vedere cantitățile relativ reduse de substanțe organice, nu este necesară implementarea unor măsuri suplimentare de reducere a CBO₅.

5.3.9 Eficiența stației de epurare organelor

Nu este cazul

5.3.10 By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate organelor

Nu este cazul

5.3.10.1 Rezervoare tampon

Demonstrați că este asigurată o capacitate de rezerva sau tampon sau arătați modul în care sunt rezolvate încărcările maxime fără a supraîncărca capacitatea stației de epurare.

Debitul de ape uzate introduse în stația de neutralizare este reglat în funcție de capacitatea stației de neutralizare. În caz de avarie în stație, se oprește fluxul tehnologic ce presupune generarea de ape uzate (tratamentul chimic al suprafețelor), evitându-se astfel deversarea de ape uzate în receptor.

5.3.11 Epurarea pe amplasament

Tehnici de epurare a efluentului

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali				
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii	
Epurare primara	Reducerea fluctuatiile de debit și intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate		Debit mediu zilnic (m ³ /zi) Debit maxim pe ora (m ³ /h)		
	Prevenirea deteriorarii statiei de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate		Monitorizarea on-line a turbiditatii/solidelor în suspensie		
	Recirculare apă	Statie de pompare apă industrial recirculat	-	-	-		
	Indeprtarea solidelor suspensie în	Ciclon decantor			Gospodăria de ape – statia de epurare ape uzate Ciclon decantor de la Laminor continuu	Solide în suspensie : Intrare: 600 mg/l Evacuare: 150 mg/l	75%
			Filtrare	6 filtre cu nisip cuaros	Gospodăria de ape – statia de epurare ape uzate Statia de filtre – a doua etapă de filtrare	Solide în suspensie: Evacuare 10 – 30 mg/l	90 – 95 %
			Turnuri de racire apă cu tiraj forat	8 celule D = 500 mc/h	Gospodăria de ape – statia de epurare ape uzate	3 celule functionale 9 turnuri de racire de noua generate	

Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluării

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
		Stație de pompare apă curată	-	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate		
		Decantoare orizontale	1 bazin, 1 bazin pentru stocare tunder uleios Dimensiune: 24 x 11 m	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate	Solide în suspensie	
	Indepărțarea uleiurilor	Sistem de recuperare produs petrolier	2 buc Skimmere cu banda cu senzori pentru pelicula de ulei (max 45 l/h) Skimmer plutitor cu tambur	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate	Produse petroliere	
		Platform betonat pentru depozitarea uleiului evacuat din ciclon	S=60 mp -borduri supraterane 1,5 m (scurgerea apelor se realizează spre cuva ciclonic prin drenare)	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate		
		Rezervor ulei uzat				

Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluării

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
	Sistem de deshidratare tunder uleios		-pod raclor, pompe submersibile -prefiltru, bazin de ingrosare -bazin de omogenizare -bazin intermediar de colectare ulei rezidual -instalatie preparare polielectrolit, -pompa centrifugala pt tunder, filtru presa -zona stocare temporara deseuri tunder uleios;	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate	Produse petroliere Tunder uleios	
Neutralizare	Neutralizarea apelor acide	Bazine de neutralizare și aerare	- 1 bazin neutralizare -3 bazine aerare, amestec	Stația de neutralizare la stația de tratare suprafețe $Q_{max}=75$ mc/h		
		Decantoare	2 bazine decantoare de lam	Stația de neutralizare la stația de tratare suprafețe $Q_{max}=75$ mc/h		
		Gospodăria de var	2 rezervoare metalice de 20 m ³ fiecare	Stația de neutralizare la stația de tratare suprafețe $Q_{max}=75$ mc/h		

Sec iunea 5– Emisii i Reducerea Polu rii

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
	Tratarea i eliminarea namolului	Statie de filtre pentru lam	- filtru pres cu pl ci de comprimare			
		Re ele exterioare				
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Dac da, cât de des se intampla asta i care sunt m surile luate pentru reducerea emisiilor?				nu este cazul		

5.4 Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană

5.4.1 Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalație
-	-	-	-

Nu sunt identificate pierderi și scurgeri de apă, canalizarea de pe amplasament fiind verificată anual conform programului de întreținere a rețelelor de canalizare.

Descrieți poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT care demonstrează că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandările BAT) sau a utilizării măsurilor surilor alternative;

5.4.2 Structuri subterane

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu va fi conformată acum, data până la care va fi conformată
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	Plan amplasament	
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați că una din următoarele opțiuni este implementată: <ul style="list-style-type: none"> 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). 	Da Se verifică anual, în perioada REX, prin inspecție vizuală starea conductelor și etanșitatea	Regulament de funcționare, exploatare și întreținere: Gospodăria de apă Stația de epurare	

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu necesită măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

- Nu există rezervoare subterane pe amplasament.

5.4.3 Acoperiri izolante

Cerința	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: capacitati; grosime; precipitații; material; permeabilitate; stabilitate/consolidare; rezistența la atac chimic; proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calitatii construcției	DA Anual în perioada REX se verifică toate platformele, suprafețele și incintele (depozit lubrefianți, subsol de ungere, depozite produse finite și prime, platforma antiacid rezervoare acid sulfuric, platforma antiacid atelier decapare	
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?	DA	

5.4.4 Zone de poluare potențial

Pentru fiecare zonă în care există posibilitatea ca activitățile să polueze apa subterană, confirmați că structurile instalației (drenuri, conducte, canale, rezervoare, bătăle) sunt impermeabilizate și că straturile izolatoare corespund fiecăreia dintre cerințele din tabelul de mai jos.

Acolo unde nu se conformează, indicați data până la care se vor conforma. Introduceți referințele corespunzătoare instalației dumneavoastră și extindeți tabelul dacă este necesar.

Zone potențiale de poluare

Cerința	Depozit lubrefianți	Depozit materii prime	Depozit acid sulfuric	Depozit produse finite	Depozite de euri	Ciclone decantor	Stație de neutralizare
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:							
suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă	DA	DA	DA	DA	DA	-	-
cuve etanșe de reținere a deversărilor	DA	-	DA	-		-	-
îmbinări etanșe ale construcției	-	-	DA	-		DA	DA
conectarea la un sistem etanș de drenaj	DA	DA	DA	DA	DA	-	-

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsuri de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

-

5.4.5 Cuve de reținere

Pentru fiecare rezervor care conține lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmați faptul că există cuve de reținere și că acestea respectă fiecare dintre cerințele prezentate în tabelul de mai jos. Dacă nu se conformează, indicați data până la care se va conforma. Introduceți datele corespunzătoare instalației analizate și repetați tabelul dacă este necesar.

Cuve de reținere

Cerința	Rezervoare de acid sulfuric de 2 x 36 mc	Depozit lubrefianți
Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate	DA	DA
Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă/ colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de reținere	DA	DA
Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de reținere și să nu patrundă în suprafețele de siguranță	DA	DA
Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	DA	DA
Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a	DA	DA

rezervoarelor		
Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice continuturi să fie pompate în afara sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare	DA	DA
Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de nivel înalt și cu alarma, după caz	Nu este cazul	Nu este cazul
Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată	DA	
Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurală este incertă)	DA	DA

Dacă există motive speciale pentru care considerați ca riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.
-

Pentru prevenirea poluării solului, unitatea asigură în toate zonele de depozitare, stocare temporară și în zonele de utilizare a produselor chimice, sisteme de retenție adecvate.

5.4.6 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apa sau sol

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
-	-

5.5 Emisii în ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care să vă ajute în pregătirea informațiilor solicitate. Totuși, dacă dumneavoastră considerați ca este posibil să evacuați substanțe prezentate în Anexele 5 și 6 ale Legii 107/1996, cu modificările și completările ulterioare, care transpun Directiva 2455/2001/EC⁵ sau în Anexa VIII a Directivei 2000/60, în apa subterană, direct sau indirect, sunteți sfătuiți să discutați cerințele cu specialistul din cadrul Agenției de Protecția Mediului care se ocupă de emiterea autorizației.

Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004 (ce modifică Legea Apelor 107/1996), rezultate din instalațiile, în apa subterană ?

Nu există emisii directe sau indirecte de substanțe poluante prioritare în ape subterane în cadrul amplasamentului unității

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. Este necesar să specificați:

Nu este cazul; nu există pe amplasament substanțe prioritare periculoase.

⁵ Substanțe prioritare în relație cu Directiva cadru privind apa, transpusă în legislația română de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

5.6 Miros

În general, **nivelul de detaliere trebuie să corespundă riscului care determină neplăcere receptorilor sensibili** (școli, spitale, sanatorii, zone rezidențiale, zone recreative). **Instalațiile** care nu utilizează substanțe urt mirositoare sau care nu generează materiale urt mirositoare și prin urmare prezintă un risc scăzut trebuie separate la început utilizând Tabelul 4.14.1.

Sursele ne semnificative dintr-o instalație care are și surse *semnificative* trebuie “separate” din punct de vedere calitativ la începutul Tabelului 4.14.1. (trebuie făcută justificarea) și nu mai trebuie furnizate informații detaliate în secțiunile următoare.

În cazul în care receptorii se află la mare distanță și riscul asociat impactului asupra mediului este scăzut, informațiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite, vor fi minime. Informațiile referitoare la sursele ne semnificative de miros din Tabelul 4.14.3. vor fi totuși cerute și trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atât cât va permite balanța costurilor și beneficiilor.

Dacă este cazul trebuie furnizate hărți și planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor și punctelor de monitorizare.

5.6.1 Separarea instalațiilor care nu generează miros

Activitățile care nu utilizează sau nu generează substanțe urt mirositoare trebuie menționate aici. Trebuie furnizate suficiente explicații în sprijinul acestei opțiuni pentru a permite Operatorului să nu mai dea informații suplimentare. În cazul în care sunt utilizate sau generate substanțe urt mirositoare, dar acestea sunt izolate și controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie în schimb descrise în Tabelul 4.14.3.

