



# SC SILCOTUB SA

## Complet ri la Raportul de Amplasament

KPMG Advisory SRL

Martie 2019



**SC SILCOTUB SA**  
Completari la Raportul de Amplasament  
Martie 2019

## Cuprins

1	Date generale	2
2	Completari ale capitolelor raportului de amplasament	4
A	Anexa 1 – Plan de situatie	17
B	Anexa 2 – Certificat elaborator	18

## 1 Date generale

Societatea SC Silcotub SA a dispus în cursul anului 2018 realizarea unor investiții cu scopul de a crește eficiența liniilor de producție cât și pentru a satisface cerințele actuale și viitoare ale clienților săi. Presentul document are ca scop evidențierea completă a rapoartelor aduse Raportului de Amplasament în vederea revizuirii Autorizației Integrate de Mediu nr. 1/22.01.2018.

Astfel, conducerea societății a autorizat implementarea următoarelor măsuri și investiții:

- Instalarea unei linii de prelucrare mecanice metalice Rattunde 2 pentru realizarea de componente auto-moto de tip airbag în secția Centru de Componente (CECO);
- Instalarea unei mașini de sablare în Atelierul Mufe;
- Modernizarea liniei API-OCTG prin instalarea de noi mașini și utilaje pentru operațiile de înțurcare, lăcuire și pachetizare, instalarea unui nou sistem de cântărire și măsurare a lungimii țevii în vederea asigurării trasabilității țevii cu țevii, modificarea zonei de evacuare a ășurilor de la cuptoarele de tratament termic și relocarea mașinii de filetat Mazak;
- realizarea rețelei de stingere a incendiilor cu hidranți interiori, exteriori, stație de pompare și rezervor de apă, care deservește halele de producție și depozitele de pe amplasament;
- modernizarea sistemului de tratare a apei evacuate de la stația de neutralizare a apelor acide provenite din procesul de tratare chimică a ășurilor (secția Trăgătorie țevi) în vederea reintroducerii apei în circuitul intern, prin utilizarea unor bazine decantoare suplimentare și a unui sistem de filtrare;
- îmbunătățirea condițiilor de muncă pentru operatori în zona vopsire mufe din Atelierul Mufe prin realizarea unui sistem de ventilație care să asigure îmbunătățirea aerului în hală;
- reorganizarea zonelor de depozitare sub-produse/de țeu țan;
- achiziția activelor aparținând Cuprom SA, Sucursala Zalău.

Toate măsurile și investițiile s-au realizat ținându-se cont de cerințele și limitările impuse de autorizația integrată de mediu în vigoare. Astfel, societatea a notificat Agenția Locală pentru Protecția Mediului cu privire la fiecare dintre aceste investiții/lucrări. În urma notificărilor transmise, APM Sălaj a decis fie parcurgerea procedurii de obținere a acordului de mediu, fie a considerat că nu este nevoie de acord de mediu pentru activitățile/investițiile care nu au implicat lucrări de construcții cu impact semnificativ asupra mediului.

Cu toate acestea, având în vedere că s-au produs modificări în ceea ce privește condițiile de pe amplasament la data emiterii autorizației integrate de mediu (nr. 1/22.01.2018), s-a solicitat revizuirea acesteia. Presentul document prezintă modificările și investițiile realizate ulterior emiterii autorizației integrate de mediu nr. 1/22.01.2018, constituind completarea a Raportului de Amplasament.



Informațiile conținute de această documentație sunt proprietatea intelectuală a SC Silcotub SA și nu pot fi utilizate sau copiate, în parte sau în întregime, fără consimțământul scris al reprezentanților companiei.

Geta Diaconu,  
*Director*

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'Geta Diaconu', written in a cursive style.

## 2 Completări ale capitolelor raportului de amplasament

### 3. DESCRIEREA TERENULUI

#### 3.1 ÎNCADRAREA AMPLASAMENTULUI ÎN ZON

Obiectivul studiat este amplasat în partea de nord a municipiului Zalău, în zona industrială a acestuia, principalele vecinătăți fiind:

- Nord: Teren proprietate privată;
- Sud: SC Uzina Electrică Zalău SA; SC Michelin România SA
- Est: Bulevardul Mihai Viteazul;
- Vest: Cale ferată, teren liber.

#### 3.2. DREPTUL DE PROPRIETATE ACTUAL ȘI UTILIZAREA TERENULUI

Amplasamentul studiat este ocupat de construcțiile și elementele de infrastructură aparținând SC SILCOTUB SA Zalău. Utilajele de producție sunt amplasate în interiorul clădirilor.

