

S.C. THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA S.A. Sibiu
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto

**FORMULARUL DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI
INTEGRATE DE MEDIU**

APRILIE 2015

CUPRINS

Glosar de termeni		6
FORMULAR DE SOLICITARE		7
Informatia solicitata de art. 5 OUG 152/2005		8
Respectarea prevederilor Legii 278/2013 la intocmirea documentatiei de solicitare a autorizatiei integrate		9
Lista de verificare a componentei documentatiei de solicitare		12
REZUMATUL NETEHNIC		14
2.	Tehnici de management	46
2.1.	Sistemul de management	47
2.1.1.	Definirea politicii de mediu	49
2.1.2	Managementul de mediu	49
3.	Intrări materii prime	59
3.1	Selectarea materiilor prime	59
3.2.	Auditul privind minimalizarea deșeurilor	64
3.3.	Utilizarea apei	67
3.3.1.	Consumul de apă	67
3.3.2.	Compararea cu limitele existente	67
3.3.3.	Cerințe BAT pentru utilizarea apei	68
3.3.3.1.	Sisteme de canalizare	73
3.3.3.2.	Recircularea apei	73
3.3.3.3.	Alte tehnici de minimizare	74
3.3.3.4.	Apa utilizată la spălare	74
4.	Principalele activități	75
4.1.	Inventarul proceselor	75
4.2.	Descrierea proceselor	79
4.2.1.	Descrierea amplasamentului	79
4.3.	Inventarul ieșirilor (produselor)	84
4.4.	Inventarul ieșirilor (deșeurilor)	85
4.5	Diagramele elementelor principale ale instalației	90
4.6.	Sistemul de exploatare	90
4.7.	Studii pe termen lung considerate a fi necesare	93
4.8.	Cerințe caracteristice BAT	94

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

5	Emisii și reducerea poluării		107
	5.1.1.	Emisii și reducerea emisiilor din diferite surse	107
	5.1.2.	Protecția muncii și sănătatea publică	111
	5.1.3.	Echipamente de depoluare	112
	5.1.4.	Studii de referință	114
	5.1.5.	COV	114
	5.1.6.	Studii privind efectul emisiilor COV	115
	5.1.7.	Eliminarea penei de abur	115
	5.2.	Minimizarea emisiilor fugitive în aer	116
	5.2.1.	Studii	117
	5.2.2.	Pulberi si fum	117
	5.2.3.	COV	118
	5.2.4.	Sisteme de ventilatie	118
	5.3.	Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață	119
	5.3.1.	Surse de emisie	119
	5.3.2.	Minimizare	119
	5.3.3.	Separarea apei meteorice	119
	5.3.4.	Justificare	119
	5.3.5.	Compoziția efluentului	120
	5.3.6.	Studii	120
	5.3.7.	Toxicitate	121
	5.3.8.	Reducere CBO	121
	5.3.9.	Eficiența stației de epurare orășenești	121
	5.3.10.	By-pass-area și protecția stației de epurare orășenești	121
	5.3.11.	Epurarea pe amplasament	122
	5.3.12.	Structuri subterane	123
	5.3.13.	Acoperiri izolante	124
	5.3.14.	Cuve de retentie	126
	5.4.	Emisii în ape subterane	127
	5.5.	Miros	127
	5.5.1.	Surse de miros	129
	5.5.2.	Receptori	130
	5.5.3	Surse/emisii nesemnificative	131

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	5.5.4.	Declaratia privind managementul mirsului	132
	5.6.	Tehnologii alternative de reducere a poluării, studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT	134
6.	Minimizarea și recuperarea deșeurilor		135
	6.1.	Surse de deșeuri	135
	6.2.	Evidența deșeurilor	135
	5.3.	Recipienti de depozitare	146
	6.4.	Recuperarea și eliminarea deșeurilor	146
	6.5.	Deșeuri de ambalaje	153
7.	Energia		154
	7.1.	Cerințe energetice de bază	154
	7.2.	Măsuri tehnice	157
	7.3.	Eficiența energetică	158
	7.4.	Alternative de furnizare a energiei	160
8.	Accidente și consecințele lor		160
	8.1.	Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO	160
	8.2.	Plan de management al accidentelor	161
9.	Zgomote și vibrații		168
	9.1.	Receptori	168
	9.2.	Surse de zgomot	170
	9.3.	Studii privind măsurarea zgomotului în mediu	173
	9.4.	Întreținere	173
	9.5.	Limite	173
	9.6.	Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat	173
10.	Monitorizare		174
	10.1.	Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer	175
	10.2.	Monitorizarea emisiilor în apă	175
	10.3.	Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană	180
	10.4.	Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	180
	10.5.	Monitorizarea și raportarea deșeurilor	180
	10.6.	Monitorizarea mediului	181
	10.7.	Monitorizarea variabilelor de proces	182
	10.8.	Monitorizarea pe perioada de funcționare anormală	183

