

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

SC SILCOTUB SA Zal u

Cuprins

1. REZUMAT NETEHNIC	13
1.1 DESCRIERE	13
1.2 TEHNICI DE MANAGEMENT	14
1.2.1 Sistemul de management	14
1.3 INTRIRI DE MATERIALE	14
1.3.1 Selec ia materiilor prime.....	14
1.3.2 Cerin ele BAT.....	14
1.3.3 Auditul privind minimizarea de eurilor (minimizarea utiliz rii materiilor prime).....	14
1.3.4 Utilizarea apei.....	14
1.4 PRINCIPALELE ACTIVIT I	14
1.5 EMISII I REDUCEREA POLU RII	15
1.6 MINIMIZAREA I RECUPERAREA DE EURILOR	18
1.7 ENERGIE	18
1.8 ACCIDENTELE I CONSECIN ELE LOR	19
1.9 ZGOMOT I VIBRA II	19
1.10 MONITORIZARE	19
1.11 DEZAFECTARE	19
1.12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALAREA	19
1.13 LIMITELE DE EMISIE	19
1.14 PROGRAMELE DE CONFORMARE I MODERNIZARE	20
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	21
2.1 Sistemul de management	21
3. INTRIRI DE MATERIALE	28
3.1 Selec ia materiilor prime	28
3.2 Cerin ele BAT.....	35
3.3 Auditul privind minimizarea de eurilor (minimizarea utiliz rii materiilor prime).....	37
3.4 Utilizarea apei.....	38
3.4.1 Consumul de ap	38
3.4.2 Compararea cu limitele existente.....	39
3.4.3 Cerin ele BAT pentru utilizarea apei.....	39
3.4.3.1 Sistemele de canalizare	41
3.4.3.2 Recircularea apei.....	41

3.4.3.3	Alte tehnici de minimizare	42
3.4.3.4	Apa utilizat la spalare	42
4.	PRINCIPALELE ACTIVITATI	43
4.1	Inventarul proceselor	43
4.2	Descrierea proceselor	43
4.3	Inventarul ieșirilor (produselor) anul 2018	54
4.4	Evidența gestiunii de deșeurilor 2018	55
4.5	Diagramele elementelor principale ale instalației	57
4.6	Sistemul de exploatare	57
4.6.1	Condiții anormale	58
4.7	Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	58
4.8	Cerințele caracteristice BAT	59
4.8.1	Implementarea unui sistem eficient de management al mediului	59
4.8.2	Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență	59
4.8.3	Cerințele relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:	59
5.	EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII	60
5.1	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer	60
5.1.1	Emisii și reducerea poluării.....	60
5.1.2	Protecția muncii și sănătatea publică	63
5.1.3	Echipamente de depoluare.....	63
5.1.4	Studii de referință	67
5.1.5	COV.....	67
5.1.6	Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV	71
5.1.7	Eliminarea penei de abur	71
5.2	Minimizarea emisiilor fugitive în aer	71
5.2.1	Studii	72
5.2.2	Pulberi și fum	72
5.2.3	COV (Compuși organici volatili)	75
5.2.4	Sisteme de ventilare	75
5.3	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare	75
5.3.1	Sursele de emisie.....	75
5.3.2	Minimizare	77
5.3.3	Separarea apei meteorice.....	77
5.3.4	Justificare.....	77
5.3.4.1	Studii.....	77
5.3.5	Compoziția efluentului	77
5.3.6	Studii	79
5.3.7	Toxicitate	80
5.3.8	Reducerea CBO	80
5.3.9	Eficiența stației de epurare oronenești.....	80
5.3.10	By-pass-are și protecția stației de epurare a apelor uzate oronenești.....	80
5.3.10.1	Rezervoare tampon.....	80
5.3.11	Epurarea pe amplasament.....	81
5.4	Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană	85

5.4.1	Oferi i informa i despre pierderi i scurgeri dup cum urmeaz	85
5.4.2	Structuri subterane.....	85
5.4.3	Acoperiri izolante.....	86
5.4.4	Zone de poluare poten ial	87
5.4.5	Cuve de reten ie	88
5.4.6	Alte riscuri asupra solului	89
5.5	Emisii în ape subterane.....	89
5.6	Emisii in sol.....	90
5.7	Miros	91
5.7.1	Separarea instala iilor care nu genereaz miros	91
5.7.2	Receptori	92
5.7.3	Surse/emisii nesemnificative	92
5.7.3.1	Surse de mirosuri	94
5.7.1	Declara ie privind managementul mirosurilor.....	95
5.8	Tehnologii alternative de reducere a polu rii studiate pe parcursul analizei/ evalu rii BAT ..	96
6.	MINIMIZAREA I RECUPERAREA DE EURILOR.....	97
6.1	Surse de de euri.....	97
6.2	Eviden a de eurilor	104
6.3	Zone de depozitare.....	105
6.4	Cerin e speciale de depozitare.....	106
6.5	Recuperarea sau eliminarea de eurilor	108
6.6	De euri de ambalaje	109
7.	ENERGIE.....	110
7.1	Cerin e energetice de baz	110
7.1.1	Consumul de energie.....	110
7.1.2	Energie specific	111
7.1.3	Intre inere.....	112
7.2	M suri tehnice.....	113
7.2.1	M suri de service al cl dirilor	113
7.3	Eficien a Energetic	114
7.3.1	Cerin e suplimentare pentru eficien a energetic	114
7.4	Alternative de furnizare a energiei	116
8.	ACCIDENTELE I CONSECIN ELE LOR.....	117
8.1	Controlul activit ilor care prezint pericole de accidente majore în care sunt implicate substan e periculoase - SEVESO.....	117
8.2	Plan de management al accidentelor.....	117
8.3	Tehnici preventive si de minimizare a efectelor negative	118

9. ZGOMOT I VIBRA II	119
9.1 Receptori.....	120
9.2 Surse de zgomot.....	121
9.3 Studii privind m surarea zgomotului în mediu.....	122
9.4 Între inere.....	123
9.5 Limite	123
9.6 Informa i suplimentare cerute pentru instala iile complexe i/sau cu risc ridicat	124
10. MONITORIZARE.....	125
10.1 Monitorizarea i raportarea emisiilor în aer.....	126
10.2 Monitorizarea emisiilor în ap	126
10.2.1 Monitorizarea i raportarea emisiilor în ap	128
10.3 Monitorizarea i raportarea emisiilor în apa subteran	130
10.4 Monitorizarea i raportarea emisiilor în sol.....	130
10.5 Monitorizarea i raportarea de eurilor.....	131
10.6 Monitorizarea mediului.....	132
10.6.1 Contribu ia la poluarea mediului ambiant.....	132
10.6.2 Monitorizarea impactului.....	132
10.7 Monitorizarea variabilelor de proces.....	133
10.8 Monitorizarea pe perioadele de func ionare anormal	133
11. DEZAFECTARE.....	134
11.1 M suri de prevenire a polu rii luate înc din faza de proiectare.....	134
11.2 Planul de închidere a instala iei.....	134
11.3 Structuri subterane	135
11.4 Structuri supraterane.....	135
11.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice).....	136
11.6 Depozite de de euri	136
11.7 Zone din care se preleveaz probe	137
12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFL INSTALA IA	138
12.1 Sinergii	138
12.2 Selectarea amplasamentului.....	138

13. LIMITELE DE EMISIE	139
13.1 Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	139
13.1.1 Emisii de solvenți	139
13.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei	140
13.2 Evacuări în rețeaua de canalizare proprie	140
13.3 Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)	142
14. IMPACT	143
14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului.....	143
14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare	143
14.2.1 Identificarea receptorilor importanți și sensibili	144
14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instalație asupra mediului	144
14.3.1 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor (extindeți tabelul dacă este nevoie).....	145
14.4 Managementul de urgență	146
ANEXA 1 – ORGANIGRAMA DE MANAGEMENT	147
ANEXA 2 – DIAGRAMA CIRCUIȚELOR APEI ȘI A DEBITELOR CARACTERISTICE / SCHEMA DE BILANȚ AL APEI ÎN CADRUL ÎNSTALAȚIEI	148
ANEXA 3 – DIAGRAMA FLUX LAMINAR CONTINUU	149

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 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 / Tragera 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:

Brolis Giuseppe Director Operațional

Fazaca Cristina Leader Protecția Mediului

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

Fazaca Cristina – Leader Protecția Mediului

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

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta revizuirea autorizației integrate de mediu conform prevederilor legislative privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării) - Legea 278/2013, deoarece în cursul anului 2018, societatea a implementat câteva investiții (notificate autorității de mediu competente).

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.

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, decât în scopul revizurii autorizației integrate de mediu.

Nume: _____

Funcția: _____

Data: _____

Semnătură și stampilă:

INFORMA IA 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, 5.8	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 obligatiilor 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 5.8 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 ați inclus 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 autorizației integrate a fost achitată		Da	
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu		Da	
4	Rezumat netehnic	Secțiunea 1	Da	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toate 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 5.8	Da	
9	Organigrama instalației	Anexa 1 – Organigrama de Management	Da	
10	Planul de situație Indicați 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 5.7 (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	Sec iune relevant	Verificat de solicitant	Verificat de APM
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sec iunea 10	Da	
18	Al i receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate i zone de interes tiin ific	Sec iunea 14.2	Da	
19	Planuri de amplasament (combina i i face i trimitere la alte documente dup caz) ar tând pozi ia oric ror rezervoare, conducte i canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament	Da	
20	Copii ale oric ror lucr ri de modelare realizate		Nu	
21	Harta prezentând re eua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate		Nu	
22	O copie a oric rei informa i anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop		Nu	
23	Studii existente privind amplasamentul i/sau instala ia sau în leg tura cu acestea	Sec iunile 5.1.6, 9.3 i 11.7	Da	
24	Acte de reglementare ale altor autorit i publice ob inute pân la data depunerii solicit rii i informa i asupra stadiului de ob inere a altor acte de reglementare deja solicitate		Da	
25	Orice alte elemente în care furniza i copii ale propriilor informa i	(va rugam lista i)		
26	Copie a anun ului public		Da	

1. REZUMAT NETEHNIC

1.1 DESCRIERE

O descriere succint a activit ilor, scopul lor, produsele, instala iile implicate, diagrama proceselor cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct

Pe amplasamentul SC SILCOTUB SA din Zal u sunt produse evi i elemente tubulare din o el f r sudur , cu diametrul exterior în gama dimensional de la 8 la 146 mm, din carbon i o el slab aliat. Aceste produse sunt destinate utiliz rii în activit ile de foraj, exploatare i produc ie a petrolului i a gazelor, în industria energetic i petrochimic , precum i în aplica ii din domeniul Auto-Moto i industrial.

Facilit ile de produc ie ale fabricii de evi din Zal u includ o linie de laminare, dou linii de ajustare a evilor laminate la cald, o linie de produc ie evi pentru industria petrolier , o linie de produc ie evi pentru cazane i o sec ie de evi trase.

Materia prim o reprezint barele turnate de o el rotund, denumite în terminologia de specialitate *agle*. Tehnologia utilizat este cea de perforare a aglelor înc lzite la temperaturi de pân la 1.350°C, cu dornuri din o el special, în laminorul perforator i apoi laminarea la cald, în laminorul continuu. Procesul continu cu o reînc lzure urmat de o nou laminare în laminorul reductor alungitor. Procesul tehnologic continu cu finisarea mecanic , tratarea termic , acoperirea i pachetizarea evilor.

Procesul tehnologic necesit , de asemenea, o serie de opera iuni de preg tire, control i verificare, calibrare, remedierea unor defec iuni, precum i prelucrarea suplimentar a unor loturi, conform cerin elor beneficiarilor.

Într-o alt sec ie a unit ii sunt produse mufe filetate de îmbinare a evilor. Materia prim pentru această sec ie este reprezentat de evile produse în procesul tehnologic primar.

evile laminate la cald constituie materia prim pentru fluxurile de produc ie evi trase la rece (Hala Tr g torie), evi pentru cazane (Boiler Line) i evi pentru industria petrolier (OCTG Premium Line, Filetaj, Ajustaj, Accesorii).

Procesele tehnologice de pe amplasament necesit o serie de utilit i precum energie electric , ap tehnologic , gaz metan, aer comprimat, cât i numeroase materiale auxiliare.

Prezentarea condi iilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istoric

Unitatea este localizat pe platforma industrial a municipiului Zal u, amplasamentul fiind unul tipic industrial. Suprafe ele de teren interioare sunt în mare parte betonate, existând i zone verzi (mai ales în zona principal de acces în unitate). Din analizele de calitate sol i apa subteran a rezultat c pe amplasament nu a fost identificat un nivel semnificativ de poluare istoric .

Alternative principale studiate de c tre Solicitant (legate de loca ie, justificare economic , orientare spre alt domeniu, etc.)

Deoarece SC SILCOTUB SA este o unitate industrial proiectat i pus în func iune în anul 1981 iar amplasarea halelor de produc ie a fost stabilit la acea data, în prezent nu s-au mai analizat alte variante privind localizarea unit ii, mai ales c , din punct de vedere economic, amplasamentul este avantajos, oferind mai multe posibilit i de acces în zon . În plus, deoarece prezentul amplasament este localizat într-o zona industrial , impactul asupra zonelor reziden iale sau sensibile este diminuat.

1.2 TEHNICI DE MANAGEMENT

1.2.1 Sistemul de management

În prezent, SC SILCOTUB SA are implementat și certificat un sistem de management de mediu (SMM) în conformitate cu cerințele standardului ISO 14001:2015. 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 răspundă condițiilor de conformare cu reglementările în vigoare. Monitorizarea emisiilor în mediul înconjurător se face prin subcontractarea unui laborator autorizat și acreditat conform Standard ISO 17025. 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 ține o evidență completă a materialelor și materiilor prime intrate și se urmărește calitatea acestora (în laboratorul propriu). În plus, se ține o evidență a consumurilor 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 de euril (minimizarea utilizării materiilor prime)

Se realizează periodic audituri de supraveghere a funcționalității sistemului de management de mediu certificat (ISO 14001:2015) 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 deuri 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 deuri 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 biele 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 (Tragătorie de evi)
 Vopsire/lăcăuire

Tratare anticoroziv
Colectare de euri metalice

1.5 EMISII I REDUCEREA POLU RII

Pentru amplasamentul SC SILCOTUB SA, Zal u 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, $\text{Ø} = 1,2$ m;
- co de evacuare pulberi (H = 25 m, $\text{Ø} = 2$ 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 acoperi ului halei), $\text{Ø} = 1,7$ 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 acoperi ului halei), $\text{Ø} = 0,2$ 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 acoperi ului halei), $\text{Ø} = 0,27$ 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 acoperi ului halei), $\text{Ø} = 0,27$ 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, în l ime 3 m deasupra acoperi ului 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 acoperi ului halei) $\text{Ø} = 0,5$ m;
- co de evacuare gaze de ardere i pulberi de la cuptorul de tratament termic BAF 3 – hala Boiler Line - H = 14 m, $\text{Ø} = 0,8$ 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, $\text{Ø} = 0,8$ m;
- co de evacuare SO₂ de la baia de decapare din sec ia de cosmetizare – Tr g toria de evi – H = 6,8 m, $\text{Ø} = 0,11$ m, debit de exhaustare 50.000 m³/h;
- co de evacuare SO₂ de la baia de decapare din sec ia de decapare – Tr g toria de evi – H = 6,5 m, $\text{Ø} = 0,11$ m;
- co de evacuare COV i pulberi de la cabina de l cuire KOHNE – sec ia Ajustaj – H = 11 m, $\text{Ø} = 0,5$ 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, $\text{Ø} = 0,6$ 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, $\text{Ø} = 0,4$ m, cu ventilator ce are debitul de evacuare de 12.000 m³/h;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de COV de la tunelul de uscure VENKAJOB cu U.V. - Sec ia Filetaj - H = 20 m, $\text{Ø} = 0,4$ 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, $\text{Ø} = 100$ 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, $\text{Ø} = 0,4$ m;
- co de evacuare emisii de COV de la instala ia Dopeless (vopsire) – hala Mufe – H = 2 m, $\text{Ø} = 0,45$ 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, $\varnothing = 0,45$ 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, $\varnothing = 0,9$ 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, $\varnothing = 0,25$ m i 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, $\varnothing = 0,355$ m i debit de exhaustare de 4.000 m³/h;
- co de evacuare emisii de COV de la instala ia de vopsit capete de eav (BOX), H = 13 m, $\varnothing = 0,3$ m i debit de evacuare de 1.100 m³/h;
- co metalic de evacuare emisii de COV de la instala ia de l cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 1 – OCTG Premium Line - H = 10 m, $\varnothing = 0,25$ m i debit de evacuare de 3.000 m³/h;
- co metalic de evacuare emisii de COV de la instala ia de l cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 2 – OCTG Premium Line - H = 10 m, $\varnothing = 0,25$ m;
- co metalic de evacuare emisii de COV de la instala ia de l cuire/uscare Dopeless, cabina nr. 3 – OCTG Premium Line - H = 10 m, $\varnothing = 0,25$ m i debit de evacuare de 3.000 m³/h;
- instala iei de exhaustare emisii de COV de la instala iile de sablare Dopeless – OCTG Premium Line - debit de evacuare de 2.750 m³/h, suprafat filtrant de 80 m², 4 cartu e tip PS 4/B i mediu de filtrare microfibr ;
- co metalic de evacuare emisii de aerosoli cu oxizi metalici de la instala ia de fosfatare – OCTG Premium Line - H = 11,2 m, $\varnothing = 0,25$ m i ventilator cu debitul de evacuare de 1.000 Nm³/N;
- ma ina de filetat tip MAZAK ce emite vapori de emulsie i prezint , ca i echipament de depoluare, un sistem local agregat tip Donaldson prev zut cu filtru de vapori tip plas de sârm ;
- tubulatur metalic de evacuare emisii de pulberi de la instala ia de detensionare – Hala Accesorii – H = 11,5 m (din care 1,5 m deasupra acoperi ului), $\varnothing = 0,25$ m, debitul de evacuare de 10.000 m³/h;
- co de evacuare emisii de aerosoli cu oxizi metalici de la instala ia de fosfatare accesorii – Hala Accesorii - H = 1,5 m deasupra acoperi ului, capacitate sistem de evacuare de 20.000 m³/h i capacitatea scrubber-ului vertical de 20.000 m³/h;
- cabina de vopsire – Hala Accesorii – prezint un sistem de exhaustare pentru emisii de pulberi i COV cu un debit de 20.000 m³/h, H=11,5 m,
- 5 co uri metalice de evacuare a emisiilor de pulberi i gaze de ardere de la centrala termic , H = 9 m deasupra acoperi ului (1 buc – cazan abur - $\varnothing = 0,650$ m, 2 buc – cazan abur - $\varnothing = 0,550$ m i 2 buc – cazan ap cald - $\varnothing = 0,6$ m;
- co evacuare COV si pulberi de la instala ia de l cuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de l cuire, H = 13 m; Debit exhaustare: 4.000 m³/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);
- co evacuare COV de la instala ia de l cuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de vopsire; H = 9 m (de la cota + 4.5 m fa de pardoseal); Debit exhaustare: 4.000 m³/h, sec iunea co ului: dreptunghiulara (0.5x0.3 m);
- emisii fugitive din halele de productie (aerisirile cu tiraj natural ale halelor de productie)

ÎN AP

- apa uzat industrial de la tratamentul chimic al evilor cu con inut de materii în suspensie, Fe²⁺, Zn²⁺, NO₃⁻, PO₄³⁻ i SO₄²⁻ i de la gospod aria de ap cu con inut de particule de ulei;

- apa de r cire de la Laminorul continuu (suspensii solide, particule de ulei, Fe²⁺, Zn²⁺, Cr⁶⁺ i Ni²⁺), cuptorul cu induc ie CIF din sec ia de Laminare (emisii calorice în ap conven ional curat) i cuptoarele de c lire, revenire; BAF – tr g toria de evi, Laminor continuu, hala Boiler Line (emisii calorice în ap conven ional curat);

- ape uzate menajere cu con inut de suspensii i substan e organice aferente activit ilor conexe;
- ape pluviale.