Suprafața totală a amplasamentului este de 456.015 m<sup>2</sup>, din care:

- Suprafață construită: 207.011 m<sup>2</sup>;
- Suprafață liberă (spațiu verde): 140.055 m<sup>2</sup>;
- Suprafață aferentă căilor de transport/acces: 30.000 m<sup>2</sup>;
- Parcuri: 31.950 m<sup>2</sup>;

Alte terenuri:

- teren în suprafață de 86.644 m<sup>2</sup>, amplasat pe str. Valea Mitei nr. 2 (ex. Uzina Electrică)
- teren în suprafață de 46.999 m<sup>2</sup> cu clădiri aferente, amplasat pe B-dul Mihai Viteazul nr. 111, Zalău, achiziționat de la SC CUPROM SA Sucursala Zalău.

#### 3.3 FOLOSIREA TERENULUI DIN ÎMPREJURIMI

Așa cum se poate observa în Planul de situație anexat, SC Silcotub SA Zalău deține în zona limitrofă amplasamentului două terenuri, utilizate astfel:

- Un teren cu o suprafață de 11.950 m<sup>2</sup>, amplasat în partea de est, pe partea opusă Bulevardului M. Viteazul, utilizat ca parcare pentru mijloacele de transport (autoterenuri), sau ale beneficiarilor;
- Un teren cu o suprafață de 86.644 m<sup>2</sup> amplasat în partea de S-V, pe partea opusă căii de acces spre poarta nr. 2, preluat de la Uzina Electrică, pe care în prezent nu se desfășoară nicio activitate.

- Un teren cu o suprafață de 46999 m<sup>2</sup> amplasat în partea de Est, achiziționat de la SC Cuprom SA Sucursala Zalău împreună cu clădirile aferente. La momentul elaborării documentației nu este stabilită destinația viitoare a acestui amplasament.

În zonele adiacente SC Silcotub SA, Zalău, folosirea terenului are ca preponderență scop industrial (SC Uzina Electrica Zalău SA și SC Michelin România SA), sau scop agricol (la nord: teren agricol, proprietate privată și la vest: cale ferată, teren liber/ Strada Lupului).

### 3.8 AUTORIZAȚII ÎN VIGOARE

Obiectivul studiat de în următoarele acte de reglementare:

- Autorizația integrată de mediu nr. 1/22.01.2018
- Autorizația de gospodărire a apelor nr. 403 din 30.10.2017
- Autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră nr. 84/01.02.2013 revizuită în data de 20.07.2015 și valabilă pentru perioada 2013 – 2020;

### 3.9. DETALII DE PLANIFICARE

Calitatea mediului pe amplasament este evaluată conform unui plan de monitorizare a factorilor de mediu, stabilit în capitolele nr. 10, 11, și 13 din Autorizația Integrată de Mediu actuală, care prezintă indicatorii fizico-chimici ce necesită monitorizare, precum și reglementările specifice aplicabile cu care SC SILCOTUB SA Zalău trebuie să se conformeze, așa cum este prezentat în continuare.

#### 3.9.1 Emisii în aer

#### C. Emisii de pulberi

Lista surselor de emisii de pulberi modificată astfel:

Nr. Crt.	Sursa de emisie	Indicator de calitate	V.L.E.	Frecvența de monitorizare	Cadrul legal
1	Laminorul continuu	Pulberi, mg/Nm <sup>3</sup>	20	Anual	BAT/BREF
2	Instalațiile de lăcuire din hala Boiler Line, OCTG, Accesorii		5		
3	Instalația de lăcuire INTECH – Linia API OCTG		5		

#### D. Emisii gazoase de solven i organici:

Lista surselor de emisii gazoase de solven i organici se completeaz astfel:

Nr. Crt.	Sursa de emisie	Indicator de calitate	V.L.E.	Valoare prag pentru consumul de COV (t/an)	Valoarea emisiilor fugitive de COV (% din cantitatea de solvent utilizat)	Frecven a de monitorizare	Cadrul legal
1	Cabina de vopsire KOHNE – Ajustaj	COV, mg C/Nm <sup>3</sup>	75	15	20	Anual i la orice solicitare	Legea 278/2013
2	Tunel uscare KOHNE – Ajustaj		50				
3	Cabina de l cuire INTECH – hala OCTG Premium Line		75				
4	Cabina de uscare INTECH – hala OCTG Premium Line		50				
5	Instala ia de vopsit capete de eav (PIN+BOX) – hala OCTG Premium Line		75				
6	Instala ia de l cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 1 i 3 – hala OCTG Premiul Line		50				
7	Cabina de vopsire – hala Accesorii		75				
8	Instala ia de vopsire Dopeless – hala Mufe		75				
9	Cabina de l cuire INTECH – Linia API OCTG		75				
10	Cabina de uscare INTECH – Linia API OCTG		50				