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

11.	Dezafectarea	184
	11.1. Măsurile de prevenire a poluării încă din faza de proiectare	185
	11.2. Planul de închidere a instalației	186
	11.3. Structuri subterane	186
	11.4. Structuri supraterane	186
	11.5. Lagune	187
	11.6. Depozite	187
	11.7. Zone din care se prelevează probe	187
12.	Aspecte legate de amplasamentul pe care se afla instalatia	188
	12.1. Sinergii	188
	12.2. Selectarea amplasamentului	189
13.	Limite la emisie	189
	13.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	190
	13.2. Emisii în apă asociate BAT -urilor	191
14	Impact	192
	14.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	192
	14.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisie și a punctelor de monitorizare	193
	14.3. Identificarea receptorilor importanți și sensibili	195
	14.4. Identificarea efectului evacuarilor din instalație asupra factorilor de mediu	196
	14.5. Rezumatul evaluării impactului	196
	14.6. Managementul deșeurilor	199
14.	Planul de acțiuni și Programul de modernizare	201
	ANEXE	
	Anexa nr. 1. Plan de situație, Diagrama fluxurilor tehnologice de cromare și vopsire	
	Anexa nr. 2. Opis documente sistem de management de mediu, Extras audit electroenergetic, Plan de reducere COV 2014	

GLOSAR DE TERMENI

(A n)	Referinta la un punct de emisie in aer
(L n)	Referinta la un punct de emisie in apa
(W n)	Referinta la sursa de desuri
AEM	Agentia Europeana de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Buna Optiune de Mediu Practicabila
BREF	Documentul de Referinta BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeana
COV	Compusi Organici Volatili
EIONet	Reteaua Europeana de Informatii si Observatii
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit si Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistica
EWC	Codul European al Deseurilor
EWC	Catalogul European al Deseurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Intrebari frecvente
IPPC	Prevenirea si Controlul Integrat al Poluarii
NACE	Nomenclatorul Activitatilor Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizatii Non Guvernamentale
Program de conformare	Programul de masuri a caror implemntare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program de modernizare	Program de masuri pe care operatorul il identifica in cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCASO	Substante care afecteaza stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeana
VLEs	Valorile Limita de Emisie

FORMULAR DE SOLICITARE

Date de identificare a titularului de activitate/operatorului instalatiei care solicita autorizarea activitatii
Numele instalatiei

Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

S.C. ThyssenKrupp Bilstein Compa S.A- Sibiu, str. Henri Coanda nr. 8, Jud. Sibiu cu numarul de ordine J32/1013/31.05.1996, certificatului de Inregistrare Fiscala seria B nr.1562074/25.04.2008, CUI 8497062/05.06.1996.

Activitatea sau activitatile conform *Anexei nr. 1 a Legii 278/2013*

• punctul 2. Productia si prelucrarea metalelor, subpunctul 2.6. - **Instalatii pentru tratarea suprefetelor metalelor si materialelor plastice prin folosirea procedeelor electrochimice si chimice, la care volumul cuvelor de tratare depaseste 30 m³.**

Alte activitati cu impact semnificativ desfasurate pe amplasament

- activitati de debitare, prelucrari metalice, tratamente termice, sudura, montaj, vopsire (prevopsire manuala, vopsire electrostatica); activitati de depozitare materii prime, materiale, produse chimice, vopsele, uleiuri si carburanti - legate in flux tehnologic de activitatea IPPC.

Cod CAEN, rev.2: -2932- Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule

Cod CAEN specific: Tratarea si acoperirea metalelor.

Cod NOSE-P: 105.01 - Tratamente de suprafata in prelucrarea metalelor si materialelor plastice (procese generale de prelucrare)

Cod SNAP: -

Numele si prenumele proprietarului : **S.C. THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA S.A.**

Numele si functia persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii/operatorul instalatiei pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare: **Ing.Radu BETEA-Manager General**

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului : **Responsabil SMM - Bobesiu Cornelia, tel.0269-207207, adresa de e-mail:**

cornelia.bobesiu@thyssenkrupp.com, office.sibiu@thyssenkrupp.com

In numele firmei mai sus mentionate, solicitam prin prezenta revizuirea autorizatiei integrate conform prevederilor Legii 278/2013.

Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului in vederea analizei si demararii procedurii de autorizare.

Manager General

Manager Calitate si Mediu

S.C. THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA S.A.