PE SOL

- depozitarea aglelor;
- depozitarea acizilor;
- depozitarea laptelui de var;
- depozitarea lamului care rezult din filtrele sta iei de neutralizare;
- zona cuvelor de decapare de la atelierul de tratament chimic al evilor;
- zona de colectare a solu iilor epuizate de la atelierul de tratament chimic al evilor;
- zona de uleiare a evilor de la sec ia Tr g torie evi;
- traseul apelor uzate tehnologice;
- depozitul de carburan i;
- depozitul temporar de under uleios de lâng decatorul orizontal;
- depozitarea crustelor de tunder
- re ele de canalizare menajer subterane;
- depozitarea selectiv a de eurilor.
- apa uzata industrială cu continut de materii în suspensie, provenit în special din operatia de destunderizare
- apele de r cire- pierderi accidentale de uleiuri din sistemele de ungere ce pot ajunge în sistemul de canalizare

Surse de zgomot i vibra ii pe amplasament: instala iile i podurile rulante pentru transportul materiilor prime i produselor finite, frecarea/lovirea evilor i a aglelor în cadrul fluxului tehnologic (laminare la cald, ajustaj, tr g torie), func ionarea motoarelor electrice de mare capacitate i a compresoarelor, turnul de r cire a apelor tehnologice, transportul uzinal.

Reducerea polu rii

- Pentru reducerea emisiilor în aer, cuptorul cu vatr rotativ este dotat cu treapt de recuperare a energiei termice din gazele arse;
- Laminorul continuu are un echipament de depoluare cu filtru umed;
- Cuptorul intermediar pentru preînc lzure evi de la linia Laminor Continuu prezint arz toare recuperative, 300 kW fiecare;
- Cuptoarele de tratament termic (OCTG i Tr g toria de evi) sunt echipate cu arz toare regenerative pentru reducerea consumului de combustibil;
- Cabinele i instala iile de vopsire, l cuire i uscare prezint filtre pentru reducerea emisiilor de COV i pulberi;
- Instala iile de detensionare (Premium Line i Accesorii) sunt dotate cu filtre pentru reducerea emisiilor de pulberi;
- În sec ia Ajustaj sablarea se realizeaz cu recuperarea materialelor de sablare iar în sec ia Premium Line instala ia prezint filtre de reducere a emisiilor de pulberi metalice;

- Instalația de lăcuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de lăcuire este dotată cu filtru metalic în cascada, Panza filtru cu clasa de filtrare G4, Filtru cu buzunare, clasa de filtrare M5;
- Instalația de lăcuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de vopsire este dotată cu Filtru particule cu buzunare cu grad de filtrare M5;
- Liniile de fosfatizare sunt echipate cu scrubbere ce filtrează emisiile de aerosoli cu oxizi metalici;
- Instalațiile de detensionare din hala Premium Line și Accesorii sunt prevăzute cu echipamente de depoluare – filtre;
- 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;
- Sistem de ventilație în zona vopsire mufe, Atelier Mufe, sistem care să asigure înprospătarea aerului în hal; Sisteme de filtrare și retenție particule pentru instalațiile de lăcuire (Venjakob, Intech – Boiler Line, Intech Premium Line, Intech – API OCTG), pentru instalațiile de detensionare (Premium Line, Accesorii);
- Sisteme de filtrare și retenție particule și COV pentru instalațiile de lăcuire (Kohne - Ajustaj, instalația de vopsire Accesorii);
- Apele de răcire sunt epurate și recirculate;
- A fost instalat un sistem de decantare suplimentară și filtrare ape uzate de la stația de neutralizare (investiție nouă), iar apa rezultată în final va fi utilizată în sistemul intern de răcire;
- 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 și tratare constant în scrubbere. Monitorizarea emisiilor se realizează conform programului de monitorizare stabilit prin AIM nr. 1/22.01.2018.

1.6 MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DE EURILOR

Deeurile de oțel, constând în pan de oțel, rezultate din procesul de fabricație, sunt colectate, inclusiv de la colaboratorii externi care prestează servicii de prelucrare teavă pentru Silcotub SA, și reintroduse în fluxul tehnologic de fabricație a țelurilor în unitatea situată în Cămin.

1.7 ENERGIE

Sunt monitorizate consumurile de energie în cadrul proceselor de producție. Există un sistem de comparare cu consumuri prestabilite (bugetate) în vederea optimizării consumurilor reale. În cadrul unității sunt utilizate surse de energie „curate”: gaz metan, energie electrică, abur tehnologic și aer comprimat, care asigură un impact minim posibil pentru mediul înconjurător.

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 insemna 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 poluariilor accidentale.

1.9 ZGOMOT I VIBRA II

Nivelul de zgomot determinat (de Laboratorul Chimic Wessling Romania Tg.Mures) în punctele de monitorizare stabilite prin autorizatia 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 2018 valorile au fost conforme cu cerin a legal în acest domeniu (STAT 10009-2017), 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 INSTALATIA

SC SILCOTUB SA î i desfa oar activitatea în cadrul unei platforme amplasat în zona industrial cu activit i similare i provine dintr-o societate tot cu profil siderurgic.

1.13 LIMITELE DE EMISIE

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

Pentru apele menajere: HG 188/2002 – NTPA 002 privind evacuarea apelor uzate în re elele de canalizare ale localit ilor, modificat i completat cu HG 352/2005;

Pentru apele subterane: Ordin nr. 621/ 2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din Romania, Corpul de apa ROSO07. Nu sunt stabilite limite privind calitatea apei subterane în autorizatia de gospod rire a apelor nr. 403/30.10.2017;

Pentru sol: Ordinul 756/1997 pentru aprobarea Reglement rii privind evaluarea polu rii mediului;

Pentru emisii în atmosfer : Ordinul MAPPM nr. 462/1993 pentru aprobarea Condi iilor tehnice privind protectia atmosferic i Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluan i atmosferici

produsi de surse sta ionare; Legea 278/2013 privind emisiile industriale i HG 140/2008 privind stabilirea unor m suri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European i al Consiliului nr. 166/2006 privind înfiin area Registrului European al Poluan ilor Emi i i Transfera i i modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE i 96/61/CE;

1.14 PROGRAMELE DE CONFORMARE I MODERNIZARE

AIM nr. 1/22.01.2018 nu include un plan de ac iuni/m suri, dar societatea continu s investeasc în moderniz ri ale instala iilor, acestea conducând la o continu 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 14001:2015 emis de Lloyds Register Quality Assurance, nr. LRC 6014676/EMS/U/EN/M/008, valabil până la 21.07.2019.
---	--

Dacă sunteți sau nu certificați sau înregistrați așa cum a fost prezentat mai sus, trebuie să completați cele două opțiuni de mai jos. În general există două 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 Prezentă și ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	DA	DECLARAȚIE DE POLITICĂ DE MEDIU	CEO Companie
2	Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	DA	PROGRAME PREVENTIVE DE SCHIMBARE SUBANSAMBLE	Director mentenanță
3	Aveți o metodă de ÎNREGISTRARE a necesităților de întreținere și revizie?	DA	RAPOARTE DE ACTIVITATE, SCHIMB PROGRAME DE REVIZII ȘI REPARAȚII	Director mentenanță
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	DA	RAPOARTE DE VERIFICĂRI METROLOGICE PENTRU APARATE DE MĂSURĂ ȘI CONTROL	Manager laborator/ Responsabil laborator metrologic

	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)	Director sanatate, siguranta, mediu (HSE)
6	Ave i un sistem prin care stabiliti 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 departament mediu
7	Ave i un plan de prevenire i combatere a poluarilor accidentale ?	DA	Plan de interventie în caz de poluari accidentale	Responsabili sectoare de productie si mentenanta: -
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 Prezentat 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 potentiale 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 conform tematicii de instruire si a frecventei stabilite prin procedurile interne pentru tot personalul.	Departament Mediu
10	Exista o declaratie clara a abilitatilor i competentelor necesare pentru posturile cheie?	DA	Fise de post	Sefi de sectoare de activitate

	Cerin a caracteristic a BAT	Da sau Nu	Documentul de referin sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilit i Prezenta i ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerin
0	1	2	3	4
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dac exista) i în ce m sura va conformati lor?	Se aplica politica Grupului Tenaris în domeniul instruirii; Se respecta legisla ia na ionala în domeniu	Instructaj general i specific de protectia muncii i psi Instruiri profesionale i specifice pentru sistemul de calitate si management de mediu	Departament HSE Departament resurse umane Departament Protectia Mediului
12	Ave i o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare i raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de m suri pentru reducerea oricarui impact produs i pentru initierea i aplicarea de m suri preventive i corective?	DA	Programul de monitorizare a emisiilor, din cuprinsul Autoriza iei integrate de mediu nr. 1/22.01.2018 PRD 01441/ Identificarea i evaluarea aspectelor de mediu PRD 01444 Gestionarea evenimentelor si actiunilor HSE	Departament HSE
13	Ave i o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea i raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de m suri corective i de prevenire a repetarii?	DA	PRD 01444 Gestionarea evenimentelor si actiunilor HSE	Departament HSE
14	Ave i în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dac toate activit ile sunt realizate în conformitate cu cerin ele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	DA	Audituri externe anuale de supraveghere si odata la 3 ani de recertificare, din partea Lloyd's a sistemului de management de mediu (ISO 14001:2015). Audituri interne Verificari periodice	Departament HSE
15	Frecventa acestora este de cel puțin o data pe an?	DA	Audituri anuale de supraveghere SMM	Departament HSE

	Cerin a caracteristic a BAT	Da sau Nu	Documentul de referin sau data până 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 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 ? Denumiti postul cel mai important care are în sarcina analiza performantei de mediu</p>	DA	Programul de monitorizare a emisiilor, din cuprinsul Autoriza iei integrate de mediu nr. 1/22.01.2018; RAPORT ANUAL DE MEDIU	Managerul general al societ ii Departament HSE-Mediu
17	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?	DA	Programul de monitorizare a emisiilor, din cuprinsul Autoriza iei integrate de mediu nr. 1/22.01.2018; Raport anual de mediu Analiza anuala efectuata de management, conform cerintelor standardului ISO 14001/2015.	Managerul general al societ ii Responsabil protectia mediului
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse în urmatoarele domenii, a a cum sunt cerute de IPPC:	DA	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.	
	– 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
	– alocarea de resurse;	DA		Manager general

	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
	– 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 partea 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 14001:2015, ce a fost certificat de Lloyd’s Register Quality Assurance România (certificat nr. LRC6014676/EM/U/EN/M/008, valabil pân la data 21 iulie 2019). 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 documentaiei i registrelor			
Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente a,,le sistemului dumneavoastr de management dati informaiile solicitate.			
Politici	Sistem IDM (Integrated Document Mangement)	Declaratie de politica de mediu	Conducerea unitatii
Responsibilitati	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 instructiuni de lucru	Departament Calitate, Mediu, Departamente operationale
Registrelor de monitorizare	Departament Protectia Mediului	Registre de analize, rapoarte de analiza	Departament Protectia Mediului
Rezultatele auditurilor	Sistem AVM / TSE	Rapoarte de audit	Responsabil protectia 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	Tenaris University

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/ compozitie (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2018)		Pondere % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % 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 adecvată (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 sa sau prin cantitatea stocată?
		U.M.	Cantitate				
Acetilena	H220; H280	kg	2.818		Conform specificațiilor din Fisa cu date de securitate		
Acid sulfuric concentrat 96-98%	H314	to	454				
Ulei protecție anticorozivă	H304; EUH066	l	32.279				
Argon spectral	H280	mc	556				
Bare din oțel	-	to	236.240		Nu se aplică		
Var hidratat	H315; H318; H335	to	292		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

Seciunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Frazz R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ i cantitativ) (anul 2018)		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				
Agent de curatire pentru suprafete metalice	H290; H314	to	63,7		Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
Capace protectoare	-	kg	6.404		Nu se aplica		
Carton ondulat	-	kg/ PZA	38.655		Nu se aplica		
Cerneal alb	H225; H319; H336	l	829		Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
Cerneal alb	H225; H319; H336	l	64				
Cerneal acrilic – diferite culori	H319; H225; H315; H373	kg	470				
Inhibitor coroziune apa racita	H314	kg	1.350				
Fosfatant	H290; H302; H314;	to	122,2			Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate	

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2018)		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 adekvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) și va fi aceasta utilizata (dacă nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura și sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
	H400; H411.						
Fosfatant	H290; H314; H317; H350i; H360D; H373; H412.	to	91,2		Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
Agent de curatire pentru suprafete metalice	H290; H314.	to	13				
Vaselina pentru filete	H319	l	1.513				
Alice SABLARE	-	to	5,5				
Dop protectie teava	-	PZA	775.000				
Vaselina pentru filete	H319	to	12,53			Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate	
Agent de curatire pentru suprafete metalice	H290; H314	to	19,5				
Folie polietilena	-	kg	17.262,4		-		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2018)		Pondere % în produs % în apa de suprafa % în canalizare % 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 adekvată (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 natura sa sau prin cantitatea stocată?
		U.M.	Cantitate				
Motorina	H332; H315; H351; H411; H304.	l	45.000		Conform specificațiilor din Fișa cu date de securitate		
Emulsie	H314; H335	to	10,4				
Diluant	H225; H312; H315; H319 H332; H336;	l	3.730				
Alcool tehnic	-	l	1.466				
Grafit	-	to	255				
Lac pentru protecție anticorozivă	H225; H312; H315; H319; H332; H336.	l	1.580		Conform specificațiilor din Fișa cu date de securitate		
Vaselina pentru filete	H319	to	5,26				

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2018)		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) și va fi aceasta utilizata (dacă nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata?
		U.M.	Cantitate				
Grafit	H319	to	4,75		Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
Inhibitor	H351; H361; H373; H412	to	5,67				
Acid sulfuric	H290; H315; H319	to	16,58				
Butelie oxigen tehnic 2.5	H270; H280	BUC	568		Conform specificatiilor din Fisa cu date de securitate		
Diluant	H225; H312; H315; H319; H332; H336	to	14,806				
Platbanda	-	to	211,31		-		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2018)		Pondere % în produs % în apă de suprafa % în canalizare % 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 adekvată (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 sa sau prin cantitatea stocată?
		U.M.	Cantitate				
Lichid răcire	H319; H315; H412	to	215				
Uleiuri de protecție împotriva coroziunii	H319	to	0,2				
Clorura de calciu - granule	H319	to	2,13		-		
Activant	H319	to	0,175				
Diluant	H225; H319; H336.	l	521				
Diluant	H225; H312; H315; H319; H332; H336; H222; H229 ; H336 H412	l	100		Conform specificațiilor din Fișa cu date de securitate		
Dop plastic	-	kg	12.066		-		

Secțiunea 3 – Intrări de Materiale

Principalele materiale/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Frază R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ și cantitativ) (anul 2018)		Pondere % în produs % în apă de suprafa % în canalizare % 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 sa sau prin cantitatea stocată?
		U.M.	Cantitate				
Ambalaje din lemn (lăzi, distanțiere)	-	PZA	237.000		Produse reciclabile		
Ulei hidraulic	amestec nepericulos	to	67				
Ulei de motor, transmisie, ungere	amestec nepericulos	to	130		Conform specificațiilor din Fisa cu date de securitate		
Ulei protecție anticorozivă teavă	H304	to	38		Conform specificațiilor din Fisa cu date de securitate		
Lichid de răcire	H315 H318	to	60		Conform specificațiilor din Fisa cu date de securitate		
Lacuri pe bază de apă	H315 H318 H317 H412	to	138,58		Conform specificațiilor din Fisa cu date de securitate		
Lacuri cu polimerizare UV	H315 H318 H317 H411	to	31,45		Conform specificațiilor din Fisa cu date de securitate		

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.

Materialele principale (bare de metal numite plăci) sunt depozitate pe platformă betonată în aer liber. Platforma este dotată cu sisteme de drenaj care 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 plăci dotată cu sistem de colectare ape pluviale care spală platforma de depozitare.

Cerință 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 nr. 1/22.01.2018	Departament protecția mediului

<p>Listati orice inlocuiri preconizate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.</p>	<p>In 2018, s-au pus de în funcțiune următoarele linii de producție/investiții:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Linia de prelucrare tevi tip air-bag Rattunde 2; - O noua mașină de sablare în atelierul Mufe, cu sistem automat local de filtrare; - Modernizare linia API-OCTG; - Urmează a fi dezafectată instalația de lacuier Venjakob din hala OCTG - Sistem de ventilație în zona de vopsire – Atelier Mufe; - Modernizarea sistemului de tratare a apei evacuate de la stația de neutralizare a apelor acide, prin instalarea de bazine decantoare suplimentare și sistem de filtrare; - Rețea de hidranți exteriori și interiori, grup de pompare și rezervor de apă. - Reorganizarea zonelor de depozitare sub-produse/de eu pan. - Achiziție teren și clădiri aferente de la Cuprom SA Sucursala Zalău. La momentul elaborării documentației nu se cunoaște destinația viitoare a amplasamentului 	
<p>Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament?</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 unora 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 minimizării 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.	Departament protecția mediului
2	Listati principalele recomandări ale auditului și termenele de conformare.	Recomandările au fost implementate, Silcotub urmărind 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 oportunități de minimizare a de eurilor și termenele de realizare	Nu este cazul	
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit	Auditul de recertificare SMM 2019	Responsabil protecția mediului
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea de eurilor cel puțin o dată la 2 doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	Da. Supravegherea managementului deșeurilor rezultate se realizează anual și sunt raportate la APM.	Responsabil protecția mediului

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 Consumul de ap

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa prelevat (m ³ /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare în proces pentru faza respectiva
<p><i>Apa din foraje proprii de mare adâncime, Dn = 8": (potabila i pentru uz tehnologic)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - F1 = 6 m³/h Ad = 302 m - F2 = 8 m³/h Ad = 305 m - F3 = 5 m³/h Ad = 310 m <p>3 foraje de adancime – ex. Cuprom</p> <ul style="list-style-type: none"> - F1_C - H=310 m – in conservare - F2_C - Ø=100 mm, H=310 m – in conservare - F3_C - Ø=50 mm H=250 m – in conservare 	<p><i>An de referin 2018</i></p> <p>297.467 m³</p>	<p><i>Laminor continuu</i></p> <p><i>Medie 4.000* mc/luna apa ind</i></p> <p><i>Tr g toria de evi</i></p> <p><i>Medie 15.000 mc/luna apa industrial</i></p>	<p>95 %</p> <p>0 %</p>	<p>95%</p>
<p><i>Apa din re eaua or eneasc SC Compania de apa SOME SA Cluj, sucursala Zal u (potabila i industrial)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - racord Dn 100 la aductiunea Virsolt - racord Dn 250 la re eaua de apa potabila de pe str. Industriilor - racord Dn 250 la re eaua de ap potabil pentru prelevarea apei utilizate în scop tehnologic 	<p><i>An de referin 2018</i></p> <p>423.231 m³</p>			

*Numai apa proaspat , fara cea recirculata

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
BAT	Rata recirculare 95%	95%
Autorizatia de gospodarie ape AGA nr. 403/30.10.2017 * AIM nr. 1/22.01.2018	NORME DE APA: Recomandari BAT: 1 - 15,5 mc/to produs Recirculare interna: - 95%	Laminor continuu și Trg torie evi 3,60 m ³ /ton produs

O diagrama a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată mai jos/anexate/altele Schema de bilant a apei în cadrul instalației (de la prelevare până la evacuarea în receptorul natural) este prezentată mai jos/anexat	Anexa nr.2
--	------------

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 cinderului.