Activitățile care **nu** generează substanțe urt mirositoare:

- Depozitare materii prime
- Laminor continuu
- Ajustaj – prelucrări mecanice
- Filetaj – prelucrări mecanice
- Premium line – prelucrări mecanice
- Accesorii – prelucrări mecanice
- Trgătorie de evi - prelucrări mecanice
- Centrul de componente – prelucrări mecanice
- Depozitare produse finite

5.6.2 Receptori

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

În unele cazuri, delimitarea suprafeței pe care se desfășoară procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare care să înlocuiască evaluarea impactului (pentru instalațiile noi) și evaluări de mediu (pentru instalațiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau condițiile au fost stabilite poate, în funcție de acest perimetru. În acest caz, ele trebuie incluse în tabelul de mai jos.

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
Zona de locuințe (case particulare) din zona de VEST a amplasamentului	A fost modelată dispersia poluanților gaze și COV (mirositoare) în cadrul Bilanului de Mediu. Conform calculului de modelare matematică, concentrația compuşilor organici volatili este sub pragul de sesizare olfactiv în zona rezidențială.	Se monitorizează emisiile de COV (anual). Prin modelare se estimează concentrațiile de COV în imisie, dar nu se monitorizează prin metode olfactive.	Nu au fost sesizate reclamații privind disconfortul cauzat de mirosuri în zonele rezidențiale.	Nu au fost impuse condiții sau limite.

NU se acceptă anexarea copiilor rapoartelor FARA explicații care să sprijine informațiile sau prezentarea generală ca mai sus.

5.6.3 Surse/emisii nesemnificative

Faceți o prezentare generală succintă a surselor cu impact nesemnificativ

Sursele nesemnificative pot fi “separate” prin evaluarea impactului de mediu sau prin utilizarea unei abordări calitative reale atunci când nivelul scăzut de risc este evident. Trebuie făcută o scurtă justificare a acestei alegeri. NU trebuie furnizate informații suplimentare în Tabelul 4.14.3.1. de mai jos pentru sursele care au fost descrise aici. Justificarea trebuie făcută pentru a arăta că aceste surse nu se adauga unei probleme. Vezi justificarea de la începutul 5.5. De introdus un exemplu – mirosuri indigene, tradiționale, de exemplu industria prelucrătoare a produselor piscicole în Sulina.

Surse nesemnificative:

Lacuirea evilor cu preparate pe baza de apă, utilaj tip KOHNE (U, V).

Lacuirea evilor cu preparate cu polimerizare în UV, utilaj tip VENJAKOB (U, V)

Instalațiile de lăcuire/uscare capete de lemn (INTECH) - OCTG Premium Line

Instalația de lăcuire/uscare lemn – OCTG Premium Line

Instalațiile Dopeless (PIN, BOX) de lăcuire /uscare capete de lemn - OCTG Premium Line

Instalația Dopeless pentru tratamentul anticoroziv al mufelor – hala Mufe

Concentrația substanțelor mirositoare evacuate (COV) a fost determinată prin analize chimice. Valorile determinate ale acestor concentrații se încadrează în valorile limit prevăzute de Legea 278/2013. Prin modelarea matematică a dispersiei a fost estimată concentrația poluanților mirositoare în zonele rezidențiale. Valorile calculate indică un impact nesemnificativ, (concentrații foarte mici în imisii).

Există o tendință continuă de înlocuire a lacurilor pe bază de solvenți organici cu lacuri pe bază de apă cu polimerizare. Acest fapt a redus potențialul de poluare olfactivă a zonelor învecinate.

5.6.3.1 Surse de mirosuri

(inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele punctiforme de emisii.	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansiune 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
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Descrieți activitatea sau procesul în care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare	Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) faceți o listă a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile,	Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) descrieți punctele de emansiune fugitivă – acestea trebuie să includă lagunele și	- substanțe care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii) - materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substanțe care emana mirosuri (materiale aflate în putrefacție, namolul	Aceasta se referă la monitorizarea la sursă sau în apropierea sursei. Pentru fiecare sursă listată, faceți o descriere – în ce formă, cât	Dacă nu au fost menționate anterior cu privire la receptori.	Pentru fiecare sursă demonstrați că nu vor apărea probleme în condiții de funcționare normală. De asemenea, arătați cum vor fi administrate situațiile anormale (acest aspect este tratat mai amănunțit în tabelul „Managementul	Identificați orice propuneri pentru îmbunătățire sau aspecte locale specifice care trebuie soluționate pentru a îndeplini cerințele caracteristice BAT. O prezentare a planificării

Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluării

trebuie să fie prezentate. De exemplu: - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, statia de epurare a apelor uzate	cosuri, exhaustoare Includeti ventilele sau flacarile de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor	spatiile deschise de depozitare, benzile rulante și alte mijloace de transport, orificii în peretii cladirilor (fie ele intentionate sau neintentionate), flanse, valve etc.	ce rezulta de la epurarea apelor uzate) - un “tip” de miros, de ex. mirosul de “ars” Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau de euri? Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau procesul de curatire transforma sau disloca materiale mirositoare?	de des este realizata și care sunt rezultatele inregistrate în mod obisnuit?		mirosurilor” și astfel poate fi omis aici dac vor fi furnizate informații suplimentare). Tehnicile de management și de instruire precum și tehnologiile trebuie de asemenea prezentate	actiunilor în timp trebuie de asemenea inclusa.
-	-	-	-	-	-	-	-
Orice alte informații relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla în instalație, dar sunt pe același amplasament (de ex. care vor continua să fie reglementate de legislația referitoare la efecte neplacute).							

În cazul în care emaniarile au fost deja descrise ca “emisii în aer” în alta parte a solicitării DAR AU ÎMIROS, ele trebuie menționate și aici. Este suficient să precizați materialul și/sau mirosul aici și să faceți referire la partea din solicitare în care se descriu detaliile.

Emisiile de solvenți organici rezulta din procesele de finisare (utilaje KOHNE, VENJAKOB, instalațiile Dopeless OCTG Premium Line și instalațiile de lăcuit țevă/capete de țevă OCTG Premium Line) au fost prezentate și ca emisii de aer în Cap. COV (nr. 4.9.5)

Sursele *potentiale* de mirosuri trebuie indicate, la fel ca și cele reale. De exemplu, o stație de epurare a apelor uzate poate să nu fie detectabilă dincolo de perimetrul instalației în condiții normale, dar dacă au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursa de mirosuri.

5.6.4 Declarație privind managementul mirosurilor

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla și care pot duce la degajare de mirosuri (de ex. conditii meteorologice extreme sau intreruperi ale curentului electric pentru care BAT-ul nu prevede alimentare de siguranță).

Trebuie să descrieti măsurile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cât mai rapid posibil). Dacă sunt acceptate de Agenția de Protecția Mediului, va trebui să mențineți aceste măsuri drept condiții de autorizare, dar, atâta timp cât luați măsurile, nu puteți fi dați în judecată pentru aceste evenimente rare.

Nu este cazul; unitatea nu generează mirosuri ce ar putea crea disconfort.

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

Descrieti succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanți în aer, apă și sol și pentru reducerea zgomotului. Prezentați concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Instalațiile de tratare/epurare a apelor industriale au fost în funcțiune din perioada 1980 și au fost executate conform proiectelor executate de institute de proiectare specializate pentru industria metalurgică – IPROLAM.

Pentru reducerea emisiilor de COV au fost înlocuite lacurile pe baza de solvenți organici cu lacuri pe baza de apă și cu polimerizare. Începând din anul 2007 s-au utilizat numai lacuri pe baza de apă.

Pentru reducerea și controlul emisiilor în atmosferă, sunt utilizate echipamente de epurare/purificare a acestora urmărindu-se prin monitorizări nivelul de conformare cu cerințele legale aplicabile în acest domeniu.

Nu au fost înregistrate situații de neconformitate cu normele aplicabile în domeniul emisiilor în apă, aer, sol și al nivelului de zgomot.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEEURILOR

6.1 Surse de deeururi

Referința de deeu	1. Identificați sursele de deeururi (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeururi conform EWC (Codul European al Deeurilor)	3. Identificați fluxurile de deeururi (ce deeururi sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificați fluxurile de deeururi tone/an 2016	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deeurilor? -de deeururile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Activitate de mentenanță	07 02 99	Alte deeururi nespicate NP		Colectat în containere metalice Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Lăcuire evimăina de lăcuire Kohne	08 01 12	Deeu de lac pe bază de apă NP		Colectat în ambalajul lacului (galele de plastic sau IBC 1000 l) depozitat în depozitul intermediar, valorificat prin firme autorizate
HG 856/2002	Birouri	08 03 18	Deeururi de tonere imprimante NP		Colectat în spațiu amenajat Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Laminare, tratament termic	10 02 10	Cruste de under NP		Colectat în spațiu special amenajat Se valorifică în fabrici de ciment
HG 856/2002	Neutralizarea soluțiilor epuizate de la atelierul de tratare chimică a evilor	11 01 10	Nmol de la stația de neutralizare NP		Platformă betonată și acoperită Se elimină prin firme autorizate
HG 856/2002	Filetare evii mufe, prelucrări prin achiere	12 01 01	pan de oel NP		Se colectează separat într-un depozit intermediar Se reciclează la SC SILCOTUB SA C1 raia