Se aplic schema de reducere cu emisii int la urm toarele instala ii:

- Instala ia de vopsire cu lacuri cu polimerizare în UV VENJAKOB – Sec ia Filetaj;
- Instala ia de l cuire/uscare INTECH – Hala OCTG Premium Line;
- Instala ia de l cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 2 – Hala OCTG Premium Line;
- Instala ia de vopsire a mufelor Dopeless – Hala Mufe;
- Instala ia de l cuire/uscare INTECH – Linia API OCTG;

### 3.9.2. Emisii în apă

#### C. Ape uzate tehnologice care nu necesită epurare și ape pluviale evacuate în V. Zal u

Lista se completează cu următorul punct de prelevare:

Nr. Crt	Indicatorul de calitate	U.M.	V.L.E.	Loc prelevare/Codificare	Frecvența de monitorizare
1	pH		6,5 - 8,5	6. Evacuare ape pluviale AP6	Anual
2	Materii în suspensie	mg/dm <sup>3</sup>	35		
3	CCOCr	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	125		
4	Substanțe extractibile cu solvenți organici	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	20		
5	Cupru	mg/dm <sup>3</sup>	0,1		
8	Reziduu filtrat la 105°C	mg/dm <sup>3</sup>	2000		

## 6. RECUNOAȘTEREA TERENULUI

### 6.1 DESCRIEREA INSTALAȚIEI

#### 6.1.2 Instalații și utilaje utilizate în procesul tehnologic

**A. În cadrul fluxului tehnologic pentru fabricarea evilor laminate la cald sunt folosite următoarele instalații și echipamente:**

#### A.3. Hala FILETAJ (Linia OCTG)

##### Linia API-OCTG

- Linie filetare Mazak: 2 mașini de filetat și 2 unități de control nedistructiv WMPI;
- Echipament OCR – verificare trasabilitate țevă;
- Mașina de degresare și uscare: stația de degresare și stația de uscare cu aer cald, sistem de aspirare și rezervorul de apă cu soluție de degresare;
- Instalația de înșurubat mufe pe cap țevă tip PMC
- Instalația de lăcuire tip INTECH cu lac pe bază de apă compusă din: bobină inducție, container pentru alimentare cu lac, cabina de lăcuire cu sistem de recuperare a lacului, tunelul de uscare;
- Instalația vopsire extremitate țevă (PIN) relocată din hala Premium Line;
- Sistem de cântărire și măsurare a lungimii țevii – echipament automat online;
- Echipament automat de marcarea și poansonarea evilor (WMS) inkjet;
- Mașina de pachetizare Signode – realizează etichetarea, pachetizarea și ambalarea evilor.



#### **A.4. ATELIER MUFE**

- Mașină de sablare cu platformă integrată de încălzire/descălzire, auto-alimentare și descălzire, sistem de filtrare și o macara-portal.

#### **B. Instalațiile și echipamentele utilizate în procesul tehnologic de fabricare a evilor trase la rece sunt următoarele:**

##### **B.1. Hala Trg toria de evi**

##### **Secția CECO – prelucrarea evilor pentru industria auto-moto**

- Noua linie de prelucrare evi tip air-bag Rattunde 2 compusă din:
  - Mașina de debitare dotată cu modul de încălzire și rulare automat;
  - Mașina de anfrinat;
  - Stație de spălare compusă din tambur pentru spălare și uscător WDM.
    - Tamburul pentru spălare are un volum total 1200 litri, poate funcționa la temperatura de până la 78°C, și este prevăzut cu skimmer pentru ulei care servește la curățarea emulsiei din apă;
    - Uscător WDM prevăzut cu suflant aer cald - temperatura nominală 0°C - 320°C;
    - Soluția de spălare uzată va fi transferată în recipiente IBC urmând a fi tratată la stația de neutralizare.
    - Sistem de extracție și îndepărtare prin aspirație a panului care se colectează în containere;
    - Robot de pachetizare automatizat;
    - Echipament de control nedistructiv vizual automatizat Vitris, prevăzut cu robot pentru încălzire și descălzire piese.
  - Instalație de pachetizare și ambalare;