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 plăgilor 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 (Trg torie de evi):

Degresare:

Purificarea soluțiilor de degresare pentru mărirea timpului de viață (prin decantare, centrifugare etc.) și recircularea, reutilizarea nămolului 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 decapă 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 b-urilor de decapare.

Schimb ionic prin curent lateral sau a electrodiálizei (pentru acidul amestecat) sau alte metode pentru recuperarea acidului liber pentru regenerarea b-urii. 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 b-urile de decapare, epuizate, sunt neutralizate cu lapte de var în Stația de neutralizare.

Spălare

Spălare statică sau în cascadă. Reutilizarea apei de spălare pentru a reumple b-urile precedente.

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

Cerință caracteristică privind BAT	Răspuns	Responsabilitate
A fost realizat un studiu privind eficiența utilizării apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Nu, dar consumul de apă pe unitatea de produs este conform cu recomandările BAT	Personal tehnic Responsabil de mediu
Listati principalele recomandări ale aceluși studiu și termenele de realizare Anexați planul de acțiune pentru punerea în practică a recomandărilor și termenele stabilite.	-	
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Consumul specific de apă tehnologic pe unitatea de produs a scăzut în 2018, comparativ cu 2016.	Personal tehnic Responsabil de mediu
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	optimizare consum de apă la bainele de decapare reducere pierderi accidentale de apă tehnologice	Mentenanța Utilității
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 recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	Unitatea realizează proiecte/initiative locale pentru îmbunătățirea 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 (5 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;
- ciclon decantor ($V=1.800 \text{ m}^3$);
- stație de filtre cu nisip cuaros (6 filtre mecanice, $Q=500 \text{ m}^3/\text{h}$);
- turnuri de răcire cu tiraj forțat (8 celule, $Q=500 \text{ m}^3/\text{h}$);
- stație de pompare apă curată;
- decantoar orizontal bicelular ($V \text{ decantor}=200 \text{ m}^3$);
- sistem de recuperare produs petrolier (pod raclor și skimmer cu tambur)
- filtru presa slam tunder uleios
- platformă betonată (60 m^2) pentru depozitarea uleiului evacuate din ciclon.

Apa industrială de adaos se preia la GA de la rețeaua municipală printr-un branșament $D_n=250 \text{ mm}$.

Distribuirea 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 recirculată:

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

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

Preluarea apei curate recirculate, impurificata cu mici cantitati de produse petroliere, se face la bazinul de apa calda de la ciclon decantor, de la Laminor continuu și direct la Tr g torie.

Preluarea apei murdare recirculate se face la Ciclonul Decantor, de la Laminor Continuu.

Prima etapa de epurare a apei murdare este ciclonarea 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 2007 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.

Racirea apelor industriale recirculate, conventional curate, care se întorc de la consumatori încălzite, se realizează în turnurile de răcire. Racirea 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.

După o decantare și o filtrare suplimentară, apa rezultată din stația de neutralizare a apelor rezultate din procesul de tratare chimică a evelor (secția Tr g torie evi), este utilizată în sistemul intern de răcire, prin racordare la rețeaua internă de alimentare cu apă. Astfel, apa epurată nu mai este deversată în canalizarea orizontală, aceasta recirculându-se în procesul de răcire existent.

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 conventională 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 apa 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 3.4.3.2. 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-curățenie.
- 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 maxima
Laminare la cald		- prelucrarea aștelelor la cald prin laminare - perforare	260.000 t/an
Ajustaj		- finisarea evilor	120.000 t/an
Filetaj (include Linia API-OCTG)		- filetarea evilor	80.000 t/an
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 petrolier	95.000 t/an
Boiler Line		- producția de tevi pentru aplicațiile din sectorul producției de energie electric	75.000 t/an
Trăgătorie de evi la rece		- producția de capete de aștele și ev	32.000 t/an
Accesorii		- producția de accesorii tip "pup-joints" pentru evi de diferite dimensiuni	1.000 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 o 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 prim aștelele 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 aștelelor (materie prim)
- Control - aștelele sunt controlate înainte de a fi introduse în procesul tehnologic de fabricare a evilor, astfel:

- 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);
- 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 de 1600 tf:

agla este transportată cu ajutorul podului rulant și depusă în pachete, pe dispozitivul de tăiere a foarfecii ghilotin . agla este transportat cu ajutorul cîștii de rulare cu role de alimentare între cuștile 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. Încărcarea aștelor debitate în cuptorul cu vatră rotativ (CVR)

Se realizează cu mașina de încărcat 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 încărcate în cuptor cu ajutorul mașinii de încărcare. Încărcarea 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, la temperaturi ce variază între 1.200 și 1.310 °C, în funcție de grupa oelului.

Reglarea temperaturii și a debitului de gaz în interiorul C.V.R se realizează cu ajutorul buclelor 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 cașă cu doi cilindri bitronconici și are rolul de a transforma blocul în ebos, prin trecerea acestuia prin calibrul format din valțuri și liniale, avînd 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, liniile, suportii, pîniiile 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.

4. Îndepărtarea underului de pe eșos se realizează în stația de desunderizare.

5. Laminarea eșosului sub formă de eșav

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

6. Extragerea dornurilor din eșav - se realizează cu un sistem de pârgă de transfer a ansamblului dorn-eșav spre extractorul de dornuri de tip "banc de tras".

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

8. Încălzire cuptor cu inductor (CIF)

evile sunt încălzite cu ajutorul unui cuptor cu inducție prevăzut cu 6 bobine, de la o temperatură de 500-700 °C până la 900°C în cazul oelurilor nealiatate, respectiv 920°C în cazul oelurilor slab aliate. Această instalație funcționează în regim automat sau semiautomat.

9. 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 evi din oțel produse. Cuptorul, cu dimensiuni în plan de 36 x 8 m, este amplasat în hala Laminor Continu, 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 pivotante de transportat teava prin cuptor.

10. Obținerea dimensiunilor finale ale evii

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

11. Răcire a evilor - răcirea din laminor, eșava este preluată de o cale cu role și este transportată pe patul de răcire.

12. 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.

13. 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

evile 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 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 anfrinat.

Faza următoare constă în aspirarea evilor, în scopul îndepărtării underului și panoului acumulat în interior în fazele anterioare. Dacă tehnologia de lăcuire 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 (capacitate: 250 kW; presiune combustibil la arzător: 35 mbar; temperatura aer la arzător: 20°C; presiune aer la arzător: 40 mbar). Apoi se procedează la controlul nedestructiv cu curenți turbionari, fază continuată cu preîncălzirea în vederea sablării, lăcuirii, 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 curățare prin încălzire și 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 mână 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 burlan și 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.

Prin modernizarea Liniei API-OCTG, linia de filetare a fost modificată și au fost instalate mașini și utilaje noi pentru operațiile de înșurubare, lăcuire și pachetizare, un nou sistem de cântărire și măsurare a lungimii evii în vederea asigurării trasabilității eav cu eav, a fost modificată zona de evacuare a evilor de la cuptoarele de tratament termic și mână de filetat Mazak a fost relocată. Astfel, procesul de producție a fost optimizat prin utilizarea unor echipamente moderne, de ultimă generație, cu grad ridicat de automatizare.

Producere evi OCTG - Linia API OCTG modernizat

Principalele faze ale procesului tehnologic pe linia modernizată API – OCTG sunt următoarele:

1. 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°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.

Mână 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 m³ 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 .

Mână de degresare și uscare este echipată cu sistem local de aspirare având un debit de 2000 m³/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.

2. Înșurubare 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 a fi aplicat vaselină pe filet. Robotul pentru înșurubare utilizează un dorn acționat hidraulic pentru a deplasa mufa și a asigura cuplarea mufei pe capătul evii.

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

3. Aplicare protector pe capăt mufă – se realizează cu ajutorul unui robot, în sistem automat. Înainte de înșurubare protector, se asigură degresarea acestuia cu vaselină pentru protecție anticoroziv .
4. Protejarea evilor

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

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

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

Instalația de lăcuire este compusă din:

- bobină inducție - evile sunt încălzite de la temperatura de admisie la temperatura corespunzătoare a suprafeței de procesare. Încălzirea se face cu ajutorul unei bobine cu putere instalată 280 kVA.
- 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 ușă dublă care găzduiește 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 evă 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 inele de aplicare, care sunt poziționate la intrarea și la ieșirea 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 m³/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 fără 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/m³

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

Îl cuit. Aerul este aspirat de mai multe ventilatoare din cameră, încălzit cu 2 arzătoare cu gaz natural (2 x 120 kW) până la temperatura setată (max 40-60°C) și reintrodus apoi în cabina de uscare. Numai o parte din aer este transportat până la exterior, în scopul de a controla, de asemenea, umiditatea aerului (10-15% din debitul de volum).

Detalii tehnice cabina de uscare:

- Dimensiune 17,9 x 9 x 2,8 m
- Debit exhaustare: 4.000 m³/h
- Arzătoare: 2 x 120 kw
- Temperatura de uscare: max 40 - 60°C
- Consumul maxim de gaz este de aproximativ 24 m³/h
- Secțiunea coului: dreptunghiular (0.5x0.3 m)
- Înălțimea coului: 9 m (de la cota +4.5 m față de pardoseală)
- Temperatura gazelor: (t = 100°C)
- Material: Tablă galvanizată fără izolație
- Sistemul de filtrare este compus din: Filtru particule cu buzunare cu grad de filtrare M5.

Valoarea emisiilor de pulberi: max. 3 mg/m³

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

5. Măsurarea lungimii și a greutății

Măsurarea lungimii și greutății se realizează online de către un echipament automat pe fiecare bucată de țesătură. Defectele neconforme sunt identificate, segregate și depozitate în loja separat până la stabilirea deciziei finale (derogare, reîncadrare, dețesătură).

6. Marcarea și poansonarea țesăturilor – WMS - se realizează cu cerneală cu ajutorul unor echipamente automate în conformitate cu cerințele clientului și constă în marcarea de inele colorate, țesătură, marcă LOGO, matrice de date, marcă longitudinală.

7. Etichetare, pachetizarea și ambalarea țesăturilor

Ambalarea țesăturilor se realizează în mod automat, prin formarea de pachete în forma unui hexagon, fiind legate cu platbanduri și capse realizate cu ajutorul mașinii de pachetizare Signode.

După ambalare, fiecare pachet are atașate etichete cu datele de identificare, corespunzător comenzii.

8. Depozitare

Produsele finite sunt depozitate în zone special amenajate astfel încât să se asigure că pe perioada depozitării integritatea produselor să nu fie afectată. Țesătură pachetizată, etichetată și marcată este transportată în depozitul de produse finite de unde se livrează către client.

Hala Mufe

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

- debitare;
- prestrunjire;
- filetare interioară.
- Inspectie CND – examinarea mufelor pentru depistarea defectelor de suprafață, utilizând metoda pulberilor magnetice umede, fosforarea, poansonarea și vopsirea suprafeței exterioare cu particule magnetice
- Tratamente suprafață – prin sablare Fosfatate mufe
- Vopsire mufe prin roluire și marcarea mufelor
- Protecție anticorozivă prin tehnologia Dopeless

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 prealabilă 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 vopselei și protector pe baza de apă;
- sistem de exhaustare compus din două instalații separate pentru fiecare tip de produs care se aplică pe mufă;
- 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.

- Pachetizare și ambalare mufe
- Depozitare mufe

Producere evi pentru industria petrolier – 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 eav cu scopul de a scădea duritatea oelului;
- Filetare evi – capetele de eav 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;
- Fosfatare – se realizează prin imersia succesivă în bazine de tratament termochimic;
- Preînșurubare/înșurubare mufe – înșurubarea 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 unei stații de lăcuire dotate cu lămpi IR pentru uscarea și sistem de exhaustare (debit – 1.100 m³/h; în lăcuire co-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 teava, o acoperire uscată, multifuncțională a filetelor de teava, 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 ȋnderul și/sau oxizii de pe suprafața exterioră a capătului evii (zona filetată);
- Tratarea filetelor de eav cu tehnologia Dopeless – se realizează în 3 cabine de pulverizare, astfel:
 - o Cabina de pulverizare nr. 1 – pentru aplicare produse anticorozive tip NT pe filet exterior sau tip D pentru filet interior;
 - o Cabina de pulverizare nr. 2 – pentru aplicare de produs anticoroziv tip C (cear protectoare) pe filet interior;
 - o Cabina de pulverizare nr. 3 – pentru aplicare produs anticoroziv tip NT pe filet exterior – similar cu cabina de pulverizare 1.

Protejarea evilor prin lacuire - Instalația de lacuire (INTECH) asigură lacuirea evii în sistem automat și controlat, utilizând lac pe baza 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:

Pregătire chimică – după sortare, evile sunt aduse în atelierul de pregătire chimică cu ajutorul unui transportor și sunt legate cu ȋufe din material textil. Procesul de pregătire chimică constă în: degresare alcalină, spălarea cu apă caldă, decapare, spălarea cu apă rece, activare, fosfatare, spălarea cu apă rece, neutralizare, lubrefiere;

- **Degresarea alcalină** - se face cu soluție 8-10 % agenți de curățare pentru suprafețele din metal și amestecuri de surfactanți și are ca scop înlăturarea substanțelor organice de pe suprafața evilor.
- **Spălarea caldă** - se face pentru înlăturarea urmelor de soluție de degresare de pe suprafața evilor prin 2-3 imersii a pachetelor în baia de apă industrială slab alcalină la temperatura de 40 – 60°C.
- **Decaparea** - are ca scop îndepărtarea pe cale chimică a oxizilor care se găsesc pe suprafața evilor ebos sau a evilor tratate termic în sector T.T. Decaparea se realizează în soluție de acid sulfuric (cu concentrația 5 - 18%), inhibitor de coroziune activator. În funcție de materialul de bază al evilor se utilizează b și cu soluții mai concentrate sau mai diluate de acid sulfuric.
- **Spălarea cu apă rece** - se face pentru: curățarea evilor de urme de acid și evitarea impurificării următoarelor b și din fluxul tehnologic cu urme de acizi. Spălarea se realizează la temperatura ambiantă, în două b și de spălarea, baia de spălarea nr. 1 și baia de spălarea nr. 2, prima cu apă industrială acidă, cea de-a doua cu apă industrială slab acidă.
- **Activarea** - se face în soluție pe bază de carbonat de sodiu. Se utilizează ca o pretratare înainte de fosfatarea evilor și garantează formarea unui strat de fosfat unitar și microcristalin.

- **Fosfatarea** se execută în soluție de fosfatol la care se adaugă accelerador.
- **Spălarea ap rece** – se face în baia de spălare cu apă reîmproscată continuu.
- **Neutralizarea** - se face pentru curățirea evilor de urmele de acid rămas pe suprafața evilor lor după fosfatare și spălare și 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 eșos este gata pentru vârfuirea pe mașina de vârfuit MITCHELL.

Vârfuirea constă în micșorarea diametrului evii eșos la unul din capete, pe o lungime minim necesară trecerii libere prin filieră și apoi prinderii acesteia de bancurile cucerului 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 tragere 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 operația 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 că 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 apăsătoare în cursul încercării la etanșeitate. Se utilizează drept lichid pentru încercare apa 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 (1 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 pe trasee și se leagă cu platband cu o mașină tip SIGNODE PRH – 3. Pachetul se poate livra învelit în iută, folie de polipropilenă întorsă în lăzile de lemn sau fără protecție suplimentară, după care sunt predate către depozitul de produse finite.

Prelucrarea tevi de tip airbag hala CECO

Linia de prelucrare tevi tip air-bag include următoarele operații:

- debitare/sanfrenare/debavurare - Debitare, sanfrenare/debavurare sunt operațiile de debitare la lungimea a componentului și prelucrare a capetelor
- uleiare – pentru protecție anticorozivă
- presare - Operația prin care se face presarea la rece a capetelor componentului (airbag)
- gătuire - Operație prin care se realizează gătuirea centrală a componentului
- anfrinare
- tratament termic prin detensionare
- spalare
- control vizual și dimensional 3D, ambalare.

Procesele se realizează pe următoarele linii:

Mășina de debitat Ratunde 1 care include următoarele operații: debitare tevi, sanfrenare, măsurare lungime bătăie radială, spalare, uscare cu aer cald și depozitare în container.

Linia Rattunde 2 - Noua linie de prelucrare air-bag

- Mașină de debitare dotată cu modul de încărcare și rulare automat
- Mașină de anfrinat
- O stație de spalare compusă din tambur pentru spalare și uscător WDM. Tamburul pentru spalare are un volum total 1200 litri, poate funcționa la temperatura de până la 78°C, și prevăzută cu skimmer pentru ulei care servește la curățarea emulsiei din apă.
 - Uscător WDM prevăzută cu suflant aer cald - temperatura nominală 0°C - 320°C.
 - Soluția de spalare uzată va fi transferată în recipiente IBC urmând a fi tratată la stația de neutralizare.
- Sistem de extracție și îndepărtare prin aspirație a spanului care se colectează în containere
- Robot de pachetizare automatizat
- Echipament de control nedistructiv vizual automatizat Vitris, prevăzută cu robot pentru încărcare și descărcare piese.

Mășini de spălat Mecanolav – 2 buc având volum total de aprox 1000 l, respectiv 500 l, fiecare cu 2 compartimente.

Linia AMI 1 (ex. Decayeux) – presare, sanfrenare, gaurire, control vizual, spalare, detensionare (tratament termic capta teava)

Linia AMI 2 (ex. Decayeux) care include operațiile presare, sanfrenare, gaurire, control vizual, spalare.

Prelucrarea tevi de tip cilindri hidraulic - Hala Caterpillar

Procesele privind realizarea cilindrilor hidraulici includ debitare, prestrunjire, montare și sudura flanse cu ajutorul unor roboți de sudură (2 roboți), controlul nedistructiv al sudurii, strunjire; sudura accesorii, masuratori 3D, ambalare, depozitare.