Secțiunea 6- Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeururi (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deeururilor conform EWC (Codul European al Deeururilor)	3. Identificați fluxurile de deeururi (ce deeururi sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificați fluxurile de deeururi tone/an 2016	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deeururilor? -deeururile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Polizare	12 01 99	Piatră de polizor uzată NP		Se colectează în containere în depozitul intern de deeururi Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Recepție materii prime/ material ambalarea evilor	15 01 01	Deeururi de hârtie și carton NP		Se colectează în containere în depozitul intern de deeururi Se valorifică prin terți
HG 856/2002	Recepție materii prime/ materiale	15 01 02	Deeururi materiale plastice NP		Se colectează în containere în depozitul intern de deeururi Se valorifică prin terți
HG 856/2002	Recepție materii prime/ material ambalare evilor	15 01 03	Deeururi lemn pale și deteriorați NP		Loj special pentru lemne Se valorifică prin terți
HG 856/2002	Recepție materii prime/ material ambalare evilor	15 01 04	Deeururi ambalaj metalic NP		Se colectează în containere Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Transport atelier între inere/ atelier reparații	16 01 03	Deeururi de anvelope NP		Depozit intern de stocare temporară de deeururi Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Activități de laborator (rezultat ocazional)	16 05 09	Substanțe chimice organice de laborator expirate nepericuloase NP		Depozit intern pentru stocare temporară de deeururi Eliminare prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeurii (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deeurilor conform EWC (Codul European al Deeurilor)	3. Identificați fluxurile de deeurii (ce deeurii sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificați fluxurile de deeurii tone/an 2016	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deeurilor? -de deeurii sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Activitatea curentă	16 02 14	Echipamente electrice și electronice (DEEE) NP		Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Laminor Continuă – CVR	16 11 04	Material refractar NP		Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002		17 01 01	Moloz NP		Utilizat intern ca material de umplutură, sau eliminat prin firme autorizate
HG 856/2002		17 02 02	Deeurii fibra de sticlă NP		Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002		17 02 03	Deeurii materiale plastice NP		Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Mentenanță	17 04 01	Bucăți de bronz NP		Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Atelier întreținere, reparații	17 04 02	Cabluri de aluminiu NP		Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Atelier reparații/dezmembrări	17 04 05	Deeurii fier vechi NP		Se colectează separat într-un depozit intermediar Se reciclează la SILCOTUB C 1 raia
HG 856/2002		17 04 11	Cabluri cu izolație de plastic NP		Se valorifică prin firme autorizate

Seciunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificati sursele de deuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de eurilor conform EWC (Codul European al Deeurilor)	3. Identificati fluxurile de deuri (ce deuri sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificati fluxurile de deuri tone/an 2016	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deeurilor? -deeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Activități de reparații (rezultat ocazional)	17 06 04	Vat mineral NP		Platform betonat (hal special amenajat) Se reciclează la SILCOTUB C 1 ra i
HG 856/2002	Activități de reparații (rezultat ocazional)	17 09 04	Vat de sticlă NP		Platform betonat (hal special amenajat – fosta forj) Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Diverse activități curente	20 03 01	Deuri menajere NP Deeu în amestec de la aspirare câștii de acces NP		Colectare în containere pe platforme betonate Depozitare la depozitul orănesc
HG 856/2002	Activitatea de vopsire (mentenanță)	08 01 11*	Resturi de lacuri și vopsele pe bază de solvenți P		Depozit intern de stocare temporară de deuri Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Nimic rezultat din procesul de tratare a apelor uzate de la gospodăria de apă	10 02 11*	under uleios P		Filtru pres / Se colectează separat într-un depozit amenajat în zona Gospodăriei de apă Se valorifică prin Otelăria proprie sau firme autorizate
HG 856/2002	Secție Filetaj, Atelier reparații	12 01 09*	Emulsii și solvenți de ungere fără halogeni P		Butoaie metalice, stocare temporară în depozit amenajat și valorificare prin firme autorizate

Secțiunea 6 – Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeururi (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deeururilor conform EWC (Codul European al Deeururilor)	3. Identificați fluxurile de deeururi (ce deeururi sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificați fluxurile de deeururi tone/an 2016	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deeururilor? -de deeururile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Activitatea de mentenanță	12 01 12*	Unsurile și vasele P		Colectat în butoaie/Depozit intern de stocare temporară a deeururilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/2002	Atelier întreținere, Atelier reparații	13 01 13*	Uleiuri hidraulice P		Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Secție Filetaj, Atelier reparații	13 02 05*	Uleiuri uzate de motor P		Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Compressoare	13 02 08*	Uleiuri uzate întreținere P		Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Uleieryevii	13 02 08*	Ulei uzat de la uleieryevii P		Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Întreținere utilajele	13 05 06*	Uleiuri uzate de compresor, separatoare ulei-ap P		Butoaie, magazia de lubrefianți sau Depozit intern pentru stocare temporară deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Preepurare ape uzate	13 05 07*	Ape uleioase de la separatoare ulei P		Butoaie, Depozit intern pentru stocare temporară deeururi Valorificare prin firme autorizate

Seciunea 6- Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificati sursele de deuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de eurilor conform EWC (Codul European al Deeurilor)	3. Identificati fluxurile de deuri (ce deuri sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificati fluxurile de deuri tone/an 2016	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deeurilor? -de eurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Între inere utilaje	13 08 02*	Alte emulsii, de euri combinate P		Butoaie, Depozit intern pentru stocare temporară de euri Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Ambalaje de materii prime	15 01 10*	Ambalaje de substanțe periculoase P		Butoaie sau ca atare, depozit intern pentru stocare temporară de euri Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Activitate curentă	15 02 02*	Echipament uzat, filtre uzate, materiale absorbante uzate P		Saci/containere, depozitstocare temporară de euri Valorificare prin firme autorizate
HG 856/2002	Transformatoare electrice	16 02 09*	Condensatori cu conținut de PCB P		Spațiu special amenajat până la eliminare Eliminare prin firme autorizate
HG 856/2002	Activități de laborator (rezult ocazional)	16 05 07*	Substanțe chimice anorganice de laborator expirate periculoase		Depozit intern pentru stocare de euri Se elimină prin firme autorizate
HG 856/2002	Activități de laborator (rezult ocazional)	16 05 08*	Substanțe chimice organice de laborator expirate periculoase		Depozit intern pentru stocare de euri Se elimină prin firme autorizate
HG 856/2002	Atelier între inere/ Mijloace transport	16 06 01*	Baterii uzate cu plumb P		În incinta magazii ateliere Eliminare prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea De eurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de de euri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de eurilor conform EWC (Codul European al De eurilor)	3. Identificați fluxurile de de euri (ce de euri sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificați fluxurile de de euri tone/an 2016	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a de eurilor? -de eurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Între inere	17 06 03*	Fibre ceramice P		Saci depozit intern pentru stocare temporară de euri Se elimină prin firme autorizate
HG 856/2002	Activități de reparații, Investiții	17 06 05*	Plăci azbest		Platformă betonată, hal amenajat fostă forj Eliminare prin firme autorizate
HG 856/2002	Cabinet medical	18 01 01*	De euri medicale		Colectare în recipiente speciale Se elimină prin firme autorizate / Incinerare

6.2 Eviden a de eurilor

Lista de verificare pentru cerin ele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente urmatoarele informa ii despre de eurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instala ie	DA
Cantitate	DA
Natura	DA
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	-
Destina ie (Obligatia urmaririi – dac sunt trimise în afara amplasamentului)	DA
Frecventa de colectare	NU
Modul de transport	DA
Metoda de tratare	DA

6.3 Zone de depozitare

Identificati zona	De eurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare i perioada maxima de depozitare?*	Apropierea fa de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati m surile necesare pentru minimizarea riscurilor.	Amenajarile existente pe depozite
Depozit reziduuri industriale Cri eni	under uleios	Cap. max. 4.575 mc Perioada max. proiectat în 2000: 7 ani Posibilitate de extindere perioad de depozitare 17 – 20 ani	Valea Creicu a la cca. 800 m	Cuv depozitare betonat , drenat Separator de uleiuri an uri de gard Îngr dit

* trebuie realizate inainte de emiterea autorizatiei

6.4 Cerințe speciale de depozitare

(de ex. pentru deeurile inflamabile, deeurile sensibile la căldură sau la lumină, separarea deeurilor incompatibile, deeurile care se pot dizolva sau pot reacționa cu apă (*care trebuie depozitate în spații acoperite*). În acest sector, răspundeți la următoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperită (D/N) sau împrejmuită în întregime (I)	Există un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Există protecție împotriva inundațiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
under uleios	AA	Da	N/A	D	Nu este cazul
N mol epurare	AA	DA	N/A	N/A	Nu este cazul
Deseu fier vechi		Nu	N/A	N	Nu este cazul
Produse petroliere	A	Da	N/A	N/A	DA
Cruste tunder		N	N/A	N/A	Nu este cazul

A Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații acoperite.

AA Aceste categorii necesită în mod normal depozitare în spații împrejmuite.

B Aceste materiale este probabil să degaje praf și să necesite captarea aerului și direcționarea lui către o instalație de filtrare.

C Sunt posibile reacții cu apă. Nu trebuie depozitate în zone inundabile.

6.5 Recipientii de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați; inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați)	Da
Este implementată o procedură bine documentată pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	Da

Identificați orice măsură de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV și mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deeurilor care nu au fost deja acoperite în răspunsul dumneavoastră la Secțiunile 1.1 și 5.5).

6.6 Recuperarea sau eliminarea deeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practicabile pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa de deeurilor	Metale asociate/ prezența PCB sau azbest	De eu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (<i>dacă este cazul</i>) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare/ Recuperare/ Eliminare/ Nu se aplica	Specificati opțiunea	Dacă opțiunea actuală este “Eliminare”, precizați data până la care veți implementa reutilizarea/recuperarea sau justificați de ce sunt imposibil de realizat d.p.d.v. tehnic și economic.
Filetare evi și mufe		Span		Reciclare	Valorificare la SILCOTUB C 1 ra și	
Laminare continu	Oxizi de fier	under uscat	-	Reciclare	Valorificare la fabrici de ciment	
Epurare ape industriale	Oxizi de fier	under uleios		Reciclare	Valorificare prin firme autorizate	
	-	Produce petroliere		Recuperare Reciclare	Valorificare prin unități specializate	
	Sulfat de calciu	N mol neutralizare	Deshidratare	Valorificare	Valorificarea prin firme autorizate (Apisorelia)	
Lucrări de reparații	azbest	azbest		Eliminare	Eliminare prin firmă autorizată	N/A

6.7 Deșeurile de ambalaje

Pentru respectarea cerințelor privind gestionarea deșeurilor de ambalaje corespunzătoare cantității de produse introduse pe piața românească, s-a încheiat un contract pentru preluarea responsabilității cu un operator economic autorizat, care a valorificat în numele SC Silcotub SA întreaga cantitate de deșeurile de ambalaje introduse pe piața. În prezent operatorul a încheiat contracte de preluare a deșeurilor de ambalaje direct cu reciclatorii. Astfel, au fost realizate obiectivul global de valorificare prin reciclare, cât și obiectivele minime de valorificare prin reciclare, pe tipuri de materiale, stabilite prin Legea nr. 249/2015.