#### **D. Hala OCTG Premium Line, utilizată pentru fabricarea evilor pentru industria petroliera, formată din următoarele instalații și echipamente:**

- 1 stație de lăcuire/uscarea capete de eav (BOX) pentru vopsirea capetelor de eav, dotate cu lampi IR pentru uscarea și sistem de exhaustare (debit: 1.100 m<sup>3</sup>/h, co evacuare H = 13 m, Ø = 300 mm);
- Se elimină stația de lăcuire capete PIN, ce s-a relocat pe linia API OCTG

#### **F. Instalații auxiliare, utilități**

- Stația de epurare a apelor tehnologice uzate – Gospodăria de apă
  - Sistem de colectare automată a uleiului de pe suprafața ciclonului prin intermediul unui skimmer plutitor cu tambur;
  - Sistem de deshidratare a uleiului uleios, alcătuit din: pod raclor, pompe submersibile (1+1R cu Q = 45 m<sup>3</sup>/h), prefiltru, bazin de îngroșare (V = 35 m<sup>3</sup>), bazin de omogenizare (V = 5 m<sup>3</sup>), bazin intermediar de colectare ulei rezidual

( $V = 5 \text{ m}^3$ ), instalație preparare polielectrolit, pompa centrifugală pentru under, filtru pres ( $Q = 1.650 \text{ m}^3/\text{zi}$ ), zona stocare temporară de eu under uleios;

- Stație de neutralizare ape acide provenite din procesul de tratare chimică a evilor
- Sistem nou de filtrare ape evacuate de la stația de neutralizare
- Turn de răcire nou pentru apa industrială ce deservește sistemul de răcire cu apă a cuptorului CIF și secțiile de finisare (Ajustaj, Refulare, Filetare). Este compus din 3 celule cu debitul de  $166,67 \text{ l/s}$  fiecare;
- Instalația de prefiltrare și măsurare a apei de alimentare, alcătuită din electroventil, contor cu impulsuri și filtru semiautomat.

### **G. Stocare temporară pe amplasament**

Lista se completează cu:

- Depozit sub-produse (capete de eav, capete de agl)
- Depozit cruste under
- Depozit pan
- Depozit fier vechi

## **6.2 DESCRIEREA PROCESELOR TEHNOLOGICE**

### **6.2.1 Producerea evilor pe linia FASEL – FOREN (Linia de laminare)**

#### **Hala Filetaj (Linia OCTG)**

*In cursul anului 2018 au fost realizate lucrări de modernizare a proceselor din secția Filetaj (OCTG).*

Linia API OCTG modernizată are o capacitate de producție estimată la 60.000 de tone/an și produce evi OCTG în gama dimensională  $2\frac{3}{8}'' - 5''\frac{1}{2}$ , cu filete API și Legacy, în lungime de la 8 la 14 metri. Principalele faze ale procesului tehnologic pe linia modernizată API – OCTG sunt următoarele:

- a. Degresare și uscare capete de eav filetat - cu scopul de a îndepărta urmele de emulsii și ulei pentru protecție filet eav.

Degresare se face cu apă la o temperatură de  $60 - 70^\circ\text{C}$ . În funcție de necesitate există posibilitatea de adăugare a unui produs chimic specific pentru îmbunătățirea degresării. După operația de degresare, urmează operația de uscare filet cu aer cald.

Mașina de degresare și uscare este alcătuită din următoarele echipamente: stația de degresare și stația de uscare cu aer cald, sistem de aspirare și rezervorul de apă cu soluție de degresare cu un volum de  $1,6 \text{ m}^3$  echipat cu două pompe centrifuge pentru soluția de degresare. Rezervorul este compartimentat cu 2 camere, una dintre camere având rolul de a colecta soluția de spălare contaminată cu ulei și suspensii, fiind echipat

cu filtru gravitațional și dispozitiv pentru separarea uleiurilor, astfel încât soluția de spălare să poată fi recirculată.