Ing. Dan Brezoi

Ing. BETEA RADU

Semnatura si stampila

Data: 20.04.2015

INFORMATIA SOLICITATA DE ARTICOLUL 5 ALIN. 1 AL OUG 152/2005 PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA SI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUARI

O descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 4	
- materiilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate in sau generate de instalatie.	Formularul de solicitare, Sectiunea 3	
- surselor de emisii din instalatie,	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	
- conditiilor amplasamentului pe care se afla instalatia,	Raportul de amplasament cap. II si Solicitare Sectiunea 12	
- naturii si a cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Formularul de solicitare Sectiunea 5 si 14	
- tehnologiei propuse si a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie,	Formularul de solicitare Sectiunea 4	
- masuri pentru prevenirea si valorificarea Deseurilor generate de instalatie, dupa caz,	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
- masurilor suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului activitatii	Formularul de solicitare Sectiunea 15	
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare Sectiunile 4,5,6,7	
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa;	Formularul de solicitare Sectiunea 14	
(c) este evitata generarea de Deseuri in conformitate cu legislatia specifica nationala in vigoare privind Deseurile(11); acolo unde sunt generate Deseuri, acestea sunt recuperate sau , unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 7	
(e) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor;	Formularul de solicitare Sectiunea 8	
(f) sunt luate masurile necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru a evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 1	
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu.	Formularul de solicitare Sectiunea 10	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunile 4	
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus.	Formularul de solicitare Sectiunea 1	

RESPECTAREA PREVEDERILOR LEGII 278/2013 LA INTOCMIREA DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE A AUTORIZATIEI INTEGRATE DE MEDIU

Art. 12. - (1) Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate de mediu contine urmatoarele:

a) descrierea instalatiei si a activitatilor desfasurate

Solicitarea contine aceste informatii in ***Sectiunea 4 – Principalele activitati, punctele 4.1 – 4.8.***

b) prezentarea materiilor prime si auxiliare, a altor substante, a tipului de energie utilizata sau generata de instalatie

Solicitarea contine aceste informatii in:

- ***Sectiunea 3, punctele. 3.1 – 3.3 : materii prime***

- ***Sectiunea 7, punctele 7.1 – 7.4: energia***

c) descrierea surselor de emisie din instalatie

Solicitarea contine aceste informatii in: ***Sectiunea 5 – Emisii si reducerea poluarii***

d) descrierea caracteristicilor amplasamentului instalatiei

Solicitarea contine aceste informatii in: ***Sectiunea 1***

Descrierea amplasamentului este facuta mai pe larg in Raportul de amplasament, Cap. II – Descrierea terenului.

e) raportul privind situatia de referinta, potrivit prevederilor art. 22 alin. (2), daca este cazul;

Datele privind situatia de referinta este cuprinsa in Raportul de amplasament Cap. VII.

f) indicarea naturii si a cantitatilor de emisii care pot fi evacuate din instalatie in fiecare factor de mediu, precum si identificarea efectelor semnificative ale acestor emisii asupra mediului

Solicitarea contine aceste informatii in ***Sectiunea 5 – Emisii si reducerea poluarii, punctele :***

5.1. Emisii si reducerea poluarii in aer

5.3. Reducerea poluarii din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

5.4. Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

5.6. Miros

si in Sectiunea 14 – Impact

g) descrierea tehnologiei propuse si a altor tehnici pentru prevenirea sau, in situatia in care prevenirea nu este posibila, reducerea emisiilor din instalatie

Solicitarea contine aceste informatii in ***Sectiunea 4 - Principele activitati***

h) masuri pentru prevenirea generarii Deseurilor, pregatirea pentru reutilizare, reciclarea si valorificarea Deseurilor generate ca urmare a functionarii instalatiei

Solicitarea contine aceste informatii in ***Sectiunea 6 – Minimizarea si recuperarea Deseurilor .***

i) descrierea masurilor planificate pentru respectarea principiilor generale care reglementeaza obligatiile de baza ale operatorului, potrivit prevederilor art. 11

Art. 11. - Operatorul ia masurile necesare astfel incat exploatarea instalatiei sa se realizeze cu respectarea urmatoarelor prevederi generale:

a) sunt luate toate masurile necesare pentru prevenirea poluarii;

A se vedea raspunsul la Art. 12.g.

b) se aplica cele mai bune tehnici disponibile (Cerinta din adresa ANPM nr. 1/1048/DC/15052014, I.b: Formularul de solicitare trebuie sa contina prezentarea explicita a cerintelor BAT aplicabile activitatii si a modului de conformare a instalatiei/activitatii la acestea).