7. ENERGIE

7.1 Cerin e energetice de baz

7.1.1 Consumul de energie

Consumul anual de energie al activit ilor este prezentat în tabelul urm tor, în functie de sursa de energie.

Sursa de energie	Consumul de energie în anul 2016		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din re eaua publica			
Electricitate din alta sursa*			
Abur/apa fierbinte achizitionata i nu generata pe amplasament (a)*			
Gaze, Nmc		Nu se aplica	
Petrol	-	Nu se aplica	
Carbune		Nu se aplica	
Altele (Operatorul trebuie s specifice) – apa fierbinte	-		

* specificati sursa i factorul de conversie de la energia furnizata la cea primara

(Observati ca autorizatia va solicita ca informa ile referitoare la consumul de energie s fie furnizate anual)

Informa ile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balante energetice, diagrame “Sankey”) care arata modul în care este consumata energia în activit ile din autorizatie sunt descrise în continuare:

Tip de informa i (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	Num rul documentului respectiv

7.1.2 Energie specific

Informa i despre consumul specific de energie pentru activit ile din autorizatie sunt descrise în tabelul urm tor:

Listati mai jos activit ile	Consum specific de energie (CSE) (specificati unitatile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie s se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de productie a instala iei.	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Laminor continuu		-contorizare energie consumata pe tona de produs -comparare cu bugetul alocat de conducerea societ ii	Energie electric 331 kWh/to Gaz metan 89 Nmc/to
Ajustaj			Energie electric 14 kWh/to
Filetaj			Energie electric 30 kWh/to
Refulare			Energie electric 35 kWh/to
Tratament termic			Energie electric 20 kWh/to Gaz metan 61 Nmc/to
Tr g torie evi			Energie electric 424 kWh/to Gaz metan 59 Nmc/to Apa industrială 76 mc/to
Boiler Line			
OCTG Premium			
Accesorii			

7.1.3 Intre inere

M surile fundamentale pentru functionarea i intretinerea eficienta din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca ave i implementat un sistem documentat i face i referire la acea documenta ie, astfel încât el s poata fi inspectat pe amplasament de c tre GNM/APM; sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa un astfel de sistem documentat i indicarea termenului pân la care ve i aplica un asemenea program, termen care trebuie s fie acoperit de perioada prevazuta în programul pentru conformare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care m sura nu este relevant /aplicabila pentru activit ile desfasurate.

Exista m suri documentate de functionare, intretinere i gospodarire a energiei pentru urmatoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informa i suplimentare (documentele de referin a, termenele la care m surile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare i sisteme de r cire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	DA		proceduri i instructiuni de lucru în departament mentenanta, rapoarte de activitate, rapoarte de stationari
Functionarea motoarelor i mecanismelor de antrenare	DA		proceduri i instructiuni de lucru în departament mentenanta, rapoarte de activitate, rapoarte de stationari
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	DA		instructiuni de utilizare aer comprimat, gaze lichefiate (azot, oxigen), gaz natural
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	DA		instructiuni de utilizare abur
Sisteme de incalzire a spatiilor i de furnizare a apei calde;	DA		instructiuni de utilizare
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	DA		instructiuni de utilizare
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	DA		instructiuni de intretinere cuptoare, cazan recuperator
Alte forme de intretinere relevante pentru activit ile din instala ie.			

7.2 M suri tehnice

M surile tehnice fundamentale pentru eficienta energetica sunt descrise în tabelul de mai jos

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare și indicarea termenului până la care o veți face în cadrul programului de conformare a activității analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care m sura nu este relevant /aplicabila pentru activitățile desfășurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>m suri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de r cire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da ()	Nu este relevant	Informa ii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea m surilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor incalzite	Da-Partial		-
Prevederea de metode de etansare și izolare pentru mentinerea temperaturii	Da-Partial		-
Senzori și intreruptoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide și gaze incalzite.	-	DA	nu este aplicabil
Alte m suri adecvate			

7.2.1 M suri de service al cl dirilor

M suri fundamentale pentru eficienta energetica a service-ului cladirilor sunt descrise în tabelul de mai jos. Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare și indicarea datei până la care o veți face în cadrul programului dumneavoastr de modernizare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care m sura nu este relevant pentru activitățile desfășurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>m suri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informa ii suplimentare (documentele de referin a, termenul de punere în practica/aplicare a m surilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata și eficienta din punct de vedere energetic	DA		masuratori de intensitate a iluminarii la locurile de munca
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:			
Incalzirea spatiilor	DA		instruțiuni de lucru pentru distributie
Apa calda	DA		instruțiuni de lucru pentru distributie (aceleasi cu cele de mai sus)
Controlul temperaturii	DA		dotare sisteme de incalzire cu elemente de reglare
Ventilatie		DA	
Controlul umiditatii		DA	

7.3 Eficien a Energetic

Un plan de eficienta energetica este furnizat mai jos, care identifica i evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activit ilor din autorizatie

Completati tabelul astfel:

- 1) Indica i ce tehnici de eficienta energetica, inclusiv cele omise la cerin ele energetice fundamentale i cerin ele suplimentare privind eficienta energetica, sunt aplicabile activit ilor, dar nu au fost inca implementate.
- 2) Precizati reducerile de CO₂ realizabile de c tre acea tehnica pân la sfarsitul ciclului de functionare (al instala iei pentru care se solicita autorizatia integrat de mediu)
- 3) În plus fa de cele de mai sus, estimati costurile anuale echivalente implementarii tehnicii, costurile pe tona de CO₂ recuperata i prioritatea de implementare.

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
-	-	-	-	-	-

Observatii

Prezentati metoda de evaluare i face i dovada ca au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viata i cheltuieli (EUR/ tona).

7.3.1 Cerin e suplimentare pentru eficien a energetic

Informa i despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date în tabelul de mai jos;

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca m sura este implementata, sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa m sura i indicarea termenului de aplicare a acesteia ; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care m sura nu este relevant /aplicabila pentru activit ile desfasurate

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata în mod curent în instala iei? (D / N)	Dac NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de.ex din solutiile de vopsire.	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	DA	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata în mod curent în instala ie? (D / N)	Dac NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Minimizarea utilizarii apei i utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	DA	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare i instala ia).	DA	
Amplasamentul instala iei pentru reducerea distantelor de pompare.	DA	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	DA	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	NU	-
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	NU	Nu este cazul
M suri optimizate de eficienta pentru instala iile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	
Procesare continua în loc de procese discontinue	DA	
Valve automate	-	
Valve de returnare a condensului	-	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	DA	
Altele	-	

7.4 Alternative de furnizare a energiei

Informa ii despre tehnicile de furnizare eficiente a energiei sunt date în tabelul de mai jos

Completați tabelul astfel:

- 1) Confirmați faptul ca masura este implementata, sau
- 2) Declarati intentia de a implementa masura și indicati termenul de punere în practica ; sau
- 3) Expuneti motivul pentru care masura nu este relevant /aplicabila pentru activit ile desfasurate

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata în mod curent în instala ie? (D / N)	Dac NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	NU	nu este aplicabil
Recuperarea energiei din de euri;	Partial	o parte din de eurile proprii sunt trimise pentru coîncinerare la producatorii de ciment, in functie de capacitatea de preluare a acestora
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanti.	DA	se utilizeaza cel mai puțin poluant combustibil – gaz natural

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 Legii 59/2016, privind controlul asupra pericolelor de accident major, în care sunt implicate substanțe periculoase ce transpune Directiva SEVESO III?	NU	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	-
Se încadrează amplasamentul ca fiind de nivel inferior conform prevederilor Legii 59/2016, ce transpune Directiva SEVESO III?	NU	Dacă da, ați realizat Politică de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

8.2 Plan de management al accidentelor

Utilizând recomandările prevăzute de BAT ca listă de verificare, completați acest tabel pentru orice eveniment care poate avea consecințe semnificative asupra mediului sau atașați planurile de urgență (internă și externă) existente care să prezinte metodele prin care impactul accidentelor și avariilor să fie minimizat. În plus, demonstrați implementarea unui sistem eficient de management de mediu.

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsurile luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment să se producă
-	-	-	-	-

Nu este cazul; în activitate nu sunt implicate substanțe periculoase ce ar putea duce la accidente majore.

Se atașează planul de urgență

8.3 Tehnici preventive si de minimizare a efectelor negative

Explica i pe scurt modul în care sunt folosite urm toarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea sec iunea 3.1
trebuie s existe proceduri pentru verificarea materiilor prime i de eurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	DA/Laborator propriu
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 6.3 i 4.4
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare i alte modalitati de control	DA
bariere i retinerea continutului	DA
cuve de retentie i bazine de decantare	A se vedea sec iunea 5.4.4
izolarea cladirilor;	Par ial
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intreruptoare de nivel inalt i contorizarea incarcaturilor;	DA
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	DA
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, rateurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale i constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sec iunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde i a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Sec iunea 2.1
rolurile i responsabilitatile personalului implicat în managementul accidentelor	DA
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente între angajati în cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau în cadrul altor operatiuni tehnice.	DA
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	DA
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie s fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	Nu este relevant
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite în mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	Nu este relevant
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	DA
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort i cu serviciile de urgenta	DA
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort i proceduri de evacuare;	DA
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instala iei i a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	DA
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Sec iunea 3

9. ZGOMOT I VIBRA II

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informa iilor oferite trebuie s corespunda riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. În cazul în care receptorii se afla la mare distanta i riscul este prin urmare scazut, informa iile solicitate în Tabelul 9.1 vor fi minime, dar informa ile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atat cât permite balanta costurilor i beneficiilor. Sursele nesemnificative trebuie “separate” calitativ (oferind explicatii) i nu trebuie furnizate informa ii detaliate.

Trebuie oferite harti i planuri de amplasament dac este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor i punctelor de monitorizare. Va fi utila identificarea surselor aflate pe amplasament, în afara instala iei, în cazul în care acestea sunt semnificative.