Fabricarea evilor pentru cazane – Boiler Line

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

- **Tratament termic** – constă în operații de normalizare (încălzire a evii, menținere și apoi răcire 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 mașina este deformat 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 remediere a defectelor prin lăcuire, tăiere, etc. Evile care nu pot fi corectate sunt considerate deșeurii.
- **Debitare** – este o operație ce are rolul de a elimina adaosul tehnologic și de a debita eva la lungimile necesare (solicitare 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** – finalizarea evilor se realizează prin marcarea acestora prin poansonare și vopsire cu cerneală.
- **Lăcuire** – 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 lăcuire, evile se usucă în cabina de uscare 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 accesoriilor filetate 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 spîuit, 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 evă cu scopul de a scădea duritatea oelului. Temperatura este cuprinsă între 400 și 700°C.
- **Filetarea evilor** - Operația se realizează în vederea obținerii filetelor și constă 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, aparat hidraulic de reglaj și control pentru acționare mehghine, 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 capetele 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 2018

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (tone)
Laminare la cald Ajustaj Filetaj (OCTG) Trgătorie la rece Centrul de componente și Caterpillar Premium Line, Boiler Line, Accesorii	evi fier sudur și componente pentru airbag, osii, elemente de transmisie și aplicații Auto-Moto	Ind. auto	201.035 tone
	evi din oțel trase la rece corespunzătoare utilizării în aplicații cilindri hidraulici	Construcții utilaje	
	evi din oțel 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	
	evi fier sudur din oțel 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	

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.	Instalații hidraulice și pneumatice, industria automobilelor, construcțiilor de mașini	

4.4 Evidența gestiunii de euri în 2018

Cod de eu cf. HG 856/2002	Denumire de eu	Generat 2018, t	Valorificat 2018, t	Eliminat 2018, t	Stoc 2018, t
07 02 99	De eu cauciuc cu inserție metalic	2,60	2,80	0	0,50
08 01 11*	Resturi de lac și vopsea pe bază de solvent	4,34	9,74	0,00	0,00
08 01 12	De eu de lac pe bază de apă	101,14	0,00	101,14	5,00
08 03 18	Cartușe de imprimant uzate	0,00	0,00	0,00	0,53
10 02 10	Cruste de under	7.985,37	4.141,09	0,00	4.564,88
10 02 11*	under uleios	875,55	882,66	0,00	64,78
11 01 10	lamă de neutralizare	1.589,46	0,00	1.589,46	0,00
11 01 06*	Soluție de fosfatăre uzată	9,00	0,00	0,00	9,00
11 01 08*	Slam de fosfatăre	3,60	0,00	0,00	3,60
12 01 01	pan metalic	2.669,43	1.389,00	3.936,42	0,00
12 01 09*	Emulsii uzate	139,56	144,56	0,00	0,00
12 01 12*	Unsori și vaseline	16,30	4,80	0,00	12,00
12 01 99	Alte de euri nespecificate (piatră polizor)	3,04	4,64	0,00	0,10
13 01 13*	Ulei hidraulic	0,50	0,00	0,00	3,00
13 02 08*	Ulei uzat de ulei de evi	0,00	0,00	0,00	2,00
13 02 05*	Ulei uzat de motor, de transmisie și de ungere	1,20	0,00	0,00	6,25
13 05 06*	Ulei uzat de la separatoare	3,40	18,38	0,00	3,40

Secțiunea 4– Principalele Activități

Cod de eu cf. HG 856/2002	Denumire de eu	Generat 2018, t	Valorificat 2018, t	Eliminat 2018, t	Stoc 2018, t
13 08 02*	Alte emulsii	0,00	0,00	0,00	0,00
14 06 03*	Diluant uzat (alți solvenți și amestecuri de solvenți)	0,20	0,00	0,00	5,04
15 01 01	De eu hârtie/carton	24,36	24,36	0,00	0,00
15 01 02	De eu plastic	21,62	21,62	0,00	0,00
15 01 03	De eu lemn	372,46	372,46	0,00	0,00
15 01 04	De eu ambalaj metalic	25,00	0,00	0,00	47,10
15 01 10*	De euri ambalaje substanțe periculoase	40,60	43,56	0,00	2,00
15 02 02*	Echipament uzat, filtre uzate	25,84	25,16	0,00	1,28
16 01 03	De eu anvelope uzate	0,22	0,00	0,00	0,98
16 02 09*	Echipamente cu conținut de PCB	0	0	0	0
16 02 14	De euri de echipamente electrice și electronice	21,74	23,50	0,00	2,00
16 06 01*	Acumulatoare/ Baterii uzate	0,00	0,00	0,00	0,61
16 11 04	Materiale refractare				
17 01 01	Moloz	17,00	17,00	0,00	0,00
17 02 02	De euri fibră de sticlă	0,00	0,00	0,00	0,00
17 02 03	De euri materiale plastic	0,60	0,00	0,00	1,30
17 04 01	Bucuri de bronz	0,00	0,00	0,00	2,30
17 04 05	Fier vechi	916,44	914,89	0,00	63,81
17 04 11	Cabluri cu izolație de plastic	13,34	13,34	0,00	2,00
17 06 03*	Fibră ceramică	2,70	0,00	0,00	5,70
17 06 04	Vată minerală	7,20	7,20	0,00	0,00
17 06 05*	Plăci de azbociment	10,98	0,00	41,20	0,00
17 09 04	Sticlă	0	0	0	0

Cod de eu cf. HG 856/2002	Denumire de eu	Generat 2018, t	Valorificat 2018, t	Eliminat 2018, t	Stoc 2018, t
18 01 03*	De euri medicale (kg)	0,017	0,00	0,015	2,00
20 01 21*	Tuburi fluorescente	0,08	0,00	0,00	0,13
20 03 01	De eu menajer	242,14	0,00	242,14	0,00
17 02 04*	De eu traverse lemn	10,00	0,00	0,00	20,00
16 05 07*	Substanțe chimice anorganice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	0,040	0	0	0,04
16 05 08*	Substanțe chimice organice de laborator expirate constând din sau conținând substanțe periculoase	0,01	0	0	0,01
16 05 09	Substanțe chimice expirate, altele decât cele menționate la 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*	0,00	0,00	0,00	0,052

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 reducere și 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) ³	Ce acțiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde/ minute/ ore dacă nu este cunoscut cu precizie)
Temperatura în CVR	Da	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 TT	Da	L	Reducerea debitului de gaz metan (pentru primele 2 cuptoare de tratare), respectiv a consumului de energie electrică pentru cel de-al treilea cuptor	10 min
Temperatura în cuptoarele (2) de tratament termochimic din secția OCTG	Da	L	Reducerea consumului de energie electrică	2 min

4.6.1 Condiții anormale

Protecția în timpul condițiilor anormale de funcționare, cum ar fi: pornirile, opririle și intreruperile momentane

Ținând cont de informațiile din Seciunea 10 privind monitorizarea în timpul pornirilor, opririlor și intreruperilor momentane, furnizați orice informații suplimentare necesare pentru a explica modul în care este asigurată protecția în timpul acestor faze.

Este implementat un sistem de alimentare cu energie electrică care sîntre în funcțiune în caz de opriri accidentale ale alimentării principale cu energie electrică. Acest sistem asigură funcționarea în sistem de siguranță a echipamentelor de producție pentru a preveni accidentele care pot afecta mediul înconjurător.

4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificați omisiunile în informațiile de mai sus, pentru care Operatorul crede că este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Incluzeti-le în Seciunea 15.

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Proiect de extindere a capacității de depozitare produse finite și materie primă	S-a implementat
Proiect de extindere a capacității de producție a mufelor filetate	S-a implementat

³ N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

Proiect de modernizare spații administrative	S-a implementat
Studii propuse	Nu sunt necesare alte studii

4.8 Cerințe caracteristice BAT

Descrieți poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT, demonstrând că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative;

Următoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalațiilor. În paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerințe suplimentare sau sunt accentuate cerințe specifice.

Asigurarea funcționării corespunzătoare 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 14001:2015, 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 schemă 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 nr. 1/22.02.2018	Monitorizat	Co H= 50 m, = 1,2 m
Cuptor intermediar pentru preîncalzire evi –Laminor continuu	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 21 m, = 1,7 m
Laminorul continuu – sistem de exhaustare	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 25 m, = 2 m
Cuptor preîncalzire – linia Ajustaj I	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 13 m, = 0,2 m
Instalație de sablare WRC2100s			-	Tubulatură metalică H=20m, = 0,4 m
Instalația de lăcuit Kohne (cabina de lăcuit) – Ajustaj I	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 18 m, = 0,6 m
Instalația de lăcuit Kohne (tunel uscării) – Ajustaj I	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 18 m, = 0,6 m
Cuptor tratament termic austenizare – secția Filetaj (OCTG)	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 15 m, = 0,27 m
Cuptor tratament termic revenire – secția Filetaj (OCTG)	Gaz metan		Monitorizat	Co H= 15 m, = 0,27 m
Instalația de lăcuit Venjakob (cabina de lăcuit) – Filetaj (OCTG)	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 15 m, = 0,27 m

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Instalația de lăcuit Venjakob (cabina de uscarea) – Filetaj (OCTG)	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 15 m, = 0,27 m
Linia Dopeless tratare mufe (aplicare vopsea) – Hala Mufe	Energie electrică		Monitorizat	Co H= 5 m, = 0,45 m
Linia Dopeless tratare mufe (aplicare ulei anticoroziv) – Hala Mufe	Energie electrică		-	Co H= 2 m, = 0,45 m
Sistem exhaustare linia de fosfatăre – Hala Mufe	-		-	Co H= 9 m, = 0,9 m
Sistem de exhaustare instalații de detensionare – Premium Line	Energie electrică		-	Co H = 14m, din care 1m deasupra acoperiului
Cuptor tratament termic BAF 1 - Trăgătorie	Gaz metan		Monitorizat	2 co-uri seciune 400x300 mm
Cuptor tratament termic BAF 2 - Trăgătorie	Gaz metan		Monitorizat	4 co-uri H=15 m, = 0,5 m
Sistem de exhaustare linie de cosmetizare - Trăgătorie	-		Monitorizat	Co H=6,8 m, = 1,1 m
Sistem de exhaustare linie de decapare - Trăgătorie	-		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	Energie electrică		Monitorizat	Co H=13.5 m, = 0.25 m
Cabina de uscarea instalație de lăcuire INTECH – OCTG Premium Line	Gaz metan		Monitorizat	Co H=13.5 m, = 0.335m

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Instalație de lacuire capete teava – OCTG Premium Line	Energie electrică		Monitorizat	Co evacuare H=13 m, Ø=300 mm
Instalația de sablare Dopeless – OCTG Premium Line			-	Sistem filtrare cu evacuare în hala
Instalația de fosfatizare – OCTG Premium line	-		-	Co H=11.2 m, Ø = 0,25m
Linia Dopeless BOX – OCTG Premium Line	Energie electrică		Monitorizat	Co H=10 m, Ø = 0,25m
Linia Dopeless PIN – OCTG Premium Line	Energie electrică		Monitorizat	Co H=10 m, Ø = 0,25m
Mașina de filetat tip MAZAK	Energie electrică		-	-
Instalația de detensionare – Accesorii			-	Tubulatură metalică Co H=11,5m, Ø = 0,25m
Instalația de fosfatizare accesorii – Accesorii			-	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, Ø = 0,55 ÷ 0,65 m
Instalația de lăcuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de lăcuire	Energie electrică		Propus să fie monitorizat	Cos secțiune diferite forme: dreptunghiular (0,47x0,92 m /1,0x 0,4 m; rotundă 0,63 m și tronconică 0,47x0,92 m- 0,63 m); H=13 m
Instalația de lăcuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de uscare			Propus să fie monitorizat	Cos secțiune dreptunghiulară (0,5x0,3 m); H = 9 m (de la cota + 4,5m față de pardoseală)

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 18001:2008 (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 adecvate locului de muncă;
- 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 NOx 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	Tubulatură Ø = 800 mm - cuptor cu regeneratoare de căldură - filtru echipament de depoluare	Coș din oțel înalt H=50 m Ø=1,2 m

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanii monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
Laminorul continuu	-	Pulberi	- instalație de exhaustare cu hot mobil - filtru umed	Co H=25 m Ø=2 m
Cuptor intermediar pentru preîncalzire evi IGF – linia laminor continuu	Gaz metan	Pulberi, SO ₂ NO _x	- 52 arzătoare recuperative x 300 Kw - filtru echipament de depoluare	Co H= 21 m, Ø = 1,7 m
Cuptor preîncalzire – linia Ajustaj I	Gaz metan	Pulberi, SO ₂ NO _x	- filtru echipament de depoluare	Co H= 13 m, Ø = 0,2 m
Cuptor tratament termic austenizare – secia Filetaj (OCTG)	Gaz metan 300	Pulberi SO ₂ NO _x	- arzătoare regenerative - filtru echipament de depoluare	Co de evacuare H=15m, Ø= 0,27 m
Cuptor tratament termic revenire – secia Filetaj (OCTG)	Gaz metan 300	Pulberi SO ₂ NO _x ,	- arzătoare regenerative - filtru echipament de depoluare	Co metalic H=15 m Ø=0,27 m
Cuptor tratament termic – BAF 1 – secia Tragatorie evi	Gaz metan	Pulberi SO ₂ NO _x ,	- arzătoare regenerative - filtru echipament de depoluare	2 co-uri metalice cu seciune 400x300 mm
Cuptor tratament termic – BAF 2 – secia Tragatorie evi	Gaz metan	Pulberi SO ₂ NO _x ,	- arzătoare regenerative - filtru echipament de depoluare	4 co-uri metalice H=15 m Ø=0,5 m
Cuptor tratament termic- BAF 3 – secia Boiler Line	Gaz metan 300	Pulberi NO _x , SO ₂	Tubulatur Ø=600 mm - 107 arzătoare recuperative cu tuburi radiante - filtru echipament de depoluare	Co metalic H=14 m Ø=0,8m bifurcat în două tubulaturi cu seciune 190x1320 mm
Cuptor tratament termic- BAF 4 – secia Boiler Line	Gaz metan 300	Pulberi 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 carbune)	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 KOHNE - Ajustaj	-	COV	- filtre de pășă pentru particule	Tubulatur metalic H=18 m Ø=0,6 m Ventilator

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanii monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
Cabină de lăcuire Venjakov – Filetaj	-	COV, Particule	- filtre de păslă 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 hala Boiler Line	-	Pulberi	- filtru lavabil	Tubulatură exhaustare Dn 100, H=3 m
Instalații de detensionare (PIN + BOX) – Hala Premium Line	-	Pulberi	- 2 sisteme de exhaustare și filtrare cu 3 trepte filtrante și ventilatoare pentru aspirația și filtrarea aerului viciat	Coș de evacuare H=14 m, din care 1 m deasupra acoperii Debit exhaustare: 20.000 m³/h;
Cabina de lăcuire (INTECH) hala OCTG Premium Line	-	COV, Pulberi	- filtre de reținere particule	Tubulatură metalică H=13,5 m Ø=0,25 m
Cabina de uscare evi (INTECH) – OCTG Premium Line	-	COV	-	Tubulatură metalică H=13,5 m, Ø = 0,355 m; Debit exhaustare: 4.000 m ³ /h;
Instalația de vopsit capete de eav (PIN+BOX)	-	COV	- sistem de reținere pulberi compus din caseta filtrare din carton și filtru mat tip cartus din fibră de sticlă	Coș de 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	Coș metalic H=11,2 m Ø=0,25 m - ventilator
Instalația de lăcuire capete de eav – OCTG Premium Line	-	COV	- sistem de reținere pulberi	Coș 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 carbune activ) Cabina 2 – Sistem de exhaustare particule	Coș metalic H=10m Ø =250 mm Debit: 3.000 mc/h

Instala ie	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluan i monitoriza i	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instala ii de dispersie
Instala ia Dopeless PIN – OCTG Premium Line		Particule COV	Cabina 3 – Sistem de exhaustare (filtru cu c rbune active)	Co metalic H=10m Ø =250 mm Debit: 3.000 m ³ /h
Instala ia de l cuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de l cuire		Particule COV	Filtru metalic in cascada, Panza filtru cu clasa de filtrare G4, Filtru cu buzunare, clasa de filtrare M5	Co H = 13 m; sectiune dreptunghiular (0,47x0,92 m / 1,0x 0,4 m; rotunda 0,63 m si tronconica 0,47x0,92 m- 0,63 m); Debit 4.000 m ³ /h
Instala ia de l cuire evi INTCH – Linia API OCTG – cabina de vopsire		COV	Filtru particule cu buzunare cu grad de filtrare M5.	Co H = 9 m (de la cota + 4,5 m fa de pardoseal); Seciunea dreptunghiulara (0,5x0,3 m Debit 4.000 m ³ /h
Sistem de exhaustare la baia de decapare din sec ia de cosmetizare (Tr g torie evi)	-	SO ₂	Hote (14 buc) Tubulatur sec iune 800X850 mm	Scrubere Co de evacuare H=6,8 m Ø = 0,11m
Sistem de exhaustare la b ile din sec ia decapare (Tr g torie evi)	-	SO ₂	Hote (14 buc) Tubulatur sec iune 800X800 mm	Scrubere Co de evacuare H=4 m Ø = 1100 mm
Instala ia Dopeless (vopsire) – Hala Mufe		COV	- ventilator centrifugal - incinta de filtrare cu filtre clasa F6 i c rbune activ - hot echipat cu filtru de carton plisat i filtru clasa G3	H=5 m; Ø =0,45 m Debit exhaustare: 10000 mc/h
Instala ia Dopeless (acoperire cu ulei anticoroziv) – Hala Mufe		Aerosoli cu particule de ulei	- ventilator, filtru NOOIL, Tubulatura, hota	H=2 m; Ø =0,45 m Debit exhaustare: 10.000 mc/h
Linia de fosfatare – Hala Mufe		Aerosoli cu oxizi metalici	- sistem de exhaustare	H=9 m; Ø =0,9 m Debit exhaustare: 25.000 mc/h
Instala ie de detensionare – Hala Accesorii	-	Pulberi	- sistem de exhaustare ca unitate de filtrare CLEAN CARBO	Tubulatur de exhaustare metalic ; Co evacuare H=11,5 m, din care 1,5 m

Instalație	Combustibil utilizat (Nmc/h)	Poluanii monitorizați	Sistem de colectare/echipament depoluare	Instalații de dispersie
				deasupra acoperiului, 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 lîmbe co de evacuare aer filtrat: 1,5 m deasupra acoperiului
Cabina de vopsire – Hala Accesorii	-	Pulberi COV	- sistem de exhaustare compus din 3 trepte filtrante (inclusiv carbune 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	- fîr echipament de depoluare	5 couri 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 Seciunea 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate .	
Studiu	Data
Emisiile în atmosferă se monitorizează în conformitate cu programul de monitorizare stabilit prin autorizația integrată de mediu nr. 1/22.01.2018, urmîndu-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 întîmplă cu aceste substanțe chimice în mediu.

Clasificarea bazată pe TA Luft este furnizată în Îndrumarul „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 2018.

Punct de prelevare	U.M.	Frecvența	V.L.E.	2018
KOHNE - Uscare	COV [mgC/m ³]	Anual	50	<2,14
KOHNE - Vopsire			75	<2,14
VENJAKOB - Uscare			50	2,78
VENJAKOB - Vopsire			75	2,35
Cabina de vopsire – OCTG Premium Line			75	18,5
Cabina de uscare – OCTG Premium Line			50	19,1
Cabina de vopsire - Accesorii			75	<2,14
Instalația de vopsire Dopeless Mufe			75	9,41

*În anul 2018, instalația de vopsire capetele av (PIN, BOX) – hala OCTG Premium Line și instalația de lăcuire/uscare Dopeless, cabina 1 și 3 – hala OCTG Premium Line, nu au funcționat.