La fiecare capitol reprezentativ al Solicitarii au fost trecute in afara de cerintele BAT confirm formularului si cerintele BAT din documentul de referinta BAT

c) nu se genereaza nicio poluare semnificativa;

d) se previne generarea Deseurilor, potrivit prevederilor Legii nr. 211/2011, ale Ordonantei de urgenta a Guvernului nr. 195/2005 privind protectia mediului, aprobata cu modificari si completari prin Legea nr. 265/2006, cu modificarile si completarile ulterioare, ale Hotararii Guvernului nr. 1.470/2004 privind aprobarea Strategiei nationale de gestionare a Deseurilor si a Planului national de gestionare a Deseurilor, ale Hotararii Guvernului nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate, ale Hotararii Guvernului nr. 1.061/2008 privind transportul Deseurilor periculoase si nepericuloase pe teritoriul Romaniei, ale Ordinului ministrului mediului si gospodarii apelor nr. 1.364/2006 de aprobare a planurilor regionale de gestionare a Deseurilor;

e) in situatia in care se genereaza Deseuri, in ordinea prioritatii si potrivit prevederilor Legii nr. 211/2011, ale Ordonantei de urgenta a Guvernului nr. 195/2005, cu modificarile si completarile ulterioare, ale Hotararii Guvernului nr. 1.470/2004, ale Hotararii Guvernului nr. 235/2007, ale Hotararii Guvernului nr. 1.061/2008, ale Ordinului ministrului mediului si gospodarii apelor nr. 1.364/2006, acestea sunt pregatite pentru reutilizare, reciclare, valorificare sau, daca nu este posibil tehnic si economic, sunt eliminate, cu evitarea sau reducerea oricarui impact asupra mediului;
f) se utilizeaza eficient energia;

Raportul de amplasament contine aceste informatii in *Cap. 2.3.4 – Modul de reciclare si eliminare a Deseurilor rezultate din activitatea desfasurata.*

Solicitarea cuprinde aceste aspecte in Sectiunea 6 – Minimizarea si recuperarea Deseurilor

g) sunt luate masurile necesare pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor acestora;

Solicitarea contine aceste informatii in Sectiunea 8 - Accidentele si consecintele lor

h) sunt luate masurile necesare pentru ca, in cazul incetarii definitive a activitatii, sa se evite orice risc de poluare si sa se readuca amplasamentul la o stare satisfacatoare, potrivit prevederilor art. 22.

Solicitarea contine aceste informatii in Sectiunea 11 - Dezafectarea

j) descrierea masurilor planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu;

Solicitarea contine aceste informatii in Sectiunea 10 - Monitorizarea

k) descrierea pe scurt a principalelor alternative la tehnologia, tehnicile si masurile propuse, prezentate de solicitant

Sunt facute comparatiile cu BAT

(2) Documentatia pentru solicitarea emiterii autorizatiei integrate de mediu trebuie sa cuprinda si rezumatul netehnic al detaliilor prevazute la alin. (1).

Sectiunea 1 din Solicitare

(3) Documentatia pentru solicitarea emiterii autorizatiei integrate de mediu contine, dupa caz, informatiile furnizate potrivit cerintelor prevazute de Hotararea Guvernului nr. 445/2009, cu modificarile si completarile ulterioare, si/sau un raport de securitate elaborat conform Hotararii Guvernului nr. 804/2007 privind controlul asupra pericolelor de accident major in care sunt implicate substante periculoase, cu modificarile si completarile ulterioare, precum si orice alte informatii furnizate ca raspuns la alte cerinte legale si care corespund uneia dintre prevederile alin. (1).

Nu este cazul

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

In plus fata de acest document, verificati daca ati inclus elementele din tabelul urmat

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea integrata de mediu	Sectiunea 0	X	
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei integrate a fost achitata		X	
3	Formularul de solicitare a autorizatiei integrate de mediu		X	
4	Rezumat netehnic	Sectiunea 1	X	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, includeti punctele de emisie in toti factorii de mediu	Anexa 1 din Raportul de amplasament	X	
6	Raportul de amplasament		X	
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)	-	
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	La fiecare sectiune relevanta	X	
9	Organigrama instalatiei	Anexa 2 la prezenta solicitare		
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Anexa 1 din Raportul de amplasament	X	
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Anexa 1 din Raportul de amplasament	X	
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5	X	
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emisii de mirosuri	Sectiunea 5.6(Miros)	X	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcatre direct sau indirect substantele periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Sectiunea 14 - Impact	X	
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9.1	X	
16	Puncte de emisii continue si fugitive	Sectiunea 5.2	X	

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Raportul de amplasament	X	
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 0	X	
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament	X	
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate			
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 0	X	
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 0		
23	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea	Sectiunea 14		
24	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate	Anexa 4 la raportul de amplasament	X	
25	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	(va rugam listati)		
26	Copie a anuntului public		X	

1. REZUMAT NETEHNIC

1. DESCRIERE

O descriere succinta a activitatilor, scopul lor, produsele, diagrama proceselor instalatiei implicate, cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct.