9.1 Receptori

(Inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și măsurile existente pentru monitorizarea impactului)

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?
Zona de locuit – case particulare la NV de amplasament	45,6 – 49,5 dB(A)	Da; 2 puncte potențial generatoare de zgomot: zona depozitului de deseuri metalice și depozit țevi finite,	Anual	Nivelul de zgomot determinat este cuprins între 45,6 – 60,7 (măsuratori realizate în perioada 2015 -2017)	Da 65 dB(A)

La limita incintei în zona NV există case particulare la o distanță mică de obiectivul investigat. Între gardul fabricii și prima casă particulară există numai o linie de cale ferată. Funcționarea normală a fabricii nu afectează în mod curent zonele din apropiere, din punct de vedere al nivelului de zgomot. Activitățile de încărcare de țeuri (capete de țevi) în vagoane, manipularea țeurilor cu podurile rulante și circulația interioară din fabrică pot prezenta surse potențiale de disconfort pentru vecinătate, dar nivelul zgomotului la limita incintei, se încadrează în valorile stabilite de reglementarea aplicabilă, acestea fiind surse de zgomot discontinue.

9.2 Surse de zgomot

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ. Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din secțiunea referitoare la evaluările de mediu (impact sau/ și bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident. NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura sau vibrațiile	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisiile totale de zgomot?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenilor stabilite în programele pentru conformare
Manipularea materiilor prime și finite cu podurile rulante	TUB-Z-4 din BM 2	Trepidațiile podului la deplasare pe sine	nu	Ocazional, perioade reduse de timp	Funcționare numai în schimbul 1 și 2	
Zona încălzire de eu eav	TUB Z-1	Manevrarea de eurilor	nu	Minor -local		
Zona depozite finite	TUB Z-2	Manevrarea evilor	nu	Minor -local		
Încălzirea vagoanelor cu de euri (capete de euri)	TUB-Z-3 din BM 2	Zgomot de impact la încălzire	nu	Ocazional, perioade reduse de timp	Funcționare numai în schimbul 1 și 2	
Halele de lucru: Laminare la cald/Ajustaj/Filetaj/Trăgătorie la rece		Zgomot rezultat de la frecarea și lovirea așelilor și evilor pe utilaje din fluxul tehnologic	Nivelul de expunere la zgomot la locurile de muncă	Major - general 80 – 100 dB(A) zgomot interior		
Stația de compresoare	TUB-Z-6 din BM 2	Funcționarea compresoarelor	nu	Minor - local 65 dB(A) exterior		
Turnurile de răcire	TUB-Z-7 din BM 2	Curgerea apei și ventilația forțată în turn	nu	Minor - local		
Coșul ventilatorului de	TUB-Z-8	Zgomotul	nu	Minor - local		

Secțiunea 9– Zgomot și Vibrații

la laminor continu	din BM 2	ventilatorului			
--------------------	----------	----------------	--	--	--

Orice alte informații relevante trebuie precizate aici sau trebuie făcută referire la ele.

Zona de sud a incintei, unde există surse de poluare fonică (compresoare, turnul de răcire, etc.), este în vecinătatea altor unități industriale SC SILVANIA – MICHELIN S, CET – ZALU etc. Astfel, nu prezintă discomfort pentru zonele funcționale.

9.3 Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost făcute.

Referința (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Bilan de Mediu Nivel 1 și 2 elaborate de SC MEDANA CO SRL SATU MARE, 2005	Evaluare impact	Limita incintei	Laminor - Cantina Depozit chimicale Încărcare de euri Depozit produse finite Poarta 2 Stația de compresoare Turnul de răcire Cora laminor continu	
Studiu pentru definirea soluțiilor aplicabile în vederea scaderii nivelului de zgomot la limita incintei –nov 2006	Evaluare impact și stabilirea sursei potențiale de reducere	Zona cantina Depozit chimicale Incarcare de euri –capete de euri Depozit mat finite Poarta 2 Compresoare Turnuri de racire Cos CVR Depozit de euri euri Descarcare pachete euri Incarcare pachete euri Zona case de locuit-zgomot de fond Zona casa de locuit –incarcare-descarcare pachete euri		

Seciunea 9– Zgomot și Vibrații

Dupa implementarea recomandarilor privind diminuarea nivelului de zgomot, din cadrul studiului din 2006, nivelul acestuia a scazut considerabil. In plus, se monitorizeaza anual nivelul de zgomot la in zona celor 2 puncte generatoare de zgomot (depozit de deseuri metalice si depozit de tevi finite), acesta pozitionandu-se sub limita reglementata.

9.4 Întreținere

	Da	Nu	Dac nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/m surilor
Procedurile de intretinere identifica în mod precis cazurile în care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da, în mod indirect		
Procedurile de exploatare identifica în mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?			

9.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumați impactul zgomotului referindu-vă la limite recunoscute

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificată situația, fie indicați măsurile și intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
		De fond	Absolut		
Limita incintei zona VEST Zona de locuit din NV - amplasamentului	Zi	50	55	52 – 60,7 dB(A) (2017)	depozit produse finite depozit deseu fier vechi
	Noapte	40	45		
Limita incintei zona SUD	Zi	65	-	68 – 70,6 dB(A) (2014)	turnuri de racire, stație compresoare – sunt amplasate în mijlocul zonei industriale Silcotub, Uzina Electrica, Michelin
	Noapte	55	-		idem
Limita incintei zona NORD	Zi	65	-	60,7 dB(A) (2014)	
	Noapte	55	-		
Limita incintei zona EST – zona Premium Line	Zi	65	-	59,9 dB(A) (2014)	
	Noapte	55	-		

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

Aceasta este o cerință suplimentară care *trebuie completată când este solicitat* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utilă oricărui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil să producă disconfort cauzat de zgomot și/sau vibrații pentru a direcționa sau ierarhiza activitățile.

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?
-	-	-	-	-

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

Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Manevrare mecanică;

Deplasarea vehiculelor, în special încărcătoare interne precum autoîncărcătoare;

Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie să se facă referire la ele.

NU ESTE CAZUL.

⁶ Aceasta se referă la fiecare sursă enumerată în Tabelul 9.2

10. MONITORIZARE

Pentru supravegherea calitatii amplasamentului unitatea are un plan de monitorizare prin laboratoare proprii sau prin terti. Programul de monitorizare este necesar deoarece unitatea are cerinte de raportare a emisiilor catre autoritati competente. De asemenea, are nevoie de o evaluare pentru demonstrarea conformarii cu limitele din autorizatia integrat de mediu. Au fost prevazute monitorizari pentru:

emisiile aer, apa, sol, zgomot
apa uzata (apa menajera si apa pluvial - industriala)

Valorile limita cu care se compara rezultatele masuratorilor sunt cele prevazute de:

HG 188/2002 modificat si completat cu HG 352/2005 (NTPA 001 si 002/2002) pentru apele evacuate in apa de suprafata si in reseaua de canalizare menajera a orasului

Legea 458/2002 privind calitatea apelor subterane, cu modificarile si completarile ulterioare si Legea apelor nr. 107/1996 cu modificarile si completarile ulterioare.

Ordinul 462/1993 "Conditii tehnice privind protectia atmosferei"

Legea 278/2013 privind emisiile industriale;

HG 140/2008 privind stabilirea unor m suri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European si al Consiliului nr. 166/2006 privind infiintarea Registrului European al Poluantilor Emisi si Transferati si modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE si 96/61/CE

Legea 104/2011 privind calitatea aerului inconjurator

Documentul de referinta BREF pentru laminare la cald, pentru compozitia de surilor

STAS 10009/1988 pentru zgomot la limita unei incinte industriale si STAS 6161/1-79 pentru nivelul de zgomot exterior cladirilor.

Evacuările vor fi exprimate în următorii termeni:

"concentratie" (în mg/l sau mg/mc)

"evacuare specifica de masa" (kg/t de produs) – asigura informatia privind performantele generale de mediu ale instalatiei comparate cu instalatii similare (compararea cu BREF)

"evacuări totale de masa" (kg/h, kg/an) se refera direct la impactul asupra mediului.

10.1 Monitorizarea i raportarea emisiilor în aer

Conform Program monitorizare i raportare aferent AIM

Descrieti orice programe/ m suri diferite pentru perioadele de pornire i oprire.

Cuptoarele functioneaza în regim continuu – opririle se fac doar în caz de avarie sau reparatii. La pornire se respecta graficele de incalzire a cuptoarelor până în domeniul temperaturilor de lucru, pentru a evita deteriorarea cuptoarelor i a elementelor auxiliare.

Observatii:

- 1) Monitorizarea i înregistrarea continuua este posibil s fie impuse în urmatoarele circumstante:
 - Când emisia este redusa inainte de evacuarea în aer (de ex. printr-un filtru, arzator sau scruber);
 - Când sunt impuse alte m suri de control pentru realizarea unui nivel satisfactor al emisiilor (de ex. selectia sarjei, degresare);
- 2) Fluxurile de gaz trebuie masurate, sau determinate în alt mod pentru a raporta concentratiile la evacuarile de masa;
- 3) Pentru a raporta masuratorile la conditiile de referinta va fi necesar s se masoare i s se inregistreze temperatura i presiunea emisiei. Continutul de vapori de apa trebuie de asemenea masurat dac este probabil s depaseasca 3% doar dac tehnicile de masurare utilizate pentru alti poluanti nu dau rezultate în conditii uscate.
- 4) Unde este cazul, trebuie efectuate evaluari periodice vizuale i olfactive ale evacuarilor pentru a asigura faptul ca evacuarile finale în aer trebuie s fie incolore, fara aburi sau vapori persistenti i fara picaturi de apa.

Num rul documentului respectiv pentru informa i suplimentare privind monitorizarea i raportarea emisiilor în aer

S-au monitorizat (la cuptoare) emisiile de CO, CO₂, pulberi, NO_x, SO_x. Masuratorile periodice a emisiilor provenite din combustia gazelor se fac de laborator acreditat contractat conform AIM

10.2 Monitorizarea emisiilor în ap

Descrieti m surile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzand orice monitorizare a mediului i frecventa, metodologia de masurare i procedura de evaluare propusa. Trebuie s folositi tabelele de mai jos i s prezentati referiri la informa i suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesar.

Descrieti orice m suri speciale pentru perioadele de pornire i oprire.