Mașina de degresare și uscare este echipată cu sistem local de aspirare având un debit de 2000 m<sup>3</sup>/h, compus din: sistem centrifugal "auto-curățare", cartu de filtrare sintetic - randament F5, cartu de filtrare coalescent care poate fi regenerat, post-filtru mecanic (P) - randament 99,5% pentru vaporii de ulei fini. Aerul filtrat va fi evacuat în incinta halei.

b. În urubare mufe pe capăt eav

Această operație se realizează cu ajutorul instalației de înșurubat PMC. Procesul constă în aplicarea în sistem automat a unei mufe pe capătul filetat al evilor finite. Înainte de aplicarea mufei, un dispozitiv de lubrifiere aplică vaselină pe suprafața filetată a mufei. Fluxul de vaselină API este monitorizat de un senzor special pentru a se asigura că nu vor fi aplicate mufe pe eav fără să fie aplicat vaselină pe filet. Robotul pentru înșurubare utilizează un dorn acționat hidraulic pentru a deplasa mufa și să asigure cuplarea mufei pe capătul evii.

Stația hidraulică este proiectată pentru a asigura alimentarea hidraulică a tuturor servomotoarelor hidraulice. Capacitatea rezervorului de ulei este de 946 litri, fiind prevăzută cu cuvete de retenție pentru colectarea eventualelor scurgeri accidentale precum sistem de urmărire a nivelului de ulei în rezervor.

c. Aplicare protector pe capăt mufă – se realizează cu ajutorul unui robot, în sistem automat. Înainte de înșurubare protector, se asigură gresarea acestuia cu vaselină pentru protecție anticorozivă.

d. Protejarea evilor

Protejarea evilor se realizează cu echipamente automate în conformitate cu cerințele clienților. Procesul se realizează în 2 etape:

- vopsirea extremității PIN a evilor cu ajutorul mașinii de vopsit capete relocalat din Hala Premium line.
- Lăcuirea evilor pe toată lungimea evii – se realizează cu ajutorul instalației de lăcuire INTEC.

Protejarea evilor se realizează cu lac pe bază de apă, negru sau incolor.

Instalația de lăcuire eav este compusă din:

- bobine inducție - evile sunt încălzite de la temperatura de admisie la temperatura corespunzătoare a suprafeței de procesare.
- container pentru alimentare lac – dimensiune container 2,4 m x 7 m x 2,6 m, capacitate depozitare 1600 litri de lac. Include container cu lac tip IBC de 1.000 l. Sistemul de depozitare a lacului constă dintr-un recipient izolat cu o dublă caregându-te componentele sistemului de alimentare. Containerul este încălzit și ventilat în conformitate cu reglementările, are și un jgheab de picurare integrat.

— cabina de lăcuire;

Evile sunt transportate pe o cale de rulare în cabina de lăcuire unde se realizează pulverizarea automată a lacului. Aplicarea lacului pe eav se face în incintă închisă, în sistem automat în funcție de setările de pe panoul operator. În același timp, pulverizatoarele de lac se deplasează automat la distanța programată pe suprafața evii. Sistemul de aplicare lac este compus din două ținele de aplicare, care sunt poziționate la intrare și la ieșire din zona camerei de reciclare.

Excesul de lac care rezultă din procesul de pulverizare este colectat într-un jgheab de colectare de unde cu pompa este distribuit într-un bazin în vederea recirculării. În funcție de calitatea lacului recuperat, lacul din jgheabul de colectare este pompat fie în rezervorul de operare, fie în butoiul destinat pentru deșeurile de lac pe bază de apă. Rezervorul de alimentare vopsea este echipat cu un senzor de nivel de umplere și un sistem de încălzire, unde lacul proaspăt este amestecat cu lacul filtrat și reintrodus în circuitul de lăcuire. Reziduurile de vopsea sunt colectate într-un rezervor separat.

Particulele de vopsea, rămase în aerul de evacuare, sunt separate într-un filtru de mai multe etape în cabina de vopsea. Aceste filtre sunt ușor de demontat și pot fi înlocuite.

Instalația de lăcuire este dotată cu sistem de recuperare a lacului. Conform specificației furnizorului instalației este asigurat un grad de recuperare a lacului de 95%. Curățarea instalației se realizează de asemenea în sistem automat, cu apă, cu recuperarea lacului.