Instalatia pentru productia si comercializarea de piese si accesorii auto apartinand SC ThyssenKrupp Bilstein Compa, este situata in municipiul Sibiu, strada Henri Coanda numarul 8, Judetul Sibiu..

Activitate IPPC- activitate conform Anexa 1, pct.2, subpct.2.6 -Instalatii pentru tratarea suprefetelor metalice si din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depaseste 30 mc- *Instalatia de acoperire a metalelor prin cromare dura.*

Principalele activitati desfasurate in instalatia IPPC sunt:

Operatii preliminare:

- degresare electrochimica
- spalare rece in cascada
- anodizare

Operatii propriu-zise:

- cromare dura
- spalari succesive procesului de acoperire.
- tratare electrochimica ape tehnologice uzate provenite din instalatia de cromare dura si atelierul de vopsire

Activitati legate tehnic de activitatea IPPC

- Vopsire- *Operatii preliminare:*- predegresare
 - degresare
 - activare in baie
 - fosfatare
 - pasivare
 - spalari intre operatiile preliminare
 - uscare
- *Operatii propriu-zise:*- prevopsire manuala 1
 - uscare
 - prevopsire manuala 2 in cabina inchisa
 - vopsire electrostatica
 - filtrare uscata, uscare

- Prelucrari mecanice (rectificare SASL, spalare cu masina de spalat Tehnowash, rectificare-superfinisare SASL, sudura limitator pe tije, tratament termic- calire tije, debitare, spalare RSA)
- Montaj (sudura O.B., spalare cu masina de spalat BVL, sudura Obil-AM).
- Atelier prototipuri (sudura prototipuri, tratament termic prototipuri, rectificare prototipuri)

Activitati anexe activitatii IPPC

- alimentare cu apa din fronturi de captare
- productie si furnizare aer comprimat
- alimentare cu curent electric
- alimentare cu gaz metan
- alimentare cu gaze pentru sudura

Activitati suport pentru instalatia IPPC

- Laborator chimic -in incinta sectiei cromare;
- Depozit substante chimice- pe amplasamentul societatii (in curs de amenajare);
- Depozit central- materii prime si produse finite;
- Rezervor suprateran pentru corgon, argon- gaze protectie sudura;
- Rezervor subteran- combustibil (motorina)
- 6 centrale termice pe gaz metan repartizate pe liniile fluxului tehnologic in sectiile de productie;
- 4 centrale termice ambientale pe gaz metan repartizate in cladirea administrativa
- Administrativ

Capacitate maxima
<i>Capacitatea instalatiei: 3.400.000 tije cromate/an si 110.000 tuburi cromate/an</i>

1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Amplasare

Amplasamentul S.C.ThyssenKrupp Bilstein Compa S.A. Sibiu este situat in zona industriala de Est a municipiului Sibiu, pe terasa a II-a a raului Cibin, pe malul drept al acestuia, la distanta de circa 3,0-3,5 km.

Accesul pentru mijloacele de transport rutier si pietonal la amplasamentul unitatii se face din strada Henri Coanda.

Suprafata amplasamentului: S.C THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA S.A Sibiu, pe care se desfasoara activitatea autorizata este de cca. 17.580mp, in localitatea Sibiu, delimitata conform Planului General.

- Suprafata totala este de 17.580 m², din care:
 - suprafata ocupata de constructii - 11.322 m²;
 - suprafata aferenta retelelor si cailor de transport - 2838,472 m²;
 - suprafata libera - 3419,528 m².

Procentul de ocupare al terenului este de 70% .

Vecinatatile S.C. Thyssenkrup Bilstein Compa S.A. Sibiu sunt urmatoarele:

- spre nord, pe toata latura unitatii aceasta se invecineaza cu strada Henri Coanda;
- latura vestica este marginita de S.C. COMPA S.A. (magazia centrala) și in continuare de strada Forjorilor si zone de locuinte apartinatoare cartierului Lazaret;
- latura sudica este marginita tot de S.C.COMPA S.A și in continuare, flancata de strada Dorobantilor si alte unitati profilate pe industria materialelor de constructii (S.C. Consib S.A. Sibiu);
- latura estica este flancata exclusiv de unitati de transport (S.C Transmixt S.A.)