În tabelul următor sunt prezentate tipurile de produse cu conținut de COV, cantitățile utilizate în anul 2017 și o evaluare a consumului de COV rezultat pe baza informațiilor din fișa de securitate a fiecărui produs. (din planul de gestionare a solvenților organici 2017)

Produs	Consum 2017 (Kg)	Conc. în produs (%m/m)	Conc. totală COV (%m/m)	Consum COV (Kg)	Consum SU (kg)	H ₂ O (Kg)
Lac anticoroziv	3.220		44,95	1.447,39	1.772,61	0
Lac pe baza de apă	1.260	1 - 5	4,28	53,928	420,84	785,232
Lac pe baza de apă	70.840	1 - 5	3,93	2.784,012	1.9835,2	48.220,788
Lac cu polimerizare UV	50.220		<0,1	<50,22	50.220	0
Lac pe baza de apă	64.400	1-5	2,03	1.307,32	3.6643,6	26.449,08
Lac pe baza de apă	11.960	1-5	2,11	252,356	6.709,56	4.998,084
Lac pe baza de apă	1.000	1-5	5,09	50,9	378	571,1
Grund bicomponent	736,73		27,50	202,6	534,13	0
Solvent	220,9		100	220,9	0	0
Solvent	4	>99	100	4	0	0
Solvent	14,4		100	14,4	0	0
Lac incolor	16	25-50	71	11,36	4,64	0

Seciunea 5- Emisii și Reducerea Poluării

Produs	Consum 2017 (Kg)	Conc. in produs (%m/m)	Conc. totala COV (%m/m)	Consum COV (Kg)	Consum SU (kg)	H2O (Kg)
Creneala neagra	6,8	74-83	83	5,644	1,156	0
Diluant	481,4	90-100	100	481,4	0	0
Diluant	3.030		100	3.030	0	0
Diluant	2.555		100	2.555	0	0
Diluant universal	11.359		100	11.359	0	0
Vopsea acrilica de inscripționare	1.100	10-25	42	462	638	0
Vopsea monocomponenta	3.555,5	25-50	60	2.133,3	1422,2	0
Creneala acrilica	1.230	10-25	42	516,6	713,4	0
vopsea acrilica	1.010		44,95	453,995	556,005	0
Creneala alba	672,66		70	470,862	201,798	0
Creneala alba	247	60-85	75	185,25	61,75	0
Creneala alba	1.135,68		74,3	843,81	291,87	0
Curator	479,2	99-100	100	479,2	0	0
Vopsea	471		40	188,4	282,6	0
Vopsea acrilica	120	10-25	31	37,2	82,8	0
Vopsea epoxidica	145		24	34,8	110,2	0
TOTAL	231.490,27			29.585,627	120.880,359	81.024,284

Sursa: Planul de gestionare a solventilor organici cu continut de COV – 2017; 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 bilanșul anual de solvenți, pe baza acestuia, Planul de gestionare a solventilor organici cu continut de compuși organici volatili și schema de reducere a emisiilor de COV, cu scopul determinării valorii totale a emisiilor de COV și a valorii întregi pentru emisii.

Conform Planul de gestionare a solventilor organici cu continut de COV – 2017, emisia tinta este de 45,33 t/an, conformitatea fiind indeplinita deoarece emisia efectiva (23,715 t/an) de COV evaluata este mai mica decat valoarea tinta.

Lacurile folosite în prezent la SC SILCOTUB SA Zalău sunt numai lacuri pe baza de apa sau lacuri cu polimerizare UV având continut foarte scazut de COV, diminuându-se astfel semnificativ cantitatea de COV emisa în atmosfera.

	Punct de evacuare	Destinație	Masa/ unitate de timp kg solvent/h	mgC/m³
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, Premium Line	Emisii controlate		
Lac cu polimerizare UV	Filetaj, Boiler Line	Emisii controlate		
Vopsele, diluanți și cerneală de marcare	Ajustaj, Filetaj, Trăgătorie evi, Boiler Line, Premium Line, Mufe	Emisii fugitive minore. Aer zone de lucru		
Vopsele, diluanți	Accesorii	Emisii controlate		
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 penei de abur

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

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 evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise – stația de epurare a apelor uzate;	Vapori de acizi		
Zone de depozitare - rezervor acid sulfuric - var Doar la momentul alimentării rezervoarelor	Acid sulfuric Var		
Incarcarea și descarcarea vagoanelor CF de transport;	Pulberi		
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul : - depozit de lubrifiante	COV		
Sisteme de transport: cai cu role în secțiile laminor continuu, ajustaj, tragătorie 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			

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

Descriți 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 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, coada adecvată.

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

În mod suplimentar, următoarele măsuri care 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 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.

Cuptoare 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 instalație automată de reglare a procesului de încălzire

- Recuperarea căldurii din gazele de ardere se face prin:

- preîncalzirea 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 ($T_{intrare}: 400 - T_{iesire}: 130$), utilizat pentru producere de abur tehnologic: medie 3,5t/h

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

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

Arzoare recuperative: Cuptoare BAF

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

Arzoarele de generația a doua cu NO_x scăzut și cu un nivel asociat de emisii de NO_x de 250-400 mg/Nm³ (3% O₂) oferă preîncalzirea aerului și reducerea potențial raportată la NO_x de aproximativ 65% în comparație cu arzoarele coventionale. 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 încălzire nu funcționează în condiții stabile în timpul pornirii și opririi, în timpul acestor etape nivelul de emisie putând crește. În cazul cuptoarelor de încălzire care funcționează cu preîncalzirea aerului de ardere pot apărea concentrații mai mari de NO_x.

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

Concentrațiile de NO_x de la cuptoarele de încălzire

Temperatura de preîncalzire 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 1.500
800	până la 2.300
900	până la 3.500
1.000	până la 5.300

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 necesară compararea avantajelor reducerii consumului de energie și reducerile de SO₂, CO₂ 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, urmată 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/Nm³. 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 scurte de laminare care au ca rezultat emisii scurte.

În timpul laminării și curățării, 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 acestuia (separator de picături). Eficiențele de reducere obținute sunt > 90%, iar nivelul asociat de emisii al hidrocarburilor 5-15 mg/Nm³.

Pentru captarea și reducerea emisiilor de praf rezultate în procesul de laminare unitatea detine sistem de exhaustare tip scrubber (separator de picături)

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 NO_x scurte cu rate de reducere de 60% pentru NO_x (și 87% pentru CO) și cu un nivel asociat de emisii de 250-400 mg/Nm³ (fără preîncălzirea aerului, 3% O₂). Nivelul de emisii a NO_x pentru cuptoarele de recoacere discontinue fără aplicarea arzătoarelor cu NO_x scurte și fără preîncălzirea aerului este de 150-380 mg/Nm³ (fără preîncălzirea aerului, 3% O₂). În general nivelul de emisii de la cuptoarele de recoacere este:

– Nivelul de emisii 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 ₂	200.000-220.000 mg/Nm ³	180.000-250.000 mg/Nm ³
Nivel de referință al oxigenului 3%		

Arzătoare regenerative: cuptoare caldă, revenire

Pentru finisare, eava din oțel poate fi unsă pentru protecție, ceea ce poate produce emisii de aburi uleioși. 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.

Uleiirea 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 caldă, 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
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	rezervor depozit lubrefianți	ulei de transmisie uzat	circuit închis, substanțe organice greu volatile, nu este nevoie de recuperatori de vapori
rezervor depozit lubrefianți	punct de distribuție (pompa manuală de alimentare)	motorina	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	-
2 – sistem de ventilație, zona vopsire mufe – Atelier Mufe	

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 ulei și produse petroliere	Recircularea apei de răcire după epurare	- separare în ciclon decantor, produsele petroliere separate sunt concentrate într-un separator,	- apele industriale epurate împreună cu apele pluviale sunt evacuate în canalizare pluvială a zonei

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
		apele decantate sunt reintroduse în proces după filtrare în filtre mecanice (cu pietri) - ape de splădere a filtrelor sunt epurate în decantor orizontal	industriale, de unde ajunge în pârlul Zal u Evacuare: zona gospodăriei de apă; zona cantin
Cuptorul CIF – Secția Laminare	Recircularea apei neimpurificate	Apa caldă este recit în turnul de răcire și apoi recirculat	
Cuptoarele de cire, revenire, BAF – Secțiile Trg toria de evi, Laminorul Continuu, Boiler Line	Recircularea apei neimpurificate	Apa caldă este recit în turnul de răcire și apoi recirculat	
Trg toria de evi – ape de răcire	Recircularea apei neimpurificat	- răcirea apelor calde în turnul de răcire	
Trg toria de evi Secția tratamente chimice	Controlarea b ilor de tratament,	- neutralizare cu lapte de var, aerare pentru oxidarea FeII la FeIII –decantare	- parțial în reeaua de canalizare municipală
Tragatorie tevi Stația de neutralizare ape acide	Ape uzate neutralizate	Bazine decantoare și instalație de filtrare (17,4 mc/h - 2 rezervoare duplex paralel SFT 342-FILTER-AG).Stația va filtra până la 5-100 microni pentru ca acesta apă să fie refolosită.	Apele rezultate filtrate se utilizează în circuitele de răcire interne, evitându-se deversarea în canalizarea orasenească și reducându-se consumul suplimentar de apă în procesele de răcire
Administrativ			Apele uzate menajere din sistemul de canalizare intern sunt evacuate în reeaua de canalizare municipal
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)	Recirculare apă – aprox 95%

5.3.2 Minimizare

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

Nu este cazul

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. Zaluz).

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 pietriș și deshidratarea uleiului uleios asigură un randament de reținere a poluanților de cca. 70 - 90%. Acest performanță nu permite o recirculare 100% a apelor uzate epurate (gradul de recirculare fiind de 95%).

5.3.4.1 Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de încadrare în valorile limită de emisie din Seciunea 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 2018, mg/l	SEM 2 2018, mg/l	CMA (mg/l)
pH	Evacuare ape menajere și ape industriale epurate: AR1 (laminor continuu)	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zaluz	7,5	7,6	6,5 – 8,5
Materii în suspensie			88	51	350
CCOCr			144	48	500
Substanțe extractibile cu solvenți organici			23	<20	30

Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluării

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	SEM 1 2018, mg/l	SEM 2 2018, mg/l	CMA (mg/l)
Nichel		Stația de epurare al ora ului Receptor: p.Zalău	0,062	0,0198	1
Zinc			0,39	0,091	1
pH	Evacuare ape menajere sector Poarta 2 AR2	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zalău Stația de epurare al ora ului Receptor: p.Zalău	6,99	7,7	6.5 - 8.5
Azot amoniacal			0,063	1,63	30
CBO ₅			4	22,1	300
Materii în suspensie			13,6	36	350
CCOCr			<25	86,4	500
Detergenți sintetici și biodegradabili			<0,05	0,243	25
SUBSTANȚE extractibile cu solvenți organici			<20(4,40)	<20	30
Fosfor total			0,128	0,486	5
pH	Evacuare ape uzate menajere (Premium Line) AR4	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zalău Stația de epurare al ora ului Receptor: p.Zalău	6,9	7,8	6.5 - 8.5
Azot amoniacal			6,55	11,5	30
CBO ₅			17,2	22,9	300
Materii în suspensie			23	39	350
CCOCr			48	106	500
Detergenți sintetici și biodegradabili			0,448	0,157	25
Substanțe extractibile cu solvenți organici			<20	<20	30
Fosfor total			0,97	1,91	5
pH	Evacuare ape uzate menajere (Accesorii) AR5	Evacuat în rețeaua de canalizare a municipiului Zalău Stația de epurare al ora ului Receptor: p.Zalău	8,33	8,4	6.5 - 8.5
Azot amoniacal			14,8	19,4	30
CBO ₅			23	23,2	300
Materii în suspensie			4,8	33	350
CCOCr			45,1	96	500
Detergenți sintetici și biodegradabili			0,12	0,293	25
Substanțe extractibile cu solvenți organici			<20 (8,00)	<20	30
Fosfor total			0,905	1,58	5
pH	Evacuare ape pluviale – zona cantin API	Evacuat în rețeaua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor: p.Zalău	7,43	7,6	6.5 - 8.5
Materii în suspensie			7,2	29	35
CCOCr			<25	<30	125
Substanțe extractibile cu solvenți organici			<20(5,80)	<20	20
Zinc			0,187	0,064	0,5
Fier ionic total			0,301	0,144	5
Produse petroliere			0,623	0,45	5

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinaie (ce se intampla cu ea în mediu)	SEM 1 2018, mg/l	SEM 2 2018, mg/l	CMA (mg/l)
Reziduu filtrat la 105°C			766	561	2.000
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	7,13	7,8	6.5 - 8.5
Materii în suspensie			12,0	21	35
CCO _{Cr}			<25	<30	125
Substan e extractibile cu solven i organici			<20(2,20)	<20	20
Zinc			<0,5	<0,010	0,5
Fier ionic total			1,28	0,274	5
Produse petroliere			3,47	1,1	5
Reziduu filtrat la 105°C			772	632	2.000
pH			Evacuare ape pluviale sectorul Poarta 2 AP3	Evacuat în re eua de canalizare a apelor pluviale din zona industrial Receptor: p.Zal u	7,58
Materii în suspensie	10	30			35
CCO _{Cr}	37,6	<30			125
Substan e extractibile cu solven i organici	<20(4,00)	<20			20
Zinc	<0,05	0,016			0,5
Fier ionic total	1,21	0,175			5
Produse petroliere	0,343	<0,34			5
Reziduu filtrat la 105°C	162	72			2.000
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			8,11
Materii în suspensie			2,4	19	35
CCO _{Cr}			55,6	<30	125
Substan e extractibile cu solven i organici			<20(4,80)	<20	20
Zinc			0,13	0,159	0,5
Fier ionic total			0,133	0,215	5
Produse petroliere TPH			0,409	<0,34	5
Reziduu filtrat la 105°C			1.550	1.420	2.000

*Sursa: Rezultate monitorizare sem. I i II 2018

5.3.6 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinaia în mediu i impactul acestor evacuari? Dac da, enumerati-le i indicati data pân 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 oricrei 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;

N/A

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-are 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.

Nu este cazul;

Apa uzată din Gospodăria de Apă se recirculă 95%. Prin montarea noului sistem de decantare și filtrare suplimentară după stația de neutralizare, apa uzată filtrată se reintroduce în proporție de cca 70% în sistemul intern de răcire, recirculându-se, parte din apă fiind deversată în rețeaua de canalizare manajeră și ulterior la stația de tratare municipală. Astfel, riscul de poluare este foarte redus.

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 în suspensie	Ciclon decantor	Capacitate V= 1.800 mc, Ø = 16 m D= 1.220 mc/h	Gospodăria de ape – stația 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 D= 500 mc/h	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate Statie de filtre – a doua etapă de filtrare	Solide în suspensie: Evacuare 10 –30 mg/l	90 – 95 %
		Turnuri de circulație apă cu tiraj forat	8 celule D = 500 mc/h	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate	3 celule functionale 5 celule in conservare	

Secțiunea 5- Emisii și Reducerea Poluării

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali				
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii	
		Turnuri de racire de noua generate	9 turnuri	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate			
		Stații de pompare apă curată	-	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate			
		Decantare orizontale	1 bazin, V=200 mc fiecare 1 bazin Vtotal = 200 mc/ cu spațiu de 35 mc pentru stocare tunder uleios D _m =150 mc Dimensiune: 24 x 11 m	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate	Solide în suspensie		
		Independența 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 (5 mc/h)	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate	Produse petroliere	
			Platform betonată pentru depozitarea uleiului evacuat din ciclon	S=60 mp Borduri supraterane 1,5 m (surgerea apelor se realizează spre cuva ciclonică prin drenare)	Gospodăria de ape – stația de epurare ape uzate		

Secțiunea 5- Emisii și Reducerea Poluării

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
		Rezervor ulei uzat				
	Sistem de deshidratare tunder uleios		<ul style="list-style-type: none"> - pod raclor, pompe submersibile (1+1R cu Q=45 mc/h), - prefiltru, bazin de ingrosare (V=35 mc), bazin de omogenizare (V=5 mc), - bazin intermediar de colectare ulei rezidual (V=5 mc), - instalatie preparare polielectrolit, - pompa centrifugala pt tunder, filtru presa (Q=1.650 mc/zi), - 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		

Secțiunea 5- Emisii și Reducerea Poluării

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
		Bazin decantor pentru o decantarea suplimentara	lungime 8 m, lățime 4 m și adâncime 3 m, cu 3 compartimente	Statia de neutralizare ape acide	Statia va filtra pana la 5-100 microni și va retine impuritățile existente pana în limitele legale pentru ca acesta apa să fie refolosita în sistemul intern de racire.	
		Instalatie de filtrare	Capacitate de 17,4 mc/h; 2 rezervoare duplex paralel SFT 342-FILTER-AG având un volumul de 1.110 litri fiecare	Statia de neutralizare ape acide		
		Gospodăria de var	2 rezervoare metalice de 20 m ³ fiecare	Statia de neutralizare la statia de tratare suprafețe Q _{max} =75 mc/h		
	Tratarea și eliminarea namolului	Statie de filtre pentru lam	- filtru pres cu plăci de comprimare			
		Relele exterioare				
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Dacă da, cât de des se întâmplă asta și care sunt măsurile luate pentru reducerea emisiilor?				nu este cazul		

5.4 Pierderi i scurgeri n apa de suprafa , canalizare i apa subteran

5.4.1 Oferi i informa i despre pierderi i scurgeri dup cum urmeaz

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instala ie
-	-	-	-

Nu sunt identificate pierderi si scurgeri de apa, canalizarea de pe amplasament fiind verificata anual conform programului de intretinere a retelelor de canalizare.

Descrieti pozi ia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT care demonstreaza ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor (de la recomandarile BAT) sau a utiliz rii m surilor alternative;

5.4.2 Structuri subterane

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referin a	Dac nu va conformati acum, data pân la care va ve i conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor i canalelor i al rezervoarelor de depozitare subterane din instala ie. (Dac acestea sunt deja identificate n planul de inchidere a amplasamentului sau n planul raportului de amplasament, face i o simpla referire la acestea).	Da	Plan amplasament	

Sec iunea 5- Emisii i Reducerea Polu rii

<p>Pentru toate conductele, canalele i rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata:</p> <ul style="list-style-type: none"> izolatie de siguranta detectare continua a scurgerilor un program de inspectie i intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari 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 i sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani). 	<p>Da</p> <p>Se verifică anual, în perioada REX, prin inspectie vizuala starea conductelor i etanseitatea</p>	<p>Regulament de func ionare, exploatare i între inere:</p> <p>Gospod ria de ap</p> <p>Sta ia de epurare</p>	
---	---	--	--

Dac exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut i nu necesita m surile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

- Nu exist rezervoare subterane pe amplasament.