Observatii:

- 1) Frecventa de monitorizare va varia în functie sensibilitatea receptorilor i trebuie s fie proportionala cu dimensiunea operatiilor.
- 2) Operatorul trebuie s aiba realizata o analiza completa care s acopere un spectru larg de substante pentru a putea stabili ca toate substantele relevante au fost luate în considerare la stabilirea valorilor limita de emisie. Acesta analiza trebuie s cuprinda lista substantelor

indicate de legislatia în vigoare. Acest lucru trebuie actualizat în mod normal cel puțin o data pe an.

- 3) Toate substantele despre care se considera ca pot crea probleme sau toate substantele individuale la care mediul local poate fi sensibil i asupra carora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie s se aplice în special pesticidelor obisnuite i metalelor grele. Folosirea probelor medii alcatuite din probe momentane este o tehnica care se foloseste mai ales în cazurile în care concentratiile nu variaza în mod excesiv.
- 4) În unele sectoare pot exista evacuari de substante care sunt mai dificil de masurat/determinat i a caror capacitate de a produce efecte negative este incerta, în special când sunt în combinatie cu alte substante. Tehnicile de monitorizare a „toxicitatii totale a efluentului” pot fi asadar adecvate pentru a face masuratori directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directa a toxicitatii. O anumita indrumare privind testarea toxicitatii poate fi primita de la Autoritatea de Reglementare.

Num rul documentului respectiv pentru informa i suplimentare privind monitorizarea i raportarea emisiilor în apele de suprafa

Monitorizarea calitatii apelor uzate evacuate se realizeaza conform programului stabilit prin autorizatia integrata de mediu, prin laborator acreditat conform standardului ISO 17025:2004

10.2.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în apă

Parametru	Punct de emisie	Denumirea receptorului	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Sunt echipamentele/ prelevatoarele de probe/ laboratoarele acreditate?	DAC NU:		
						Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă.	Metode și intervale de corectare a calibrării echipamentelor	Acreditarea detinută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
Debit	Evacuare ape tehnologice care nu necesită epurare și ape pluviale din incintă – Cantina AP1, Gospodăria de apă AP2, sectorul Poarta 2 AP3, Boiler Line AP4, Parcarea AP5*	Rețeaua de colectare a apelor pluviale din zona industrială, deversare în v. Zalău	Continuă și debit zilnic total	debitmetru	- Laborator acreditat contractat	Conform metodelor de lucru standardizate Max.5%	Verificare metrologic anual	Personal de specialitate: Ing. chimist laborante
Materii în suspensie			- zilnic/semestrial conform AIM	Prelevări de probe momentane și analiza caracteristicilor fizico-chimice în Laboratorul propriu				
pH								
Reziduu filtrat la 105°C								
Fier ionic total								
CCO _{Cr}								
Subst. Extractibile cu solvenți organici								
Produse petroliere								
Zinc								
pH	Evacuare ape industriale preepurate AR1, zona	Rețeaua municipală de canalizare	semestrial	Prelevări de probe momentane și analiza caracteristicilor	Laborator acreditat contractat			
Materii în suspensie								
CCO _{Cr}								

Sec iunea 10- Monitorizare

Substan e extractibile cu solven i organici	Laminor Continuu			fizico-chimice în Laborator acreditat extern				
Zinc								
Nichel								
Materii în suspensie	1.Evacuare ape menajere Poarta 2 AR2	Re eaua municipal de canalizare	semestrial	Prelev ri de probe i analizare caracteristicilor fiz-chimice în Laboratorul propriu i Laborator contractat i specializat	Laborator acreditat contractat			
pH								
CCO _{Cr}								
Substan e extractibile cu solven i organici	2.Evacuare ape menajere Premium Line AR4							
Detergen i sintetici i biodegradabili								
Azot amoniacal	3.Evacuare ape menajere Accesorii AR5							
Fosfor total								
CBO ₅								

*Monitorizarea punctului de emisie ape pluviale din zona Parcare se realizeaz în mod voluntar de c tre companie.

Descrieti orice aranjamente diferite pe perioada punerii pornirii sau opririi.

Apele pluviale colectate din incint , împreun cu apele epurate de la GA sunt evacuate în canalizarea colectoare de ape pluviale din zona industrial , prin care apele uzate sunt trimise spre v. Zal u.

10.3 Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
NH ₄	mg/l	Foraj amplasat lângă bazinul decantor (Gospodăria de apă)	semestrial	Prelevări de probe și analizarea caracteristicilor fizico-chimice în laborator specializat, acreditat RENAR
Cl				
SO ₄				
NO ₂				
NO ₃				
Pb				

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Determinările privind calitatea apelor uzate evacuate se fac de către un laborator acreditat contactat conform programului de monitorizare stabilit prin autorizația integrată de mediu și autorizația de gospodărire a apelor. Rezultatele măsurătorilor sunt consemnate în registrul de monitorizare a factorilor de mediu.

Unitatea are posibilitatea de realizare a unor analize parțiale prin laboratorul intern neacreditat.

Buletine de analiză

10.4 Monitorizarea și raportarea deeurilor

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitate de euri generate /tip de de eu	tone/buc	Locul de generare pentru fiecare tip de de eu	lunar	Cântărire/estimare/numărare

Monitorizarea cantităților de deeurii generate de activitățile desfășurate pe amplasamentul Silcotub Zalău se realizează conform prevederilor AIM și legislației în vigoare, astfel:

- De euri tehnologice: se realizează un registru lunar, în care sunt înscrise cantitățile generate și gestionate, determinate prin cântărire sau, după caz, numărare (cunoscând greutatea unitară);
- De euri de ambalaje: cantitățile de deeurii generate ca urmare a punerii pe piață a produselor Silcotub sunt determinate pe baza de cântărire/estimare, societatea având încheiate contracte de preluare de euri de ambalaje direct cu reciclatorii, implementându-se de asemenea, o procedură de verificare a trasabilității a acestora.

Pentru cantitățile de deeurii generate sunt monitorizate și înregistrate următoarele informații:

Cantitățile și codurile de euri generate;

Numele transportatorului de euri și detaliile de atestare și de autorizare ale acestuia;

Confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oricărui transporturi de deeururi periculoase în afara amplasamentului;

Detalii privind expedițiile respinse;

Detalii privind orice amestecare a deeururilor.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deeururi

Registrul de cântărire a deeururilor generate, valorificate și raportate prin sinteza lunară conform prevederilor HG 856/2002 privind evidența gestiunii de deeururi și pentru aprobarea listei ce cuprinde deeururi, inclusiv deeururi periculoase

Raportarea datelor referitoare la ambalaje și deeururi de ambalaje, conform prevederilor Legii 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deeururilor de ambalaje.

10.5 Monitorizarea mediului

10.5.1 Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației ?

NU; Societatea este amplasată într-o zonă industrială unde se desfășoară și alte activități de producție

Observații:

- 1) Necesitatea monitorizării de mediu trebuie luată în considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor în cursurile de apă controlate, în apa subterană, în aer sau sol sau a emisiilor de zgomot sau mirosuri nepacute.
- 2) Monitorizarea mediului poate fi cerută, de. ex. atunci când:
 - există receptori vulnerabili;
 - emisiile au o contribuție semnificativă asupra unui Standard de Calitate a Mediului (SCM) care este în pericol de a fi depășit
 - Operatorul dorește să justifice o concluzie BAT bazându-se pe lipsa efectului asupra mediului
 - este necesară validarea modelării
- 3) Necesitatea monitorizării trebuie luată în considerare pentru:
 - apa de suprafață, când vor fi necesare, în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor, prelevarea de probe, analiza și raportarea calitatii în amonte și în aval a cursurilor de apă controlate
 - aer, inclusiv mirosurile;
 - contaminarea solului, inclusiv vegetația și produsele agricole;
 - evaluarea impactului asupra sănătății;
 - zgomot.

10.5.2 Monitorizarea impactului

Descrieti orice monitorizare a factorilor de mediu realizata sau propusa privind efectele emisiilor

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (dac au fost trase)
Monitorizarea factorilor de mediu cf Program monitorizare din AIM	Conform AIM nr 81NV/29.10.2007, revizuit în 07.03.2011, 07.02.2013, 07.07.2014, 21.12.2015 i 28.11.2016	Societatea se conformeaza cu cerintele legislatiei de mediu si are implementat si certificat un sistem de management de mediu conform cerintelor standardului international ISO 14001, prin care isi gestioneaza si imbunatateste continuu situatia de mediu

Num rul documentului respectiv pentru informa i suplimentare privind monitorizarea i raportarea emisiilor în apa de suprafa sau în reseaua de canalizare

--	--

10.6 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieti monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti m surile luate sau pe care intentionati s le aplicati
materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere poluantilor, atunci când acestia sunt probabili i informa a provenita de la furnizor este necorespunzatoare;	Compozitia chimica a taglelor este verificata în laboratorul propriu, determinand concentratia metalelor grele
oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze;	Monitorizare presiune i temperatura cuptor
eficienta instala iei atunci când este importanta pentru mediu;	Nu este relevant
consumul de energie în instala ie i la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu i inregistrat);	Înregistrare consumuri de energie pe utilaje sau sectoare de fabricatie
calitatea fiecărei clase de de euri generate.	Analize la tunder
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	

10.7 Monitorizarea pe perioadele de func ionare anormal

Descrieti orice m suri speciale propuse pe perioada de punere în functiune, oprire sau alte conditii anormale. Includeti orice monitorizare speciala a emisiilor în aer, apa sau a variabilelor de proces ceruta pentru a minimiza riscul asupra mediului.

Cuptoarele functioneaza în regim continuu – opririle se fac doar în caz de avarie sau reparatii. La pornire se respecta graficele de incalzire a cuptoarelor pân în domeniul temperaturilor de lucru, pentru a evita deteriorarea cuptoarelor i a elementelor auxiliare.

În cazul avariilor care afecteaza calitatea apelor evacuate, acestea se monitorizeaza prin analize de laborator realizate cu o frecvent mai mare.