Cursuri de apa din vecinatate: raul Cibin care este situat la cca. 3,5 km față de amplasamentul societății.

Amplasamentul cu o suprafata totala de 17.580 m², are urmatoarele componente functionale:

➤ **Constructii existente:**

- Corp Administrativ cu suprafata de 475 mp, cuprinde birouri personal, grupuri sanitare, sali de conferinta, cantina;

- Hala principala de productie cu suprafata de 9.738 mp, care cuprinde urmatoarele structuri functionale:

- hala cromare dura- cuprinde instalatia de acoperire a metalelor prin cromare dura, laboratorul chimic pentru controlul parametrilor pe linia de cromare, determinari de ape tehnologice, determinari de ape uzate, statia de preepurare prin electrocoagulare a apelor tehnologice uzate;

- hala productie: cuprinde atelierul de prelucrari mecanice unde se executa operatii de rectificare SASL, spalare cu masina de spalat Tehnowash, rectificare-superfinisare SASL, sudura limitator pe tije, tratament termic- calire tije, debitare, spalare RSA si atelierul de montaj unde se executa operatii de sudura O.B., spalare cu masina de spalat BVL, sudura Obil-AM;

- hala vopsitorie: se executa operatii preliminare ca predegresare, degresare, spalari

intre operatii, activare, fosfatate, pasivare si operatii de vopsire propriu-zise: prevopsire manuala, uscare, prevopsire manuala in cabina inchisa, vopsire electrostatica;

- depozit materii prime si produse finite;

- atelier mentenanta;

- atelier prototipuri: se executa operatii de sudura prototipuri, tratament termic prototipuri, rectificarea prototipuri;

➤ **Instalatii auxiliare care deservesc activitatea prezentata mai sus:**

- Statia/stocatorul de oxigen;
- Statia/stocatorul de argon si CO₂ (corgon);
- Rezervor subteran pentru combustibil (motorina care nu se mai utilizeaza in prezent)
- Gospodaria de apa (alimentarea cu apa, evacuarea apelor uzate);

Echiparea cu utilitati

➤ **Alimentare cu energie termica**

Energia termica si apa calda, necesare proceselor tehnologice si spatiilor administrative sunt obtinute astfel:

- 6 centrale termice care functioneaza pe gaz metan si sunt repartizate pe liniile fluxului tehnologic in sectiile de productie astfel:
 - centrala termica incalzire linie cromare dura- P=245Kw;
 - centrale termice atelier vopsitorie- zona pregatire- P=250Kw
 - zona zvantare- P=100Kw
 - zona zvantare -P=100Kw
 - zona uscare- P=150Kw
 - zona pregatire suprafete- P=800Kw.
 - 4 centrale Viessman Vitopend 200 cu functionare pe gaz metan, repartizate in cladirea administrativa avand rolul incalzirii ambientale, cu putere nominala/buc. intre 10,5-29,3 kW, putere termica arzator intre 12,1-31,2 kW, putere electrica max. absorbita 130 W.
- **Alimentarea cu gaze naturale** a instalatiei se face din reseaua nationala, de gaze naturale, in baza contractului de vanzare- cumparare gaze naturale incheiat cu SC NEXT ENERGY SRL Teleorman, nr. 12/11.12.2012.
- **Alimentarea cu energie electrica** a unitatii este asigurata din reseaua nationala de electricitate, in baza contractului de furnizare a energiei electrice si prestari servicii incheiat la data de 14.05.2009 cu SC COMPA SA, care detine punctul TRAFU SC3 situat pe amplasamentul SC Thyssenkrupp Bilstein Compa SRL.

➤ **Alimentarea cu apa**

Alimentarea cu apa potabila

- alimentarea cu apa potabila, utilizata in scop menajer, se face din rețeaua de alimentare cu apa potabila a municipiului Sibiu, administrata de S.C. APA CANAL S.A. Sibiu. prin bransament 2" la conducta Dn 100 mm, in baza contractului incheiat cu SC COMPA SA ca proprietar de retea.

Alimentarea cu apa tehnologica (industrială)

- alimentarea cu apa tehnologica se realizeaza din aceeasi sursa ca si alimentarea cu apa potabila pentru scopuri menajere si din subteran, dintr-un put forat, in acest caz apa fiind utilizata la sistemul de racire al utilajelor si in procesul de tratamente termice.

➤ **- Managementul apelor uzate**

Evacuarea apelor uzate se face in sistem unitar.