Detalii tehnice cabina de lăcuire:

- Dimensiune 2,3 x 2,6 x 3,1 m
- Număr pulverizatoare: 6 buc
- Debit exhaustare: 4.000 m<sup>3</sup>/h
- Secțiunea coului are diferite forme: dreptunghiular (0.47x0.92 m / 1.0x0.4 m); rotund (0.63 m) și tronconic (0.47x0.92 m – 0.63 m)
- Înălțimea totală a coului: 13 m
- Temperatura gazelor: (t > 100°C)
- Material: Tablă galvanizată și izolație

Sistemul de filtrare este compus din: Filtru metalic în cascadă, Pânză filtru cu clasa de filtrare G4, Filtru cu buzunare cu clasa de filtrare M5.

Valoarea emisiilor de pulberi: max. 3 mg/m<sup>3</sup>

Această instalație respectă cerințele BAT în ceea ce privește emisiile de COV.

— tunelul de uscare

După lăcuire, evile lăcuite se usucă în cabina de uscare. Operația de uscare se realizează într-un proces de convecție (circulație). Astfel, conductele de aerisire sunt instalate deasupra și sub evile lăcuite. Aerul este aspirat de mai multe ventilatoare din

camer , înc lizit cu 2 arz toare cu gaz natural (2 x 120 kW) pân la temperatura setat (max. 40-60°C) i reintrodus apoi în cabina de uscare. Numai o parte din aer este transportat pân la exterior, în scopul de a controla, de asemenea, umiditatea aerului. .

Detalii tehnice cabina de uscare:

- Dimensiune 17,9 x 9 x 2,8 m
- Debit exhaustare: 4.000 m<sup>3</sup>/h
- Arz toare: 2 x 120 kw
- Temperatura de uscare: max. 40 - 60°C
- Consumul maxim de gaz este de aproximativ 24 m<sup>3</sup>/h
- Sec iunea co ului: dreptunghiular ( 0.5x0.3 m )
- În limea co ului: 9 m (de la cota +4.5 m fa a de pardoseal )
- Temperatura gazelor: (t 100°C)
- Material: Tabl galvanizat f r izola ie
- Sistemul de filtrare este compus din: Filtru particule cu buzunare cu grad de filtrare M5.

Valoarea emisiilor de pulberi: max. 3 mg/m<sup>3</sup>

Aceast instala ie respect cerin ele BAT în ceea ce prive te emisiile de COV.

e. M surarea lungimii i a greut ii

M surarea lungimii si greut ii se realizeaz online de c tre un echipament automat pe fiecare bucat de eav . evile neconforme sunt identificate, segregate i depozitate în loja separat pân la stabilirea deciziei finale (derogare, reîncadrare, de eu).

f. Marcarea i poansonarea evilor – WMS - se realizeaz cu cerneal cu ajutorul unor echipamente automate în conformitate cu cerin ele clientului i const în marcarea de inele colorate, tan are, marcarea LOGO, matrice de date, marcarea longitudinal .

g. Etichetare, pachetizarea i ambalarea evilor

Ambalarea evilor se realizeaz în mod automat, prin formarea de pachete în forma unui hexagon, fiind legate cu platband i capse realizate cu ajutorul ma inii de pachetizare Signode.

Dup ambalare, fiec rui pachet îi sunt ata ate etichete cu datele de identificare, corespunz tor comenzii.

h. Depozitare

Produsele finite sunt depozitate în zone special amenajate astfel încât s se asigure ca pe perioada depozit rii integritatea produselor s nu fie afectat . eava pachetizat ,

etichetat și marcat este transportat în depozitul de produse finite de unde se livrează către client.

### Hala Mufe

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

- debitare;
- strunjire;
- filetare interioară.
- sablare

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

În zona de vopsire mufe există un sistem de ventilație ce asigură înprospătarea aerului în hală, sistem ce constă din: tubulatură pentru aspirare aer viciat de la cele 2 mașini de vopsire manuală a mufelor, un ventilator axial de perete cu o putere de 0,5 kW și o grilă de aspirație gravitațional pozitionată pe peretele halei.

Înprospătarea aerului în zona de vopsire mufe este astfel asigurată de un ventilator axial de perete, care asigură evacuarea aerului viciat prin tiraj forțat, concomitent cu admisia aerului proaspăt în hală ce este asigurată prin intermediul unei grile de aspirație gravitațional pozitionată pe peretele halei, la cca 0,5 m înălțime față de podea.