11. DEZAFECTARE

11.1 M suri de prevenire a polu rii luate înc din faza de proiectare

(Pentru o instala ie noua) descrieti modul în care au fost luate în considerare urmatoarele etape în faza de proiectare i de executie a lucrarilor

Utilizarea rezervoarelor i conductelor subterane este evitata atunci când este posibil (doar dac nu sunt protejate de o izolatie secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

M sur aplicat la construc ia haelor Boiler Line i OCTG

este prevazuta drenarea i curatarea rezervoarelor i conductelor inainte de demontare;

Da

lagunele i depozitele de de euri sunt concepute avand în vedere eventuala lor golire i inchidere;

Da

izolatia este conceputa astfel încât s fie impermeabila, usor de demontat i fara s produca praf i pericol;

Da

materialele folosite sunt reciclabile (luand în considerare obiectivele operationale sau alte obiective de mediu).

Da

Nota: pentru instala iile existente, a a cum sunt specificate de Directiva 96/61/CE, este necesar ca la prima autorizare integrat de mediu, documentatia s prezinte i programul/m surile prevazue pentru dezafectare, astfel încât s previna poluarea mediului.

Nu este cazul; Instala ia nu este noua.

11.2 Planul de închidere a instala iei

Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate a instala iilor noi i a celor existente trebuie s contina un Plan de inchidere a instala iei.

Cele de mai jos pot alcatui fundamentul unui plan de inchidere a instala iei. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament i actualizat dac circumstantele se modifica. Orice revizuire trebuie trimise Autoritatii de Reglementare.

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor i canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Dac toate aceste informa i sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.

Informa ile sunt prezentate în raportul de amplasament.

11.3 Structuri subterane

Pentru fiecare structura subterana identificata în planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul în care poate fi golita i curatata/decontaminata i orice alte actiuni care ar putea fi necesare

pentru scoaterea lor din funciune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie. Identificați orice aspecte nerezolvate

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funciune în condiții de siguranță
Ciclone decantare – Laminare continue	Reziduuri de produse petroliere under Ape	Vidanjare Evacuare prin dragare Evacuarea apei prin vidanjare

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structură supraterană identificați materialele periculoase (de ex. izolațiile de azbest) pentru care ar putea fi necesară o atenție sporită la demontare și/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potențiale este mai importantă decât soluțiile, cu excepția cazului în care dezafectarea este iminentă.

Clădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Rezervor de acid sulfuric	Depuneri cu conținut de acid	
Rezervoare supraterane de produse petroliere (motorină, ulei)	Depuneri de produse petroliere	
Separatoare produse petroliere	Reziduuri de produse petroliere	
Stația de transformatoare	Ulei transformator	
Stația de transformatoare / Stația electrică	Condensatoare cu ulei conținând PCB CONDENSATOARE 8MF/6KV TIP: LKPH 100/6 , 3E BUC. 240 în funciune 156 rezerve (depozitate înainte de folosire)	

11.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Lagune	
Identificati toate lagunele	- nu este cazul
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	
Cum va fi eliminata apa?	
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	
Cât de adanc patrunde contaminarea?	
Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	

11.6 Depozite de de euri

Depozite de de euri	<p>Depozit de tunder uleios</p> <p>Platformă de depozitare nămol de la stația de neutralizare</p> <p>Depozit de capete euri</p> <p>Sector depozitare de euri petroliere în depozitul de lubrefianți</p> <p>Zona internă pentru stocare temporară a deeurilor</p>
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de de euri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitele de pe amplasament sunt temporare, depozitez cantități reduse de de euri, care sunt transportate la destinația către valorificatori autorizați sau către amplasamente pentru eliminare finală
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare în siguranta?	Autorizația de mediu nr. 144/17.10.2012 revizuită la 11.03.2015 – pentru depozitul de deseuri tunder uleios Criseni
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	<p>zona depozitelor temporare este dotată cu sistem de drenare</p> <p>depozitul de tunder uleios este prevăzut cu sant de gardă și drenaj cu separator de uleiuri și stație de filtrare cu nisip filtrant și carbune activ</p>

11.7 Zone din care se prelevează probe

Pe baza informațiilor cuprinse în Raportul de Amplasament și a operațiilor propuse pentru prevenirea și controlul integrat al poluării, identificați zonele care ar putea fi considerate în această etapă ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol și de apă subterană la momentul dezafectării. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate și necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului într-o stare satisfăcătoare, care a fost definită în raportul inițial de amplasament.

Zone/locatii în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Zona ciclului decantor și a separatorului de produse petroliere	Verificarea infiltrațiilor de produse petroliere în sol
Zona transformatoarelor electrice	Verificarea infiltrațiilor de uleiuri

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 termenii la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul și luna)
La dezafectarea clădirilor va fi întocmit un Bilanț de Mediu pentru încetarea activității și Studiu de impact pentru proiectul de demolare propus	La dezafectare

Identificați oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate în eventualitatea dezafectării.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul detinator de autorizatie integrat de mediu pe amplasament?	Da
---	----

12.1 Sinergii

Luati în considerare și descrieti dacă există sau nu posibilitatea de apariție a sinergiilor cu alți detinatori de autorizatie de mediu față de următoarele tehnici sau față de altele care sunt pertinente pentru instalația.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare între diferiții detinatori de autorizatie; în special cele care sunt necesare pentru a garanta că riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	da
2) beneficierea de economiile de scară pentru a justifica instalarea unei unități de cogenerare;	Nu este cazul
3) combinarea de surse combustibile pentru a justifica montarea unei instalații în care sursele sunt utilizate la producerea de energie / unei instalații de co-generare;	Nu este cazul
4) sursele rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime într-o altă instalație;	Da, în unitatea proprie (Oferim Căldura)
5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate având calitate corespunzătoare pentru a fi folosit ca sursă de alimentare cu apă pentru o altă activitate;	DA, după sistemul de racire
6) combinarea efluenților pentru a justifica realizarea unei stații de epurare combinate sau modernizate;	Nu este aplicabil
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect dăunător asupra unei activități aflate în vecinătate;	da
8) contaminarea solului rezultată dintr-o activitate care afectează alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator să dețină terenul pe care se află o altă activitate;	da
9) Altele.	-

12.2 Selectarea amplasamentului

Justificati selectarea amplasamentului propus.

Nu este cazul. Activitatea pe amplasament nu reprezintă un proiect nou.

13. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor i compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise

13.1 Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

(stergeti sectiunile în care nu se aplica)

13.1.1 Emisii de solven i

Cerinte suplimentare sau variate pentru tipuri specifice de activitate.

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Orice abatere de la limita – faceti justificarea aici
Finisare evi prin l cuire	COV	Tub evacuare ut.KOHNÉ - cabina vopsire - tunel uscare	75 50	mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	
		Tub evacuare ut.VENJAKOB - cabina vopsire - tunel uscare	75 50	mgC/mc		
Tratare anticoroziv a capetelor de eav	COV	Cabina de vopsire hala OCTG Premium Line	75	mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	
	COV	Cabina de uscare hala OCTG Premium Line	50	mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	
Protejarea evilor prin l cuire	COV	Instala ia de l cuire (INTECH) – OCTG Premium Line		mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	
		-cabina de l cuire	75			
		-cabina de uscare	50			
Vopsirea capetelor de eav (Dopeless)	COV	Instala iile Dopeless – OCTG Premium Line -cabine vopsire	75	mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	

Sec iunea 13– Limitele de emisie

		-cabine uscare IR	50		
--	--	----------------------	----	--	--

Justificati abaterile de la oricare din valorile limita de emisie prezentate mai sus.

Nu este cazul; nu sunt abateri

13.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ în mediu (tone) in 2016
Electricitate din rețeaua publică (98.402 MWh consum 2016)	
Electricitate din alta sursă*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	
Gaz	
Total	

*specificati mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO₂

**0,28711 kg CO₂/kWh energie electrică din rețeaua națională publică de ANRE în Raportul privind rezultatele monitorizării pieței de energie electrică, Decembrie 2016.

(Nu există valori limită pentru emisiile masice de CO₂)

13.2 Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apă asociate utilizării BAT-urilor

Laminarea la cald conduce la formarea unor cantități mari de apă din proces cu conținut de zgură și uleiuri. Minimizarea consumului și evacuarea prin utilizarea circuitelor închise, cu o rată de recirculare de > 95% este considerat BAT.

Tratarea acestei ape din proces și reducerea poluării apelor uzate de la aceste sisteme este considerat BAT. Următoarele emisii de la stația de epurare a apei uzate sunt asociate cu BAT:

Parametru	Concentrație
SS	<20 mg/l
Ulei	<5 mg/l (ulei măsurat aleator)
Fe	<10 mg/l
Cr(total)	<0,2 mg/l (pentru oel inoxidabil < 0,5 mg/l)
Ni	<0,2 mg/l (pentru oel inoxidabil < 0,5 mg/l)
Zn	<2 mg/l

Următoarele măsuri au fost identificate ca fiind BAT pentru minimizarea apei uzate acide:

Sisteme de sp lare în cascad cu reutilizarea intern a excesului (de exemplu, în cuvele de decapare sau la sp larea gazelor).

Reglarea și gestionarea atentă a sistemului de regenerare-sp lare a acidului de decapare. Anumite surse raportează o posibilă exploatare fără formare de apă uzată.

În cazul în care scurgerea de apă acidă din sistem nu poate fi evitată, este necesară epurarea apei uzate (neutralizare, floculare, etc.).

Pentru decaparea cu H_2SO_4 , recuperarea acidului liber prin cristalizare este considerată BAT. Stația de recuperare trebuie echipată cu dispozitive de sp lare a aerului, nivelurile de emisie asociate acestui proces fiind: - H_2SO_4 5-10 mg/Nm³ și SO_2 8-20 mg/Nm³.

Substanța	Puncte de emisie	Valoarea prag mg/dm ³ NTPA 002	Valoarea limita de emisie propusă BAT mg/l
Consum Biologic de Oxigen (CBO) - (5 zile la 20°C)	Evacuare Stația de neutralizare ape industriale uzate	300	
Consum Chimic de Oxigen (CCO _{Cr}) (2 ore)		500	
Materii totale în suspensie		350	20
pH		6,5 – 8,5	
Substanțe extractibile cu solvenți organici		30	
Detergenți sintetici și biodegradabili		25	
Azot amoniacal		30	
Fosfor total		5	

Nota: O valoare prag este stabilită făcând referință mai întâi la legislația română și apoi la Indrumările BAT și în cazul în care nici una din cele două alternative de mai sus nu se aplică putem să ne ghidăm după VLE stabilite prin normele unui alt stat membru.