5.4.3 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Dac nu, data pân la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie i intretinere a suprafetelor impermeabile i a bordurilor de protecie care ia în cosiderare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - capacitati; - grosime; - precipitatii; - material; - permeabilitate; - stabilitate/consolidare; - rezistenta la atac chimic; 	<p>DA</p> <p>Anual în perioada REX se verifica toate platformele, suprafetele si incintele (depozit lubrefianti, subsol de ungere, depozite produse finite i prime, platforma antiacid rezervoare acid sulfuric, platforma antiacid atelier decapare</p>	

Secțiunea 5 – Emisii și Reducerea Poluării

- proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calitatii construcției		
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 apă subterană, confirmați ca structurile instalației (drenuri, conducte, canale, rezervoare, bătăle) sunt impermeabilizate și ca 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 măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

-

5.4.5 Cuve de retenție

Pentru fiecare rezervor care conține lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmați faptul că există cuve de retenție 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 retenție

Cerința	Rezervoare de acid sulfuric de 2 x 36 m ³	Depozit lubrefianți
S fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate	DA	DA
S nu aiba orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă-colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție	DA	DA
S aiba traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu patrundă în suprafețele de siguranță	DA	DA
S fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	DA	DA
S aiba o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor	DA	DA
S 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
S aiba puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aiba izolație adecvată	DA	
S aiba un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă)	DA	DA

Dacă există motive speciale pentru care considerați că 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 apă 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 că 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/EC⁴ sau în Anexa VIII a Directivei 2000/60, în apă 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 apă subterană ?

Nu există emisii directe sau indirecte de substanțe poluante prioritare periculoase 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, recipientelor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:

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

⁴ Substanțe prioritare în relație cu Directiva cadru privind apa, transpusă în legislația română de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

Seciunea 5– Emisii și Reducerea Poluării

Compania monitorizează calitatea apei subterane din forajul amplasat lângă depozitul temporar de tunder uleios, în apropierea Gospodăriei de Apa.

Parametru	Unitate de măsură	Rezultate măsurători 2018 (semestrul I)	Rezultate măsurători 2018 (semestrul II)	Valori prag cf. Ord 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România
NH ₄	mg/l	<0,05	0,233	2
Cl ⁻		26,9	1,39	250
SO ₄		125	30,6	250
NO ₂		<0,025	0,46	0,5
NO ₃		<5	41,2	50
Pb		<0,005	<0,005	0,1

5.6 Emisii în sol

Cea mai mare parte a suprafeței pe care Silcotubul este desfășoară activitatea, este betonată, diminuându-se semnificativ posibilitatea depunerii pe sol și a poluării acestuia prin diverse depuneri atmosferice. În plus, programul de mentenanță a canalizărilor de pe amplasament și lipsa structurilor subterane, plus controlul eficient al rezervoarelor și structurilor supraterane, conduc la o diminuare semnificativă a posibilității poluării solului.

Conform autorizației integrate de mediu în vigoare, compania monitorizează calitatea solului pe amplasament în 2 puncte: S1 – zona depozitului temporar de tunder uleios și S3 – zona depozitului de agl.

Parametru	Punct de emisie	Unitate de măsură	Rezultate măsurători 2018	CMA conform AIM (Ord 756/1997)
pH	S1 – Zona depozitului temporar de tunder uleios	-	8,22	Prag alertă: 5 Prag intervenție: 10
Cd		mg/kg s.u.	<1	

Secțiunea 5– Emisii și Reducerea Poluării

Produs petrolier (TPH)		mg/kg s.u.	36	Prag alerta: 1.000 Prag interventie: 2.000
Fe	S3 – Zona depozitului de agl	mg/kg s.u.	267.000	
Cr ⁺⁶		mg/kg s.u.	<0,25	Prag alerta: 10 Prag interventie: 20
Sulfuri		mg/kg s.u.	<50	Prag alerta: 5.000 Prag interventie: 50.000

5.7 Miros

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

Sursele nesemnificative 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 nesemnificative 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.

5.7.1 Separarea instalațiilor care nu generează miros

Activitățile care nu utilizează sau nu generează substanțe urate 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 urate mirositoare, dar acestea sunt izolate și controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie în schimb descrise în Tabelul 4.14.3.

Activități care **nu** generează substanțe urate mirositoare:

- Depozitare materii prime
- Laminor continuu
- Ajustaj – prelucrări mecanice

- Filetaj – prelucrări mecanice
- Premium line – prelucrări mecanice
- Accesorii – prelucrări mecanice
- Trăgătorie de evi - prelucrări mecanice
- Centrul de componente – prelucrări mecanice
- Depozitare produse finite

5.7.2 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 instalații 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 modelat dispersia poluanilor gazei și COV (mirositoare) în cadrul Bilanului de Mediu. Conform calculelor de modelare matematică, concentrația compușilor 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 olfactice.	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.

5.7.3 Surse/emisii ne semnificative

Faceți o prezentare generală succintă a surselor cu impact ne semnificativ

Sursele ne semnificative 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 ne semnificative:

Lacuirea evilor cu preparate pe baza de apă, utilaj tip KOHNE (Uscare, Vopsire).

Lacuirea evilor cu preparate cu polimerizare în UV, utilaj tip VENJAKOB (Uscare, Vopsire)

Instalațiile de lacuire/uscare capete de apă (INTECH) - OCTG Premium Line

Instalația de lacuire/uscare apă – OCTG Premium Line

Instalația de lacuire/uscare teava – Linia de producție API-OCTG

Instalațiile Dopeless (PIN, BOX) de lacuire /uscure capete de apă - OCTG Premium Line

Instalația Dopeless pentru tratamentul anticoroziv al mufelor – hala Mufe

Instalația de lacuire tevi – Hala Boiler Line

Vopsire accesorii – Hala Accesorii

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 ne semnificativ, (concentrații foarte mici în imisii).

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

5.7.3.1 *Surse de mirosuri*

(inclusiv actiuni intreprinse pentru prevenirea i/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile i cum sunt ele generate?	Descrieti sursele punctiforme de emisii.	Descrieti emarile fugitive sau alte posibilitati de emanare ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaz o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emarilor.	Descrieti m surile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor i a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
<p>Descrieti activitatea sau procesul în care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie i ele prezentate. De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de intretinere, - Zone de depozitare, 	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) face i o lista a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventilile, cosuri, exhaustoare</p> <p>Includeti ventilile sau flacarile de avarie, valvele de siguranta ale rezervoarelor</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) descrieti punctele de emanare fugitiva – acestea trebuie s includ lagunele i spatiile deschise de depozitare, benzile rulante i alte mijloace de transport, orificii în peretii cladirilor (fie ele intentionate sau</p>	<p>- substan e care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)</p> <p>- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substan e care emana mirosuri (materiale aflate în putrefactie, namolul ce rezulta de la epurarea apelor uzate)</p> <p>- un “tip” de miros, de ex. mirosul de “ars”</p> <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-</p>	<p>Aceasta se refera la monitorizarea la sursa sau în apropierea sursei.</p> <p>Pentru fiecare sursa listata, face i o descriere – în ce forma, cât de des este realizata i care sunt rezultatele inregistrate în mod obisnuit?</p>	<p>Dac nu au fost men ionate anterior cu privire la receptori.</p>	<p>Pentru fiecare sursa demonstrati ca nu vor aparea probleme în conditii de functionare normala. De asemenea, aratati cum vor fi administrate situatiile anormale (acest aspect este tratat mai amanuntit în tabelul „Managementul mirosurilor” i astfel poate fi omis aici dac vor fi furnizate informa i suplimentare).</p> <p>Tehnicile de management i de instruire precum i tehnologiile trebuie de asemenea prezentate</p>	<p>Identificati orice propuneri pentru imbunatatire sau aspecte locale specifice care trebuie solutionate pentru a indeplini cerin ele caracteristice BAT. O prezentare a planificarii actiunilor în timp trebuie de asemenea inclusa.</p>

Sec iunea 5– Emisii i Reducerea Polu rii

statia de epurare a apelor uzate		neintentionate), flanse, valve etc.	produse, produse finite sau de euri? Sunt materialele mirositoare folosite pentru curatire sau procesul de curatire transforma sau disloca materiale mirositoare?				
-	-	-	-	-	-	-	-
Orice alte informa ii relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla în instala ie, dar sunt pe acela i amplasament (de ex. care vor continua s fie reglementate de legisla ia referitoare la efecte neplacute).							

În cazul în care emanarile au fost deja descrise ca “emisii în aer” în alta parte a solicit rii DAR AU I MIROS, ele trebuie men ionate i aici. Este suficient s precizati materialul i/sau mirosul aici i s face i referire la partea din solicitare în care se se gasesc detaliile.

Emisiile de solven i organici rezulta i din procesele de finisare (instalatia KOHNE, instalatia VENJAKOB, instalatia de lacuire Intech API-OCRG, instala iile Dopeless OCTG Premium Line i instala iile de l cuit teav /capete de eav OCTG Premium Line, cabina de vopsire Accesorii, Instalatia Dopeless Mufe) au fost prezentate i ca emisii de aer în Cap. COV (nr. 4.9.5)

Sursele *potentiale* de mirosuri trebuie indicate, la fel ca i cele reale. De exemplu, o statie de epurare a apelor uzate poate s nu fie detectabila dincolo de perimetrul instala iei în conditii normale, dar dac au loc procese anaerobe, atunci ea poate deveni sursa de mirosuri.

5.7.1 Declara ie privind managementul mirosurilor

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla i 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 siguranta).

Trebuie s descrieti m surile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cât mai rapid posibil). Dac sunt acceptate de Agentia de Protectia Mediului, va trebui s mentineti aceste m suri drept conditii de autorizare, dar, atâta timp cât luati m suri, nu puteti fi dati în judecata pentru aceste evenimente rare.

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

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

Descrieți 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. În anul 2015 stația de tratare ape uzate de la Laminorul continuu a fost modernizată fiind instalate sisteme de recuperare uleiuri, sisteme filtrare slam tunder uleios. Totodată stația de tratare a apelor uzate provenite din procesul de tratare chimică a tevelor a fost suplimentată cu un sistem de filtrare compus dintr-un bazin decantor cu 3 compartimente și instalație de filtrare a apei care se utilizează în sistemul intern de recirculare. Astfel, cantitatea de apă deversată în sistemul de canalizare s-a redus, diminuându-se semnificativ impactul asupra apei.

Pentru reducerea emisiilor de COV se folosesc lacurile pe baza de apă și cu polimerizare UV cu conținut foarte scăzut de compuși organici volatili.

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 deeururi	1. Identificați sursele de deeururi (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeururi 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 2018	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	Activitate de mentenanță	07 02 99	Alte deeururi nespecificate NP	2,6	Colectat în containere metalice Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Lăcuire evi mașină de lăcuire Kohne	08 01 12	Deeururi de lac pe bază de apă NP	101,14	Colectat în ambalajul lacului (galei 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	0,00	Colectat în spațiu amenajat Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Laminare, tratament termic	10 02 10	Cruste de under NP	7.985,37	Colectat în spațiu special amenajat Se valorifică în fabrici de ciment
HG 856/ 2002	Neutralizarea sulfurilor epuizate de la atelierul de tratament chimic a evilor	11 01 10	Nivel de la stația de neutralizare NP	1.589,46	Platformă betonată și acoperită Se elimină prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeurii (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeurii 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 2018	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	Tratament chimic – bai de fosfatare	11 01 06*	Soluție uzată de fosfatare P	9	Ambalată în butoaie sau IBC Depozitare în spațiu special amenajat Valorificare/eliminare prin firme autorizate
HG 856/2002	Tratament chimic – bai de fosfatare	11 01 08*	Slam de fosfatare P	3,6	Ambalat în butoaie sau IBC Depozitare în spațiu special amenajat Valorificare/eliminare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Filetare evii și mufe, prelucrări prin achiere	12 01 01	pan de oel NP	2.669,43	Se colectează separat într-un depozit intermediar Se reciclează la SC SILCOTUB SA C 1 ra i
HG 856/ 2002	Polizare	12 01 99	Piatră de polizor uzată NP	3,04	Se colectează în containere în depozitul intern de deeurii Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Recepție materii prime/ material ambalarea evilor	15 01 01	De deurii de hârtie și carton NP	24,36	Se colectează în containere în depozitul intern de deeurii Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Recepție materii prime/ materiale	15 01 02	De deurii materiale plastice NP	21,62	Se colectează în containere în depozitul intern de deeurii Se valorifică prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeurii (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeurii 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 2018	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	Recepție materii prime/ material ambalare evilor	15 01 03	De deeurii lemn pale și deteriorați NP	372,46	Loj special pentru lemne Se valorific prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Recepție materii prime/ material ambalare evilor	15 01 04	De deeurii ambalaj metalic NP	25	Se colectează în containere Se valorific prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Transport atelier între inere/ atelier reparații	16 01 03	De deeurii de anvelope NP	0,22	Depozit intern de stocare temporară de deeurii Se valorific prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de laborator (rezult ocazional)	16 05 09	Substanțe chimice organice de laborator expirate nepericuloase NP	0	Depozit intern pentru stocare temporară de deeurii Eliminare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activitatea curentă	16 02 14	Echipamente electrice și electronice (DEEE) NP	21,74	Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorific prin firme autorizate
HG 856/ 2002		17 01 01	Moloz NP	17	Utilizat intern ca material de umplutura, sau eliminat prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de întreținere	17 02 02	De deeurii fibra de sticl NP	0	Se valorific prin firme autorizate
HG 856/ 2002		17 02 03	De deeurii materiale plastice NP	0,6	Se valorific prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de eurilor conform EWC (Codul European al Deeurilor)	3. Identificați fluxurile de deuri (ce deuri sunt generate) (periculoase P, nepericuloase NP, inerte I)	4. Cuantificați fluxurile de deuri tone/an 2018	5. Care sunt modalitățile 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	Mentenan	17 04 01	Bucii de bronz NP	0	Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Atelier reparării/ dezmembrații	17 04 05	Deuri fier vechi NP	916,44	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	13,34	Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de reparării (rezultat ocazional)	17 06 04	Vat mineral NP	7,2	Platformă betonată (hal special amenajată) Valorificare / eliminare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Diverse activități curente	20 03 01	Deuri menajere NP De eu în amestec de la aspirare și de acces NP	242,14	Colectare în containere pe platforme betonate Valorificare /Depozitare la Sistemul de Management Integrat SMID
HG 856/ 2002	Activitatea de vopsire (mentenan)	08 01 11*	Resturi de lacuri și vopsele pe bază de solvenți P	4,34	Depozit intern de stocare temporară deuri Se valorifică /elimina prin firme autorizate
HG 856/ 2002	N mol rezultat din procesul de tratare a apelor uzate de la gospodăria de apă	10 02 11*	under uleios P	875,55	Filtru pres / Se colectează separat într-un depozit amenajat în zona Gospodăriei de apă Se valorifică prin Otelăria proprie sau firme autorizate

Seciunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeurii (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeurii 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 2018	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	Seciie Filetaj, Atelier reparații	12 01 09*	Emulsii și solvenți de ungere fără halogeni P	139,56	Butoaie metalice, stocare temporară în depozit amenajat Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activitatea de mentenan	12 01 12*	Unsori și vaseline P	16,3	Colectat în butoaie/Depozit intern de stocare temporară a deeurilor Se valorifică prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Atelier între inere, Atelier reparații	13 01 13*	Uleiuri hidraulice P	0,5	Butoaie, magazia de lubrefian și sau Depozit intern pentru stocare temporară de deeurii Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Seciie Filetaj, Atelier reparații	13 02 05*	Uleiuri uzate de motor P	1,2	Butoaie, magazia de lubrefian și sau Depozit intern pentru stocare temporară de deeurii Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Compresoare	13 02 08*	Uleiuri uzate între inere P	0	Butoaie, magazia de lubrefian și sau Depozit intern pentru stocare temporară de deeurii Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Uleieryevi	13 02 08*	Ulei uzat de la uleieryevilor P	0	Butoaie, magazia de lubrefian și sau Depozit intern pentru stocare temporară de deeurii Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Între inere utilaje	13 05 06*	Uleiuri uzate de compresor, separatoare ulei-ap P	3,4	Butoaie, magazia de lubrefian și sau Depozit intern pentru stocare temporară de deeurii Valorificare prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeururi (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeururi 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 2018	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	Între inere utilaje	13 08 02*	Alte emulsii, de deeururi combinate P	0	Butoaie, Depozit intern pentru stocare temporară de deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de vopsire / degreasare	14 06 03*	Diluant uzat (alți solvenți și amestecuri de solvenți)	0,2	Ambalare în butoaie și depozitare în spațiu special amenajat Valorificare / eliminare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Ambalaje de materii prime	15 01 10*	Ambalaje de substanțe periculoase P	40,6	Butoaie sau ca atare, depozit intern pentru stocare temporară de deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activitate curentă	15 02 02*	Echipament uzat, filtre uzate, materiale absorbante uzate P	25,84	Saci/containere, depozitstocare temporară de deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Transformatoare electrice	16 02 09*	Condensatori cu conținut de PCB P	0	Spațiu special amenajat până la eliminare Eliminare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de laborator (rezultat ocazional)	16 05 07*	Substanțe chimice anorganice de laborator expirate periculoase	0,04	Depozit intern pentru stocare de deeururi Se elimină prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de laborator (rezultat ocazional)	16 05 08*	Substanțe chimice organice de laborator expirate periculoase	0,01	Depozit intern pentru stocare de deeururi Se elimină prin firme autorizate

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deeurilor

Referința de eu	1. Identificați sursele de deeururi (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile de deeururi 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 2018	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deeururilor? -de deeururi sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/ 2002	Atelier între inere/ Mijloace transport	16 06 01*	Baterii uzate cu plumb P	0,	Stocare în depozitul intern de deeururi Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de întreținere la calea ferată	17 02 04*	De eu traverse lemn	10	Valorificare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Între inere	17 06 03*	Fibre ceramice P	2,7	Saci depozit intern pentru stocare temporară de deeururi Se elimină prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Activități de reparații, Investiții	17 06 05*	Plăci azbest	10,98	Stocate intern în spații special amenajate Eliminare prin firme autorizate
HG 856/ 2002	Cabinet medical	18 01 03*	De deeururi medicale	0,017	Colectare în recipiente speciale Se elimină prin firme autorizate / Incinerare
HG 856/ 2002	Activități întreținere	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0,08	Valorificare prin firme autorizate

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 i despre de eurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instala ie	DA
Cantitate	DA
Natura	DA
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	-
Destinatie (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	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Apropierea față de cursuri de apă zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugăm dați detalii) Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor.	Amenajările existente pe depozite
Depozit intern de deșuri	Deseuri periculoase și deseuri nepericuloase	DA	Acces limitat persoanelor neautorizate	Incinta închisă cu acces interzis persoanelor neautorizate Spatii delimitate pentru deseuri periculoase și deseuri nepericuloase Zona de stocare deseuri periculoase este prevăzută cu sistem de retenție în caz de scurgeri accidentale. Măsuri PSI
Zona stocare – Trăgătorie tevi	Slam de neutralizare	DA		Zona betonată și acoperită
Zona stocare – Gospodăria de Apă	Cruste tunder și tunder uleios	2 cuve pentru cruste tunder Incinta acoperită tunder uleios Celula depozitare tunder		Incinta închisă și acoperită pentru stocare tunder uleios Cuve depozitare cruste tunder
Zona stocare deseuri metalice	Span	DA		Suprafața betonată, prevăzută cu rigla și bazin pentru colectare ape pluviale

Secțiunea 6– Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Zona stocare deseuri metalice	Subproduse – capete teava, capete tagla Deseu fier vechi	DA		Suprafata betonata
Zone depozitare cruste tunder	Cruste tunder	DA		Suprafata betonata prevazuta cu rigola si bazin vidanjabil pentru colectare ape pluviale

* trebuie realizate inainte de emiterea autorizatiei

6.4 Cerințe speciale de depozitare

(de ex. pentru deșuri inflamabile, deșuri sensibile la căldură sau la lumină, separarea deșeurilor incompatibile, deșuri 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 acoperita (D/N) sau imprejmuita în întregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat și tratat înainte de evacuare (D/N)	Exista protecție împotriva inundațiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
under uleios	AA	Da	N/A	N/A	Nu este cazul
N mol epurare	AA	Da	N/A	N/A	Nu este cazul
Span		Nu	N/A	DA	Nu este cazul
Deseu fier vechi		Nu	N/A	N/A	Nu este cazul
Produse petroliere	A	Da	N/A	N/A	Da
Cruste tunder		Nu	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.

Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folosi i)

Lista de verificare pentru cerin ele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: <ul style="list-style-type: none"> – prevazuti cu capace, valve etc. i securizati; – inspectati în mod regulat i inlocuiti sau reparati când se deterioreaza (când sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)	Da
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientilor care s-au stricat sau curg?	Da

Identificati orice m sura de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV i mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea de eurilor care nu au fost deja acoperite în raspunsul dumneavoastr la Sec iunile 1.1 i 5.5).

6.5 Recuperarea sau eliminarea deeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practicabile pentru eliminarea deeurilor din punct de vedere al protecției mediului							
Sursa de deeurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	De eu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (<i>dac este cazul</i>) optiunile utilizate sau propuse în instalație			
				Reciclare/ Recuperare/ Eliminare/ aplica	Nu se	Specificati optiunea	Dac optiunea actuala este “Eliminare”, precizati data până la care veți implementa reutilizarea/recuperarea sau justificati 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 prin firme autorizate	
Epurare ape industriale	Oxizi de fier	under uleios		Reciclare		Valorificare la Otelaria Silcotub SA Calarasi sau prin firme autorizate	
	-	Produse petroliere		Recuperare Reciclare		Valorificare prin unitati specializate	
	Sulfat de calciu	N mol neutralizare	Deshidratare	Deliminare		Eliminare prin firme autorizate	
Lucruri de reparatii	azbest	azbest		Eliminare		Eliminare prin firm autorizat	N/A

6.6 De euri de ambalaje

În prezent operatorul are încheiate contracte de preluare de euri de ambalaje cu firme autorizate pentru valorificarea acestora. Astfel, a fost realizat obiectivul global de valorificare prin reciclare, cât și obiectivele minime de valorificare prin reciclare, pe tipuri de materiale, pentru anul 2018, stabilite prin Legea nr. 249/2015, cu modificările ulterioare.

Deoarece au aparut reglementari ce impun condiții suplimentare pentru operatorii ce doresc să-și organizeze individual valorificarea și reciclarea deeurilor de ambalaje puse pe piață, Compania analizează posibilitatea de a transfera către o organizație licențiată în acest sens, obligația de a-și atinge obiectivele de valorificare și reciclare a deeurilor de ambalaje, pentru 2019.

7. ENERGIE

7.1 Cerințe energetice de bază

7.1.1 Consumul de energie

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

Sursa de energie	Consumul de energie în anul 2018		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	106.590		
Electricitate din altă sursă*	N/A		
Abur/apa fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*	N/A		
Gaze, Nm ³	27.342.184	Nu se aplică	
Petrol	N/A	Nu se aplică	
Carbune	N/A	Nu se aplică	
Altele (Operatorul trebuie să specifice) – apă fierbinte	N/A		

* specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară

(Observați că autorizația va solicita ca informațiile referitoare la consumul de energie să fie furnizate anual)

Informațiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. bilanț energetic, diagrame “Sankey”) care arată modul în care este consumată energia în activitățile din autorizație sunt descrise în continuare:

Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc)	Numărul documentului respectiv

7.1.2 Energie specific

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizație sunt descrise în tabelul următor:

Listati mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației.	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Laminor continuu	Energie electric 251 kWh/to Gaz metan 91 Nmc/to Apa industrială 4,67 mc/to	- contorizare energie consumată pe tona de produs - comparare cu bugetul alocat de conducerea societății	Energie electric 250 kWh/to Gaz metan 90 Nmc/to
Ajustaj	Energie electric 36 kWh/to		Energie electric 39 kWh/to
Filetaj	Energie electric 32 kWh/to		Energie electric 28 kWh/to
Refulare	Energie electric 35 kWh/to		Energie electric 34 kWh/to
Tratament termic	Energie electric 62 kWh/to Gaz metan 55 Nmc/to		Energie electric 48 kWh/to Gaz metan 52 Nmc/to
Trgătorie evi	Energie electric 489 kWh/to Gaz metan 55 Nmc/to Apa industrială 5 mc/to		Energie electric 499 kWh/to Gaz metan 45 Nmc/to Apa industrială 5 mc/to
Boiler Line	Energie electric 69 kWh/to Gaz metan 53 Nmc/to		
OCTG Premium	Energie electric 587 kWh/to		
Accesorii	Energie Electric 18 kWh/to		

7.1.3 Intreținere

MSurile fundamentale pentru funcționarea și întreținerea eficientă din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că aveți implementat un sistem documentat și faceți referire la această documentație, astfel încât el să poată fi inspectat pe amplasament de către GNM/APM; sau
- 2) Declarația intenției de a implementa un astfel de sistem documentat și indicarea termenului până la care veți aplica un asemenea program, termen care trebuie să fie acoperit de perioada prevăzută în programul pentru conformare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă /aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Există m suri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenii la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etansări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului/condensatorului);	DA		proceduri și instrucțiuni de lucru în departament mentenanță, rapoarte de activitate, rapoarte de staționari
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	DA		proceduri și instrucțiuni de lucru în departament mentenanță, rapoarte de activitate, rapoarte de staționari
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	DA		instrucțiuni de utilizare aer comprimat, gaze lichefiate (azot, oxigen), gaz natural
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);	DA		instrucțiuni de utilizare abur
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	DA		instrucțiuni de utilizare
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	DA		instrucțiuni de utilizare
Întreținerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	DA		instrucțiuni de întreținere cuptoare, cazan recuperator
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.			

7.2 M suri tehnice

M surile tehnice fundamentale pentru eficiența energetică sunt descrise în tabelul de mai jos

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- 2) Declarația intenției 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 măsura nu este relevantă /aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Confirmați că următoarele <u>m suri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da ()	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenul prevăzut pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientelor și conductelor încălzite	Da		-
Prevederea de metode de etansare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da		-
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da	Da	nu este aplicabil
Alte m suri adecvate			

7.2.1 M suri de service al clădirilor

M suri fundamentale pentru eficiența energetică a service-ului clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos. Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- 2) Declarația intenției de conformare și indicarea datei până la care o veți face în cadrul programului dumneavoastră de modernizare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă pentru activitățile desfășurate.

Confirmați că următoarele <u>m suri de service al clădirilor</u> sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficiență din punct de vedere energetic	DA		masuratori de intensitate a iluminării la locurile de muncă
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:			
Încalzirea spațiilor	DA		instrucțiuni de lucru pentru distribuție
Apa caldă	DA		instrucțiuni de lucru pentru distribuție (aceleași cu cele de mai sus)
Controlul temperaturii	DA		dotare sisteme de încălzire cu elemente de reglare
Ventilație	DA		Dotarea zonei de vopsire mufe – Atelier Mufe, cu sistem de ventilație
Controlul umidității		DA	

7.3 Eficiența Energetică

Un plan de eficiența energetică este furnizat mai jos, care identifică și evaluează toate tehnicile de eficiența energetică aplicabile activităților din autorizație

Completați tabelul astfel:

- 1) Indicați ce tehnici de eficiența energetică, inclusiv cele omise la cerințele energetice fundamentale și cerințele suplimentare privind eficiența energetică, sunt aplicabile activităților, dar nu au fost încă implementate.
- 2) Precizați reducerile de CO₂ realizabile de către acea tehnică până la sfârșitul ciclului de funcționare (al instalației pentru care se solicită autorizația integrată de mediu)
- 3) În plus față de cele de mai sus, estimați costurile anuale echivalente implementării tehnicii, costurile pe tonă de CO₂ recuperată și prioritatea de implementare.

TOTI SOLICITANTII					
Măsura de eficiența energetică	Recuperări de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent (CAE) EUR	CAE/CO ₂ recuperat EUR/tonă	Data de implementare
	Anual	Pe durata de funcționare			
-	-	-	-	-	-

Observații

Prezentați metoda de evaluare și faceți dovada că au fost utilizate cele mai bune criterii pentru rata de actualizare, durata de viață și cheltuieli (EUR/tonă).

7.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

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

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că măsura este implementată, sau
- 2) Declarația intenției de a implementa măsura și indicarea termenului de aplicare a acesteia; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă /aplicabilă pentru activitățile desfășurate

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex din soluțiile de vopsire.	DA	
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei de uscare.	DA	
Minimizarea utilizării apei și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	DA	
Izolatie bună (cladiri, conducte, camera de uscare și instalația).	DA	

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvata sau indicați termenul de aplicare
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor 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 (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuarilor fugitive)	NU	Nu este cazul
Măsură optimizată de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	
Procesare continuă în loc de procese discontinue	DA	
Valve automate	DA	
Valve de returnare a condensului	DA	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	DA	
Altele	-	

7.4 Alternative de furnizare a energiei

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

Completați tabelul astfel:

- 1) Confirmați faptul că măsura este implementată, sau
- 2) Declarați intenția de a implementa măsura și indicați termenul de punere în practică ; sau
- 3) Expuneti motivul pentru care măsura nu este relevantă /aplicabilă pentru activitățile desfășurate

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	NU	nu este aplicabil
Recuperarea energiei din deeurii;	Partial	o parte din deeurile proprii sunt trimise pentru incinerare la producătorii de ciment, în funcție de capacitatea de preluare a acestora
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	DA	se utilizează 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 transpun 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 transpun 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 lista 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 Plan de prevenire și combatere a poluării accidentale

8.3 Tehnici preventive și de minimizare a efectelor negative

Explicați pe scurt modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și de eurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident	DA/Laborator propriu sau laborator extern acreditat
depozitare adecvată	A se vedea secțiunile 0 și 4.4
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control	DA
bariere și reținerea conținutului	DA
cuve de retenție și bazine de decantare	A se vedea secțiunea 5.4.4
izolarea clădirilor;	Parțial
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme independente de nivel înalt, întrerupătoare de nivel înalt și contorizarea încărcăturilor;	DA
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	DA
registre pentru evidența tuturor incidentelor, rateurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatărilor inspecțiilor de întreținere	A se vedea Secțiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente;	A se vedea Secțiunea 2.1
rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	DA
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice.	DA
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare	DA
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel înalt sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	Nu este relevant
alarmele de nivel înalt nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metoda primară de control al nivelului	Nu este relevant
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	DA
calele de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	DA
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare;	DA
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	DA
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Secțiunea 3

9. ZGOMOT I VIBRA II

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informa ilor 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 ne semnificative 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 legătura 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		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 – 62,5 (măsuratori realizate în perioada 2015 -2018)	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 utoare (capete de utoare) în vagoane, manipularea utoarelor 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/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	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 materialelor primare 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 schimburi 1 și 2	
Zona încărcare de materiale	TUB Z-1	Manevrarea de eurilor	nu	Minor -local		
Zona depozite finite	TUB Z-2	Manevrarea evilor	nu	Minor -local		
Încărcarea vagoanelor cu deeururi (capete de evi)	TUB-Z-3 din BM 2	Zgomot de impact la încărcare	nu	Ocazional, perioade reduse de timp	Funcționare numai în schimburi 1 și 2	
Halele de lucru: Laminare la cald/Ajustaj/Filetaj/Tragătorie la rece		Zgomot rezultat de la frecarea și lovirea așchilor 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 în ventialia forată în turn	nu	Minor - local		

Sec iunea 10- Monitorizare

Co ul ventilatorului de la laminor continu	TUB-Z-8 din BM 2	Zgomotul ventilatorului	nu	Minor - local		
--	------------------	-------------------------	----	---------------	--	--

Orice alte informa ii relevante trebuie precizate aici sau trebuie facuta referire la ele.

Zona de sud a incintei, unde exist surse de poluare fonice (compresoare , turnul de racire, etc.), este în vecin tatea altor unit i industriale SC MICHELIN SA etc. Astfel, nu prezint discomfort pentru zonele func ionale.

9.3 Studii privind m surarea zgomotului în mediu

Dati detalii despre orice studii care au fost facute.

Referin a (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locatii luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Bilan de Mediu Nivel 1 i 2 elaborate de SC MEDANA CO SRL SATU MARE, 2005	Evaluare impact	Limita incintei	Laminor - Cantina Depozit chimicale Înc rcare de euri Depozit produse finite Poarta 2 Sta ia de compresoare Turnul de racire Co laminor continu	64 dB(A) 58 dB(A) 74 dB(A) 56 dB(A) 58 dB(A) 74 dB(A) 82 dB(A) 78 dB(A)
Studiu pentru definirea solutiilor aplicabile în vederea scaderii nivelului de zgomot la limita incintei – nov 2006	Evaluare impact i stabilire m suri poteniale de reducere	Zona cantina Depozit chimicale Incarcare de euri –capete de evi Depozit mat finite Poarta 2 Compresoare Turnuri de racire Cos CVR Depozit de euri evi Descarcare pachete evi Incarcare pachete evi Zona case de locuit-zgomot de fond Zona casa de locuit –incarcare-descarcare pachete evi		64 dB(A) 58 dB(A) 74 dB(A) 56 dB(A) 58 dB(A) 74 dB(A) 82 dB(A) 78 dB(A) 59,8 dB(A) 89,8 dB(A) 88,4 dB(A) 50,2 dB(A) 76,1 dB(A)

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 Între inere

	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 rezumati impactul zgomotului referindu-va la limite recunoscute

Receptor sensibil		Limite SR 10009/17	Nivelul zgomotului când instala ia functioneaza	În cazul în care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati situatia, fie indicati m surile i intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
Limita incintei zona VEST	Zi	65	61,9 – 62,5 dB(A) (2018)	depozit produse finite depozit deseu fier vechi
Zona de locuit din NV - amplasamentului	Noapte	65		

9.6 Informa ii suplimentare cerute pentru instala iile complexe i/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerinta suplimentara care *trebuie completata când este solicitat* de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil s produca disconfort cauzat de zgomot i/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activit ile.

Sursa ⁵	Scenarii de avarie posibile	Ce m suri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului dac se produce o avarie?	Ce m suri sunt luate dac apare i cine este responsabil?
-	-	-	-	-

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

- Manevrare mecanica;

- Deplasarea vehiculelor, în special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Limitarea vitezei de circulare a vehiculelor in incinta fabricii

Orice alte informa ii relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie s se faca referire la ele.

Limitarea activitatilor de incarcare descarcare deseuri metalice in zona depozitului de deseuri fier vechi/subprodate – nu se desfasoara activitati pe timp de noapte

⁵ Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata în Tabelul 9.2

10. MONITORIZARE

Pentru supravegherea calitatii amplasamentului unitatea are un plan de monitorizare prin laboratoare proprii sau prin laboratoare externe acreditate. 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. In plus, implementarea si certificarea sistemului de management de mediu conform cerintelor standardului ISO 14001:2015, presupune monitorizarea si cotrolul impactului asupra mediului, pentru imbunatatirea situatiei de mediu a companiei. Au fost prevazute monitorizari pentru:

- emisii aer, apa, sol, zgomot
- apa uzata (apa menajera i apa pluvial - industriala)

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

- HG 188/2002 modificat i completat cu HG 352/2005 (NTPA 001 i 002/2002) pentru apele evacuate în apa de suprafata i în reseaua de canalizare menajera a orasului
- Legea 458/2002 privind calitatea apei potabile, cu modific rile i complet rile ulterioare i Legea apelor nr. 107/1996 cu modific rile i complet rile ulterioare. Ordinul 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din Romania, Corpul de Apa ROSO07.
- Ordinul 462/1993 "Conditii tehnice privind protectia atmosferei"
- Legea 278/2013 privind emisiile industriale cu modificari si completari ulterioare
- HG 140/2008 privind stabilirea unor m suri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European i al Consiliului nr. 166/2006 privind înfiin area Registrului European al Poluan ilor Emi i i Transfera i i modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE i 96/61/CE
- Legea 104/2011 privind calitatea aerului înconjur tor
- Documentul de referin a BREF pentru laminoare la cald, pentru compozitia de eurilor
- STAS 10009/2017- Acustic . Limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambient - pentru zgomot la limita unei incinte industriale i STAS 6161/1-79 pentru nivelul de zgomot exterior cladirilor.

Evacuările vor fi exprimate în urm torii termeni:

- o "concentratie" (în mg/l sau mg/mc)
- o "evacuare specifica de masa" (kg/t de produs) – asigura informa a privind performantele generale de mediu ale instala iei comparate cu instala ii similare (compararea cu BREF)
- o "evacuari totale de masa" (kg/h, kg/an) se refera direct la impactul asupra mediului.

10.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Conform Program monitorizare și raportare aferent AIM

Descrieți orice programe/măsurări diferite pentru perioadele de pornire și oprire.

Cuptoarele funcționează în regim continuu – opririle se fac doar în caz de avarie sau reparații. La pornire se respectă graficele de încălzire a cuptoarelor până în domeniul temperaturilor de lucru, pentru a evita deteriorarea cuptoarelor și a elementelor auxiliare.

Observații:

- 1) Monitorizarea și înregistrarea continuă este posibilă și este impusă în următoarele circumstanțe:
 - Când emisiile sunt reduse înainte de evacuarea în aer (de ex. printr-un filtru, arzător sau scrubber);
 - Când sunt impuse alte măsuri de control pentru realizarea unui nivel satisfăcător al emisiilor (de ex. selecția sarjei, degresare);
- 2) Fluxurile de gaz trebuie măsurate, sau determinate în alt mod pentru a raporta concentrațiile la evacuările de masă;
- 3) Pentru a raporta măsurătorile la condițiile de referință va fi necesar să se măsoare și să se înregistreze temperatura și presiunea emisiei. Continutul de vapori de apă trebuie de asemenea măsurat dacă este probabil să depășească 3% doar dacă tehnicile de măsurare utilizate pentru alți poluanți nu dau rezultate în condiții uscate.
- 4) Unde este cazul, trebuie efectuate evaluări periodice vizuale și olfactive ale evacuarilor pentru a asigura faptul că evacuările finale în aer trebuie să fie incolore, fără aburi sau vapori persistenți și fără picături de apă.

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

Se asigură monitorizarea emisiilor din surse dirijate pentru

- Emisiile de noxe rezultate în urma desfășurării proceselor de tratament termic – monitorizare emisiile de pulberi, NO_x, SO_x.
- Emisii de noxe rezultate în urma procesului de decapare: SO₂
- Emisii cu conținut de pulberi
- Emisii gazoase de solvenți organici

Măsurătorile periodice a emisiilor în aer se realizează de către laborator acreditat ISO 17025 contractat conform AIM.