### 6.3.5 Liniile de acoperire cu lac

Tabelul se completează cu:

Sursa	Diametru (mm)	Înălțime punct emisie (m)	Debit de evacuare (m <sup>3</sup> /h)
Instalația de lăcuire eav – INTECH – Linia API OCTG – cabina de lăcuire	Tubulatură rectangulară 0.47x0.92 m / 1.0x 0.4 m ; rotundă 0.63 m și tronconică 0.47x0.92 m-0.63 m)	13	4.000
Instalația de lăcuire eav – INTECH – Linia API OCTG – cabina de vopsire	dreptunghiulară (0.5x0.3 m)	9	4.000

### 6.3.6 Sistem de filtrare ape uzate evacuate de la stația de neutralizare

Sistemul de filtrare este compus din bazin decantor cu 3 compartimente și stație de filtrare compusă din pompe, convertizoare, sistem de pompare până la locul depozitării

sau refolosirii apei filtrate (min 16 bar) compus din 2 pompe Grundfos convertizor de frecventa, 2 rezervoare duplex paralele pentru filtrare.

Stai ia are capacitate de filtrare pân la 5 microni i re ine impurit ile existente pân in limitele legale pentru ca aceast ap s fie refolosit , i este prev zut cu sistem de autocur ire automat .

### 6.3.7 Re ea de stingere a incendiilor

Re eaua de stingere a incendiilor cu hidran i interiori, exteriori, stai ie de pompare i rezervor de ap deserve te halele de productie i depozitele de pe amplasamentul SC SILCOTUB SA.

Re eaua este compus din:

- rezervor de ap suprateran, metalic, cu volumul util de 400 m<sup>3</sup>, dedicat stoc rii de ap care va deservi re elele interioare i exterioare de stingere a incendiului;
- grupurile de pompare pentru instala ia de hidran i exteriori i hidran i interiori;
- re ea de hidran i exteriori: 23 hidran i de incendiu exteriori subterani cu DN100, 12 hidran i de incendiu exteriori supraterani cu DN100, 2500 ml conduct exterioroar pentru incendiu din eav de PEID De180 Pn16, 50 ml conduct exterioroar pentru incendiu din eava de HDPE De110 Pn16, 18 vane de închidere îngropate DN150.

Grup de pompare pentru hidran i exteriori Q=30 l/s, H=85mCA (1 electropomp + 1 motopomp + 1 pilot), grup de pompare pentru hidran ii interiori Q=5l/s, H=85mCA(1 electropompa +1 motopompa), 26 ml conducte de ap din eava de o el neagr DN40, DN65, DN100, DN150, distribuitor racord pompieri DN100, racord pompieri tip A DN100, robinete de închidere, robinete de re inere.

## 6.6 UTILIT I

### 6.6.1. Utilizarea apei

Lista surselor de apa se completeaz astfel:

- Re eaua de ap potabil a municipiului Zal u – pentru uz menajer i tehnologic;
- Surse proprii – pentru uz menajer i tehnologic:
  - F1, pu forat de medie adâncime (302 m);
  - F2, pu forat de medie adâncime (305 m);
  - F3, pu forat de medie adâncime (310 m)

În urma achizi iei activelor de la Cuprom SA, Sucursala Zal u au fost preluate i cele 3 foraje de mare adâncime pentru alimentare cu ap din subteran, care pentru moment sunt p strate în conservare, urmând a fi reabilitate i repuse în func iune.

- Foraj F1 – ex. Cuprom – H = 310 m (forajul nu este exploatat din anul 2007)
- Foraj F2 – ex. Cuprom - H = 310 m, cu un debit de 0,26 l/s – in conservare

- Foraj F3 – ex. Cuprom – H= 250 m, cu un debit de 2,8 l/s – în conservare

## 7 EMISII DE POLUAN I ÎN ATMOSFER I PROTEC IA CALIT II AERULUI

### 7.1 SURSE DE POLUAN I I NATURA EMISIILOR

**A. Procesele Tehnologice i emisiile aferente acestora sunt prezentate în Anexa 4 – Inventarul emisiilor**

**A3. Procesele tehnologice asociabile emisiilor de poluan i atmosferici sub form de COV, sunt cele care se desf oar la:**

Se va completa cu:

— Instala ia de l cuire evi (INTECH) – Linia API-OCTG – cabina de l cuire i cabina de uscare

### 7.2 INSTALA II DE COLECTARE, RE INERE I DISPERSIE A POLUAN ILOR

Tabelul se completeaz cu:

Sursa de poluare	Poluan i	Echipamente tehnologice i de depoluare identificare	Caracteristicile fizice ale surselor
Instala ia de l cuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de l cuire	- COV - pulberi	Sistemul de filtrare este compus din: Filtru metalic in cascada, Panza filtru cu clasa de filtrare G4, Filtru cu buzunare, clasa de filtrare M5	Debit exhaustare: 4.000 m <sup>3</sup> /h Sec iunea co ului are diferite forme : dreptunghiular (0.47x0.92 m / 1.0x 0.4 m; rotunda 0.63 m si tronconica 0.47x0.92 m- 0.63 m) În l imea total a co ului: 13 m
Instala ia de l cuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de vopsire	- COV	Sistemul de filtrare este compus din: Filtru particule cu buzunare cu grad de filtrare M5.	Debit exhaustare: 4.000 m <sup>3</sup> /h Sec iunea co ului: dreptunghiulara (0.5x0.3 m) În l imea co ului: 9 m (de la cota + 4.5 m fa de pardoseal )

## 8 EVACU RI DE POLUAN I ÎN APE I PROTEC IA CALIT II APELOR

### 8.2 SURSE DE POLUAN I, SISTEMUL DE CANALIZARE

#### Sistemul de canalizare

Sec iunea privind sistemul de canalizare al apelor uzate se completeaz astfel:

Re eaua de canalizare menajer :

- Tronson VI – canalizare ex.Cuprom Lungimea total a conductelor i colectoarelor de canalizare de pe amplasamentul ex. Cuprom SA este de 2,5 km .



Re eua de canalizare pluvial , cu evacuare în emisar (pârâu Zal u):

- Tronson VI – canalizare pluvial ex. Cuprom urm re te conturul fostelor hale de produc ie, având un punct de desc rcare în re eua de canalizare pluvial zonal , cu evacuare final în Pârâu Zal u.

### **Sta ia de neutralizare**

Sec iunea *Sta ia de neutralizare* se completeaz cu urm toarele:

Sistem de filtrare ape uzate de la sta ia de neutralizare compus din:

- Bazin decantor cu 3 compartimente pentru o decantare suplimentar a sedimentelor rezultate în urma procesului de neutralizare a apelor acide provenite din procesul de tratare chimic a evilor (sec ia Tr g torie evi) în vederea reintroducerii apei în circuitul intern la Gospod ria de Ap ;
- Instala ia de filtrare, cu o capacitate de 17,4 m<sup>3</sup>/h, compusa din 2 rezervoare duplex paralel SFT 342- FILTER-AG având un volumul de 1110 litri fiecare, 3 pompe i 2 convertizoare. Sta ia filtreaz pân la 5-100 microni i va re ine impurit ile existente pân în limitele legale pentru ca aceast ap s fie refolosit .

#### **8.3.2 Sta ia de neutralizare ape**

Din bazinele decantare existente la sta ia de neutralizare, apa este redirec ionat c tre noul sistem de tratare ape uzate compus din

- bazinul decantor cu 3 compartimente, pentru suplimentarea timpului de decantare, de unde este pompat prin instala ia nou de filtrare
- Instala ia noua de filtrare format din:
  - 1 pompa Grundfos CM (orizontal , pentru sp lare cu ap curat );
  - 1 convertizor de frecven pentru pompa CM;
  - 2 pompe Grundfos NBG;
  - 1 convertizor de frecven pentru grupul de pompare NBG;
- sistemul de pompare pân la locul depozit rii sau refolosirii apei filtrate (min 16 bar), compus din 2 pompe Grundfos + convertizor de frecven ;
- 2 rezervoare duplex paralel SFT 342- FILTER-AG- cu valve PALAS CK2” – complet cu MAV si NHWB;



## **A Anexa 1 – Plan de situa ie**

## B Anexa 2 – Certificat elaborator



MINISTERUL MEDIULUI,  
APELOR ȘI PĂDURILOR

### CERTIFICAT DE ÎNREGISTRARE

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

În urma evaluării solicitării de reînnoire din data de 03.02.2016 depuse în procedura de înregistrare de:

#### S.C KPMG ROMANIA S.R.L

cu sediul în: București, Sos. Bucuresti-Ploiesti, nr. 69-71,  
Telefon: 021 201 22 22, Fax: 021 201 22 11  
CIF RO2627023 înregistrată în Registrul Comerțului la J40/1829/1995

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

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

Evaluat la data de: **03.02.2016**  
Reînnoit cu data de : **04.02.2016**  
Valabil până la data de : **04.02.2021**

#### PREȘEDINTELE COMISIEI DE ÎNREGISTRARE

Corina LUPU  
SECRETAR DE STAT