OBS: Se specifică cel puțin valorile limita de emisie pentru poluanții specifici activității pentru care se solicită emiterea autorizației integrate de mediu.

Limitele considerate mai sus se aplică în general emisiilor în cursuri de râuri. Pentru situațiile de deversare în medii sensibile pot fi atinse niveluri mai mici.

Apa uzată rezultată din stația de neutralizare de pe platforma operatorului, se colectează în sistemul de canalizare separat și se deversează în sistemul de canalizare orasenesc de unde se trimite în stația de epurare orasenescă, ce ulterior deversează apa epurată în sursa de apă de suprafață. Recomandarea valorii BAT pentru concentrația de materii totale în suspensie, se aplică pentru deversările directe în cursuri de râuri. Chiar dacă nu se deversează direct în râu, rezultatele monitorizării calității apei uzate rezultate din stația de neutralizare și deversate în canalizarea orasenescă, în 2016, prezintă valori între (25,4 – 29,6) mg/l, pentru materii totale în suspensie, valori ce se apropie de recomandarea BAT, dar sub limita legală pentru ape deversate în râuri (35 mg/l conform NTPA 001).

13.3 Emisii în rețeaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dup preepurarea proprie)

Substanta	Puncte de emisie	Limita de emisie mg/ dm ³
pH	Evacuare ape pluviale i ape epurate în v. Zal u Ape pluviale: Zona Cantin AP1 Sectorul Poarta 2 AP3 Zona Boiler Line, Premium Line, Accesorii AP4 Zona Parcare AP5 Ape epurate: Gospod ria de ap AP2	6,5 – 8,5
Materii în suspensie		35
Reziduu filtrat la 105 ⁰ C		2000
Substan e extractibile cu solven i organici		20
Fier ionic total		5
CCO _{Cr}		125 mgO ₂ / dm ³
Zinc		0,5
Produse petroliere		5
pH	Evacuare ape menajere in canalizarea oraseneasca Sector poarta 2 AR2 Zona Premium Line AR4 Zona Accesorii AR5	6,5 – 8,5
Materii în suspensie		350
CBO ₅		300
CCO _{Cr}		500
Substan e extractibile cu solven i organici		30
Detergen i sintetici i biodegradabili		25
Azot amoniacal		30
Fosfor total		5
pH	Evacuare ape tehnologice preepurate în re eaua de canalizare a ora ului. Laminor Continuu AR1	6,5 – 8,5
Materii în suspensie		350
CCO _{Cr}		500
Substan e extractibile cu solven i organici		30
Zinc		1
Nichel		1

* Observatie: Tabelul va fi actualizat cu gama indicatorilor cuprinsi în HG nr.188/2002 (NTPA 002 pentru evacuarile în rețeaua de canalizare oraseneasca i NTPA 001 pentru evacuarile în cursurile de apa de suprafata) cu modific rile i complet rile ulterioare, în functie de indicatorii prezenti în apa uzata industrială provenita din instala ie.

14. IMPACT

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Luând în considerare faptul că au fost deja realizate fie un studiu de evaluare a impactului asupra mediului fie un bilanț de mediu, nivelul de detaliere din solicitare trebuie să corespundă nivelului de risc asupra mediului exercitat de emisiile rezultate din activități. Instalațiile care au receptori importanți sau sensibili localizați în mediul receptor sau emit substanțe a căror natură și cantitate ar putea afecta receptorii din mediu pot necesita o evaluare mai detaliată a efectelor potențiale. În cazul în care instalațiile evacuează doar un nivel scăzut de emisii și nu există receptori afectați sau sensibili, aceste zone pot să nu necesite o astfel de evaluare detaliată.

Operatorii trebuie să aibă dovezi care susțin evaluarea impactului exercitat de activitățile lor asupra mediului și acestea să fie componente ale documentației de solicitare. Indrumarul privind evaluarea BAT prezintă o metodologie pentru efectuarea acestei evaluări, care oferă recomandări suplimentare privind natura informațiilor și nivelul de detaliere necesar. De asemenea, oferă o metodă de stabilire a importanței impactului unei evacuări asupra mediului receptor.

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

Trebuie anexate hărți și planuri ale amplasamentului la scară corespunzătoare pentru a indica în mod vizibil localizările receptorilor, sursele și punctele de monitorizare în care au fost făcute măsurători pentru substanțele evacuate sau pentru impactul substanțelor evacuate din instalații. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local, național sau internațional, în funcție de mărimea și natura instalației și de natura evacuarilor.

În special, următorii receptori importanți și sensibili trebuie luați în considerare ca parte a evaluării:

Habitat care intră sub incidența Directivei Habitat, transpusă în legislația națională prin Legea 462/2001, aflate la o distanță de până la 10km de instalație sau până la 15km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare 50MWth

Rezervații științifice aflate la o distanță de până la 2km de instalație

Rezervații științifice care pot fi afectate de instalație

Comunități (de ex. școli, spitale sau proprietăți învecinate)

Zone de patrimoniu cultural

Soluri sensibile

Cursuri de apă sensibile (inclusiv ape subterane)

Zone sensibile din atmosferă (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosferă, calitatea aerului în zona în care SCM este amenințat)

Informațiile despre identificarea receptorilor importanți și sensibili trebuie rezumate în tabelul de mai jos (extindeți tabelul dacă este nevoie)⁷

⁷ Receptorii sensibili la mirosuri și zgomot trebuie să fi fost identificați în Secțiunile 4.14.3. și 9 din solicitare

14.2.1 Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuarilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informațiilor de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
	Apa de suprafață : v.Zalau	Evacuarile de ape pluviale	Bilanț de Mediu , Evaluare impact; Analize periodice calitate efluent deversat în v. Zalau;
	Zone rezidențiale	Poluanți gazoși	
		Zgomot industrial	

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalație asupra mediului

Operatorii trebuie să facă dovada că o evaluare satisfăcătoare a efectelor potențiale ale evacuarilor din activitățile autorizate a fost realizată și impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi făcut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT și a altor informații suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activități. Rezultatul evaluării trebuie inclus în solicitare și rezumat în tabelul 13.3.1 de mai jos.

14.3.1 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Rezumatul evaluării impactului		
Listati 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 (anexate solicitării)	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)*
Aer – Gaze de ardere (CO, NO _x , SO ₂)	Bilan de Mediu, Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă
Aer – Pulberi în suspensie	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă
Aer - COV	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă
Apa – Substanțe organice	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă
Apa – Substanțe extractibile cu eter de petrol	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă
Apa – Metale grele	Bilan de Mediu, Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă
Aur umane – Zgomot industrial	Bilan de Mediu, Program de monitorizare AIM	- se încadrează sub limită admisă

* SCM se referă la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil

14.4 Managementul de eurilor

Referitor la activit ile care implica eliminarea sau recuperarea de eurilor, luati în considerare *obiectivele relevante* în tabelul urm tor i identificati orice m suri suplimentare care trebuie luate în afara de cele pe care v-a i angajat deja s le realizati, în scopul aplicarii BAT- urilor, în aceasta Solicitare.

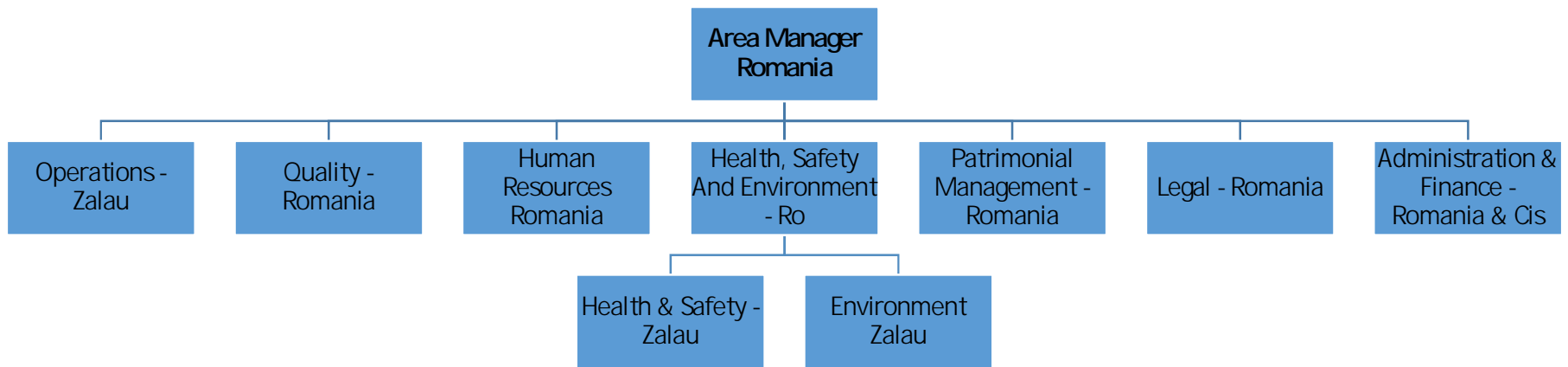
Obiectiv relevant	M suri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca de eul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane i fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul i mai ales fara:	Unitatea are implementate masuri pentru prevenirea poluarii din operatiuni de management al deeurilor
risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	-Desfasoara actiuni/initiavite pentru minimizarea cantitatilor de deseuri generate
cauzarea disconfortului prin zgomot i mirosuri; sau	-
afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	-

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cât mai concret cu putinta, a unui plan facut conform prevederilor din Planul Local de Actiune pentru protectia mediului completati tabelul urm tor:

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru de euri	Faceti observatii asupra gradului în care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan
IPJGD (2009)	Procedurile aplicate în unitate corespund PJGD
PLA	Procedurile aplicate în unitate corespund PLA

ANEXA 1 – ORGANIGRAMA DE MANAGEMENT



**ANEXA 2 – DIAGRAMA CIRCUITELOR APEI ȘI A DEBITELOR CARACTERISTICE /
SCHEMA DE BILAN AL APEI ÎN CADRUL ÎNSTALAȚIEI**

ANEXA 3 – DIAGRAMA FLUX LAMINOR CONTINUU