10.2 Monitorizarea emisiilor în apă

Descrieți măsurile propuse pentru monitorizarea emisiilor incluzând orice monitorizare a mediului și frecvența, metodologia de măsurare și procedura de evaluare propusă. Trebuie să folosiți tabelele de mai jos și să prezentați referiri la informații suplimentare dintr-un document precizat, acolo unde este necesar.

Descrieți orice măsuri speciale pentru perioadele de pornire și oprire.

Observatii:

- 1) Frecvența de monitorizare va varia în funcție de sensibilitatea receptorilor și trebuie să fie proporțională cu dimensiunea operațiilor.
- 2) Operatorul trebuie să aibă realizată o analiză completă care să acopere un spectru larg de substanțe pentru a putea stabili ca toate substanțele relevante au fost luate în considerare la stabilirea valorilor limită de emisie. Această analiză trebuie să cuprindă lista substanțelor indicate de legislația în vigoare. Acest lucru trebuie actualizat în mod normal cel puțin o dată pe an.
- 3) Toate substanțele despre care se considera că pot crea probleme sau toate substanțele individuale la care mediul local poate fi sensibil și asupra cărora activitatea poate avea impact trebuie de asemenea monitorizate sistematic. Aceasta trebuie să se aplice în special pesticidelor obișnuite și metalelor grele. Folosirea probelor medii alcătuite din probe momentane este o tehnică care se folosește mai ales în cazurile în care concentrațiile nu variază în mod excesiv.
- 4) În unele sectoare pot exista evacuări de substanțe care sunt mai dificil de măsurat/determinat și a căror capacitate de a produce efecte negative este incertă, în special când sunt în combinație cu alte substanțe. Tehnicile de monitorizare a „toxicității totale a efluentului” pot fi adesea adecvate pentru a face măsurători directe ale efectelor negative, de ex. evaluarea directă a toxicității. O anumită îndrumare privind testarea toxicității poate fi primită de la Autoritatea de Reglementare.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apele de suprafață

Monitorizarea calității apelor uzate evacuate se realizează conform programului stabilit prin autorizația integrată 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 deținută 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					
Materii în suspensie			- zilnic/semestrial conform AIM	Prelevări de probe momentane și analiza caracteristicilor fizico-chimice în Laboratorul propriu	- Laborator acreditat contractat	Conform metodelor de lucru standardizate Max.5%	Conform procedurilor de lucru ale laboratorului acreditat contractat	ISO 17025:2004	
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	Conform metodelor de lucru standardizate Max.5%	Conform procedurilor de lucru ale laboratorului	ISO 17025:2004	
Materii în suspensie									
CCO _{Cr}									

Seciunea 10- Monitorizare

Substanțe extractibile cu solvenți organici	Laminor Continuu			fizico-chimice în Laborator acreditat extern			acreditat contractat	
Zinc								
Nichel								
Materii în suspensie	1.Evacuare ape menajere Poarta 2 AR2	Re eua municipal de canalizare	semestrial	Prelevări de probe și analizare caracteristicilor fiz-chimice în Laboratorul propriu și Laborator contractat și specializat	Laborator acreditat contractat	Conform metodelor de lucru standardizate Max.5%	Conform procedurilor de lucru ale laboratorului acreditat contractat	ISO 17025:2004
pH								
CCO _{Cr}								
Substanțe extractibile cu solvenți organici	2.Evacuare ape menajere Premium Line AR4							
Detergenți sintetici și biodegradabili								
Azot amoniacal	3.Evacuare ape menajere Accesorii AR5							
Fosfor total								
CBO ₅								

*Monitorizarea punctului de emisie ape pluviale din zona Parcare se realizează în mod voluntar de către companie.

Descrieți orice aranjamente diferite pe perioada punerii pornirii sau opririi.

Apele pluviale colectate din incintă, împreună cu apele epurate de la GA sunt evacuate în canalizarea colectoare de ape pluviale din zona industrială, prin care apele uzate sunt trimise spre v. Zalău.

10.3 Monitorizarea i raportarea emisiilor în apa subteran

Parametru	Unitate de m sur	Punct de emisie	Frecven a de monitorizare	Metoda de monitorizare
NH ₄	mg/l	Foraj amplasat lâng bazinul decantor (Gospod ria de ap)	semestrial	Prelev ri de probe i analizarea caracteristicilor fizico-chimice în laborator specializat, acreditat RENAR
Cl				
SO ₄				
NO ₂				
NO ₃				
Pb				

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

<p>Determinarile privind calitatea apelor uzate evacuate se fac de catre un laborator acreditat contactat conform programului de monitorizare stabilit prin autorizatia integrata de mediu si autorizatia de gospodarie a apelor. Rezultatele masuratorilor sunt consemnate în registrul de monitorizare a factorilor de mediu.</p> <p>Unitatea are posibilitatea de realizare a unor analize partiale prin laboratorul intern neacreditat.</p>	Buletine de analiza
---	---------------------

10.4 Monitorizarea i raportarea emisiilor în sol

Parametru	Unitate de m sur	Punct de emisie	Frecven a de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	mg/kg s.u.	S1 – Zona depozitului temporar de tunder uleios	Anual	Prelev ri de probe i analizarea caracteristicilor fizico chimice în laborator specializat, acreditat RENAR
Cd				
Produs petrolier (TPH)				
Fe	mg/kg s.u.	S3 – Zona depozitului de tagla		
Cr ⁺⁶				
Sulfati				

10.5 Monitorizarea și raportarea de eurilor

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa 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	Cântarire/estimare/num rare

Monitorizarea cantit ilor de de euri generate de activit ile desf surate pe amplasamentul Silcotub Zal u se realizeaz conform prevederilor AIM și legisla iei în vigoare, astfel:

- o De euri tehnologice: se realizeaz un registru lunar, în care sunt înscrise cantit ile generate și gestionate, determinate prin cântarire sau, dup caz, num rare (cunoscând greutatea unitara);
- o De euri de ambalaje: cantit ile de de euri generate ca urmare a punerii pe pia a produselor Silcotub sunt determinate pe baza de cântarire/estimare, societatea având încheiate contracte de preluare de eurilor de ambalaje de către firme autorizate, fiind asigurata trasabilitatea acestora.

Pentru cantit ile de de euri generate sunt monitorizate și înregistrate următoarele informa ii:

- Cantit ile și codurile de eurilor generate;
- Numele transportatorului de eurilor și detaliile de atestare și de autorizare ale acestuia;
- Confirmarea scris privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oric ror transporturi de de euri periculoase în afara amplasamentului;
- Detalii privind expedi iile respinse;
- Detalii privind orice amestecare a de eurilor.

Num rul documentului respectiv pentru informa ii suplimentare privind monitorizarea și raportarea generarii de de euri	
Registru de cântarire a de eurilor generate, valorificate și raportare prin sinteza lunara conform prevederilor HG 856/2002 privind eviden a gestiunii de eurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde de euri, inclusiv de euri periculoase	
Raportarea datelor referitoare la ambalaje și de euri de ambalaje, conform prevederilor Legii 249/2015 privind modalitatea de gestiunare a ambalajelor și a de eurilor de ambalaje.	

10.6 Monitorizarea mediului

10.6.1 Contribu ia la poluarea mediului ambiant

Este ceruta monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instala iei ?

NU;

Societatea este amplasata într-o zona industrială unde se desfășoară și alte activități de producție

Observatii:

- 1) Necesitatea monitorizării de mediu trebuie luată în considerare pentru evaluarea efectelor emisiilor în cursurile de apă controlate, în apă 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:
 - apă de suprafață , când vor fi necesare, în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor, prelevarea de probe, analiză și raportarea calității 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.

10.6.2 Monitorizarea impactului

Descrieți orice monitorizare a factorilor de mediu realizată sau propusă 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 1/22.01.2018	Societatea se conformează cu cerințele legislației de mediu și are implementat și certificat un sistem de management de mediu conform cerințelor standardului internațional ISO 14001:2015, prin care își gestionează și îmbunătățește continuu situația de mediu

Num rul documentului respectiv pentru informa ii suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apă de suprafață sau în rețeaua de canalizare

10.7 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 Conform fiselor cu date de securitate pentru produsele utilizate
– oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze;	Monitorizare presiune i temperatura cuptor
– eficienta instalatiei atunci când este importanta pentru mediu;	Monitorizare parametri de functionare a instalatiilor de depoluare
– consumul de energie în instalatie 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.	Buletine de analiza pentru deseuri periculoase
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	

10.8 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 polurii luate înc din faza de proiectare

(Pentru o instalaie 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 hanelor 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 prevazute 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 revizuri 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 ii sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.

Informa iile 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 functiune în conditii de siguranta atunci când va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate

Structuri subterane	Continut	M suri pentru scoaterea din functiune în conditii de siguranta
Ciclone decantare – Laminare continue	Reziduri de produse petroliere Ape	Evacuare prin dragare Sistem de recirculare ape uzate
Bazine decantare – Statia de neutralizare	Suspensii solide Ape	Sistem de recirculare ape uzate la Gospodaria de Apa
Bazin vidanjabil – zona depozit intern de deseuri	Reziduri de produse petroliere Ape	Vidanjare si tratare la statia de tratare ape uzate

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare i/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului în care dezafectarea este iminenta.

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Rezervor de acid sulfuric	Depuneri cu continut de acid	
Rezervoare supraterane de produse petroliere (motorin , ulei)	Depuneri de produse petroliere	
Separatoare produse petroliere	Reziduuri de produse petroliere	
Statia de transformatoare	Ulei transformator	
Statia de transformatoare / Statia electrica	Condensatoare cu ulei continand PCB CONDENSATOARE 8MF/6KV TIP: LKPH 100/6, 3E BUC. 240 în functie 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 under uleios Platform de depozitare n mol de la sta ia de neutralizare Depozit de capete evi Sector depozitare de euri petroliere în depozitul de lubrefianti Zona interna pentru stocare temporara a deseurilor</p>
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de de euri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	<p>Depozitele de pe amplasament sunt temporare, depozitez cantit i reduse de de euri, care sunt transportate la destina ia catre valorificatori autorizati sau catre amplasamente pentru eliminare finala</p>
Exista studiu de expertizare sau autorizatie de functionare în siguranta?	<p>Autorizatia de mediu nr. 144/17.10.2012 revizuita la 11.03.2015 – pentru depozitul de deseuri tunder uleios Criseni</p>
Sunt implementate m suri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafata depozitelor?	<p>Zona depozitelor temporare este dotata cu sistem de drenare Depozitarea deseurilor periculoase se realizeaza in zone acoperite si betonate</p>

11.7 Zone din care se preleveaz probe

Pe baza informa ilor cuprinse în Raportul de Amplasament i a operatiilor propuse pentru prevenirea i controlul integrat al polu rii, identificati zonele care ar putea fi considerate în aceasta etapa ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol i de apa subterana la momentul dezafectarii. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activit ile desfasurate i necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului într-o stare satisfacatoare, care a fost definita în raporul initial de amplasament.

Zone/locatii în care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Zona ciclonului decantor i a separatorului de produse petroliere	Verificarea infiltra iilor de produse petroliere în sol
Zona transformatoarelor electrice	Verificarea infiltra iilor de uleiuri

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Dac da, faceti o lista a acestora i indicati termenele la care vor fi realizate.

Studiu	Termen (anul i luna)
La dezafectarea cl dirilor va fi întocmit un Bilan de Mediu pentru încetarea activit ii i Studiu de impact pentru proiectul de demolare propus	La dezafectare

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate în eventualitatea dezafectarii.

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 instalație.

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 eurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalații în care de eurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalații de co-generare;	Nu este cazul
4. de eurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime într-o altă instalație;	Da, în unitatea proprie (O el ria C l ra i)
5. efluentul epurat rezultat dintr-o activitate având calitate corespunzătoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apă pentru o altă activitate;	DA, după sistemul de racire și după decantare și filtrare pentru cel rezultat din stația de neutralizare
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 daunător asupra unei activități aflate în vecinătate;	da
8. contaminarea solului rezultată dintr-o activitate care afectează altă activitate – sau posibilitatea ca un Operator să dețină terenul pe care se află o altă activitate;	
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.KOHNE - cabina vopsire - tunel uscare	75	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	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		
Protejarea evilor prin l cuire	COV	Instala ia de l cuire (INTECH) – OCTG Premium Line	75	mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	
		- cabina de l cuire - cabina de uscare				
Vopsirea capetelor de eav (Dopeless)	COV	Instala iile Dopeless – OCTG Premium Line		mgC/mc	Finisare cu lac pe baz de ap i lac cu polimerizare în UV sunt BAT	

Sec iunea 13– Limitele de emisie

		- cabine vopsire	75		
		- cabine uscare IR	50		
Vopsire mufe	COV	Instalatia Dopeless mufe	75	mgC/mc	Sistem de filtrare cu carbune activ

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 2018
Electricitate din reseaua publica (106590MWh consum 2018)	30.603 t CO₂ emisii indirecte in 2018
Electricitate din alta sursa*	-
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	-
Gaz	54.655t CO₂ in 2018
Total	85.258 to/an (emisii indirecte si directe in 2018)

*specificati mai jos sursa și factorul pentru emisiile de CO₂

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

(Nu exista valori limita 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 apelor 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)

Secțiunea 13– Limitele de emisie

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 spălare în cascadă cu reutilizarea internă a excesului (de exemplu, în cuvele de decapare sau la spălarea gazelor).

Reglarea și gestionarea atentă a sistemului de regenerare-spălare 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, floclare, etc.).

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

Apa uzată rezultată din stația de neutralizare este tratată ulterior în proporție de cca 70% prin noul sistem de filtrare a apei și ulterior reintrodusă în circuitul intern de apă de la Gospodăria de apă. O mică parte din volumul de apă evacuată de la stația de neutralizare se deversează în sistemul de canalizare intern și ulterior în rețeaua de canalizare municipală de unde se trimite în stația de epurare orășenească, ce ulterior deversează apa epurată în sursa de apă de suprafață.

13.3 Emisii în rețeaua de canalizare orasenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)

Substanța	Puncte de emisie	Limita de emisie mg/ dm ³
pH	Evacuare ape pluviale și ape epurate în v. Zal u	6,5 – 8,5
Materii în suspensie		35
Reziduu filtrat la 105 ⁰ C	Ape pluviale:	2.000
Substanțe extractibile cu solvenți organici	Zona Cantin AP1	20
Fier ionic total	Sectorul Poarta 2 AP3	5
CCOCr	Zona Boiler Line, Premium Line, Accesorii AP4	125 mgO₂/ dm³
Zinc	Zona Parcare AP5	0,5
Produse petroliere		Ape epurate: Gospodăria de apă AP2
pH	Evacuare ape menajere în canalizarea orasenească	6,5 – 8,5
Materii în suspensie		350
CBO ₅	Sector poarta 2 AR2	300
CCO _{Cr}		500
Substanțe extractibile cu solvenți organici	Zona Premium Line AR4	30
Detergenți sintetici și biodegradabili	Zona Accesorii AR5	25
Azot amoniacal		30
Fosfor total		5
pH	Evacuare ape tehnologice preepurate în rețeaua de canalizare a orașului.	6,5 – 8,5
Materii în suspensie		350
CCO _{Cr}	Laminor Continuu AR1	500
Substanțe extractibile cu solvenți organici		30
Zinc		1
Nichel		1

* Observație: Tabelul va fi actualizat cu gama indicatorilor cuprinși în HG nr.188/2002 (NTPA 002 pentru evacuarile în rețeaua de canalizare orasenească și NTPA 001 pentru evacuarile în cursurile de apă de suprafață) cu modificările și completările ulterioare, în funcție de indicatorii prezenți în apa uzată industrială provenită din instalație.

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 localizarile 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:

- Habitate care intra sub incidența Directivei Habitate, 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)⁶

⁶ 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 importanti i sensibili

Harta de referin a pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instala ie	Lista evacuarilor din instala ie care pot avea un efect asupra receptorului i parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cât i pe cele pozitive)	Localizarea informa ei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse – anexate acestei solicitari)
	Apa de suprafat : v.Zalau	Evacu ri de ape pluviale	Bilan de Mediu, Evaluare impact; Analize periodice calitate efluent deversat în v. Zal u;
	Zone reziden iale	Poluan i gazo i	
		Zgomot industrial	

14.3 Identificarea efectelor evacuarilor din instala ie asupra mediului

Operatorii trebuie s faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activit ile autorizate a fost realizata i impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT i a altor informa i suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activit i. Rezultatul evaluarii trebuie inclus în solicitare i rezumat în tabelul 13.3.1 de mai jos.

14.3.1 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul dac este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuarile semnificative de substante i factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, dac aceasta a fost realizata, i localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung i pe termen scurt, dup caz)*
Aer – Gaze de ardere (NO _x , SO ₂)	Bilan de Mediu, Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis
Aer – Pulberi în suspensie	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis
Aer - COV	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis
Apa – Substan e organice	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis
Apa – Substan e extractibile cu eter de petrol	Bilan de Mediu; Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis
Apa – Metale grele	Bilan de Mediu, Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis
A .umane – Zgomot industrial	Bilan de Mediu, Program de monitorizare AIM	- se incadreaz sub limit admis

* SCM se refera 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.

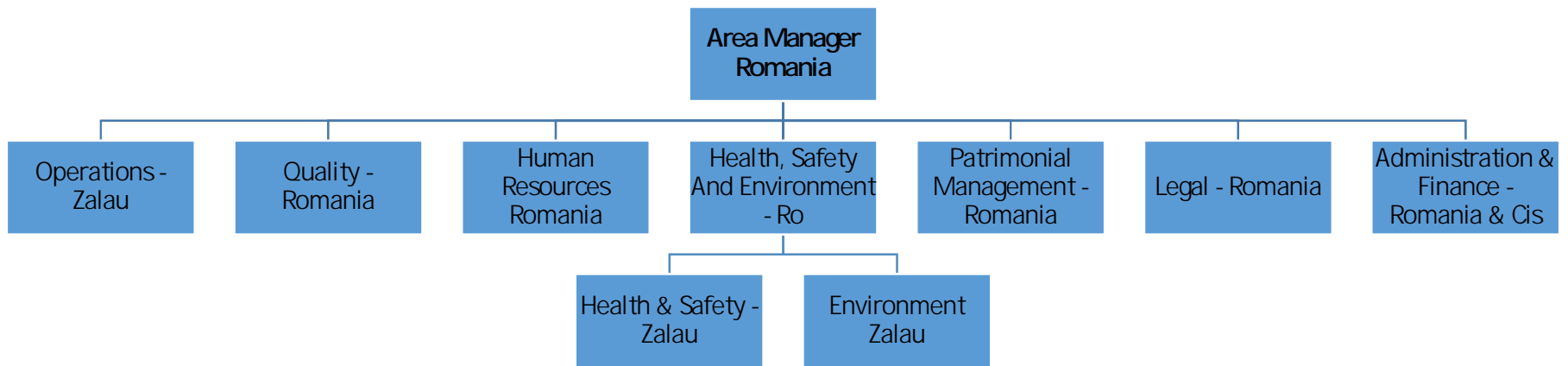
Obiectiv relevant	M suri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca de eul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane i fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul i mai ales fara:	Unitatea are implementate masuri pentru prevenirea poluarii din operatiuni de management al deseurilor
- 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
PJGD	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

Diagrama flux LC

Data efectiva: 12/Oct/2016

1