- apele uzate provenite de la sectiile de cromare dura si vopsitorie sunt dirijate printr-o retea de canalizare interioara spre statia de preepurare prin electrocoagulare, dupa care sunt evacuate in partea de est a halei de productie printr-o retea de canalizare cu Ø= 200mm, care colecteaza si apele pluviale din incinta exterioara (zona aflata intre hala de productie si gardul ce desparte amplasamentul unitatii de SC Transcibin SA) cu evacuare in rețeaua de canalizare municipala;

- apele tehnologice rezultate exclusiv de la racirea utilajelor sunt colectate separat si evacuate prin partea de vest a halei de productie printr-o retea din conducte PVC cu Ø= 200mm, care preia si apele uzate menajere aferente zonei. Evacuarea efluentului se face tot in rețeaua de canalizare municipala.

- apele pluviale de pe amplasament sunt dirijate spre guri de colectare in partea de sud a acestuia, de unde sunt preluate de canalizarea SC Compa SA prin 3 conducte cu Ø= 200mm, cu dirijarea lor spre canalizarea municipala.

Poluarea istorica pe amplasament

Nu au fost probleme legate de poluări istorice – conform celor mentionate in Raportul de Amplasament efectuat in anul 2005, SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA nu a avut incidente legate de poluări accidentale, care sa produca impacturi mediului.

Apele de suprafata din zona, respectiv paraul Trinkbach și raul Cibin nu au suferit impacturi negative prin care sa se altereze calitatea lor. Dealtfel apele reziduale și pluviale, fiind evacuate in canalizarea publica sunt supuse unui proces de epurare suplimentar prin trecerea lor prin stația de epurare centralizata a municipiului Sibiu.

Apele subterane – monitorizate și analizate fizico-chimic din cele doua puțuri de monitorizare proprii, cu ocazia Raportului de Amplasament din anul 2005 si apoi semestrial dintr-un singur foraj de observatie de pe amplasamentul unitatii, cat și din puțul S.C. COMPA S.A., demonstreaza ca freaticul nu este poluat și nu a suferit incidente legate de o eventuala poluare accidentala, de neetanșezari ale rețelei de canalizare, deversari pe sol a unor substanțe poluante etc.

Solul nu este poluat cu hidrocarburi sau uleiuri minerale ca urmare a unor neglijențe in manipularea și depozitarea unor carburanți pe sol neprotejat. In zona rezervorului de motorina s-a identificat cu ocazia analizelor efectuate pentru Raportul de Amplasament din anul 2005, existența unor saruri de crom, alaturi Cd, Zn și Pb, acestea din urma fiind prezente in concentrații relativ mari, ele datorandu-se activitaților

anterioare de pe amplasament și in mai mica masura traficului auto (mai ales existența plumbului). Se considera ca aceasta poluare a solului este rezultatul unui larg proces de acumulare mai ales din perioada cand S.C. COMPA S.A. era singura unitate care-și desfășura activitatea pe acest amplasament. Se precizeaza ca aceasta poluare nu ridica probleme deosebite, mai ales ca valorile concentrațiilor obținute sunt situate sub pragul de intervenție pentru folosințe mai puțin sensibile specific zonelor industriale. Analizele de sol efectuate in anul 2010 intr-un punct de monitorizare situat in zona atelierului de vopsitorie de catre un laborator acreditat, releva incadrarea tuturor indicatorilor analizati in limitele prevazute de Ord.756/1997 pentru pragul de alerta aferent zonelor mai puțin sensibile.

1.2 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)

Nu este cazul.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

In anul 2005 SC Thyssenkrupp Bilstein Compa SA obtine certificarea Sistemului de Management de Mediu conform standardului SR EN ISO 14001:2004, organismul de certificare fiind RINA -SIMTEX O.C. Sistemul de Management de Mediu a fost recertificat in anul 2014 de catre acelasi organism de cerificare, ultimul certificat obtinut fiind EMS-4318/R/22.07.2014. Deasemenea societatea are implementat Sistemul de management al calitatii fiind certificat conform normelor internationale ISO TS 16949 : 2002 si conform normelor germane VDA, un standard care cuprinde cerinte specifice industriei auto

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime

Materiile prime si materialele auxiliare conform activitatii SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA sunt:

- materiale feroase (bare otel, tevi, sarme)

- substante chimice si preparate chimice necesare acoperirilor metalice prin procesul de cromare dura, , laboratorului chimic aferent sectiei de cromare, vopsire si pregatirea suprafetelor , operatiilor care se desfasoara in hala componente- montaj, atelier prototipuri, logistica si mentenanta, stfel:

- *Instalatia de cromare dura:* acid sulfuric, Heef KR RS Chromium Salt (anhidrida cromica), Heef KR GS- catalizator conversion, Hidroxid de sodiu fulgi - soda caustica solida sort.II-STAS 98/76, Rustilo DWX 30-conservant;
- *Laborator chimic:* EDTA Disodic dehidrat- complexon III, Hidroxid de sodiu perle Extra Pur PH EUR-BP-NF, Hexan fractie de petrol extra pur;
- *Pregatire suprafete si vopsire:* Gardabon D- additive H 701, Gardabon D 26 SA- solutie fosfat, Gardabon D aditiv H 7140, Gardabon D 26 SE3, Hidroxid de sodiu fulgi- soda

caustica solida sort.II STAS 98/76, Rustilo DWX 30- conservant, Vopsea epoxidica/EP-Lackfarbe 6E755-0905, Vopsea epoxidica RAL-1006- Maisgelb/RA2 1006-galben;

- *Hala componente- montaj:* Rustilo DWX 30- conservant, Rustilo DWX 32, Ulei de amortizor TITAN SAF 5045 EU 137 RED, Ulei TITAN SAF BLUE, Vitamal ZH-M;
- *Logistica:* Motorina LD STAS 240-80- Euro Diesel- max 0,001% sulf- stand.EURO 5;
- *Hala prototipuri:* Ulei de amortizor TITAN SAF 5045 EU 137 RED, Ulei TITAN SAF BLUE, Vitamal ZH-M;
- *Mentenanata:* Vopsea Epoxi VEM 5054-2, pietre pentru rectificat, filtre, piese de schimb;
- *Alte activitati:* Gaze sub presiune- Corgon, Argon tehnic, Azot, CO2, ambalaje din carton pentru produsele finite;

Detalii privind natura chimica, cantitatile utilizate, gradul de pericolozitate asupra mediului si modul de depozitare a materiilor prime si materialelor auxiliare utilizate in cadrul societatii sunt prezentate in Anexa 1 la Raportul de Amplasament.

3.2 Cerintele BAT

Sunt respectate cerintele documentului de referinta privind procesele tehnologice, materiile prime utilizate, achizitionarea, manipularea si stocarea materiilor prime

3.3 Auditul privind minimizarea Deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

A fost realizat un audit intern al SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA privind minimizarea deseurilor in anul 2013 , care a fost inclus in Raportul Anual de Mediu.

Se respecta cerintele BAT si rețetele pe faze de proces. Se respecta modul de gestionare a tuturor categoriilor de deseuri, conform prevederilor Legii 211/2011 privind regimul deseurilor. Evidența gestiunii deșeurilor se face pe fișe „Evidența gestiunii deșeurilor“
Datele centralizate anual se transmit la APM.

3.4 Utilizarea apei

Alimentarea cu apa

Alimentarea cu apa potabila

- alimentarea cu apa potabila , utilizata in scop igienico- sanitar se realizeaza din rețeaua de alimentare cu apa potabila a municipiului Sibiu prin bransament 2" la conducta Dn -100 mm, in baza contractului incheiat cu SC Compa SA, ca proprietar de rețea.

Alimentarea cu apa tehnologica (industrială)

Sursa:

1. - rețeaua de alimentare cu apa potabila a municipiului Sibiu, administrata de SC Apa- Canal SA Sibiu, in baza contractului incheiat cu SC Compa SA , ca proprietar de rețea, prin acelasi bransament de alimentare care asigura si apa utilizata in scop igienico- sanitar;

2.- subteran- prin foraj propriu- alimentarea cu apa tehnologica utilizata la sistemul de racire al utilajelor in procesul de tratament termic al tijelor de amortizor.

Apa pentru stingerea incendiilor: este asigurata din reseaua de alimentare cu apa industriala a SC Compa SA. Inmagazinarea apei se face in doua rezervoare ingropate, din beton armat, cu volumul de 500 mc, ce deservesc instalatia de stins incendii cu sprinklere pentru cele doua unitati.

➤ **Managementul apelor uzate**

Evacuarea apelor uzate se face in sistem unitar.

- apele tehnologice uzate provenite de la sectiile de cromare dura si vopsitorie sunt dirijate printr-o retea de canalizare interioara spre statia de preepurare prin electrocoagulare, dupa care sunt evacuate in partea de est a halei de productie printr-o retea de canalizare cu Ø= 200mm, care colecteaza si apele pluviale din incinta exterioara (zona aflata intre hala de productie si gardul ce desparte amplasamentul unitatii de SC Transcibin SA) cu evacuare in reseaua de canalizare municipala;

- apele tehnologice rezultate exclusiv de la racirea utilajelor sunt colectate separat si evacuate prin partea de vest a halei de productie printr-o retea din conducte PVC cu Ø= 200mm, care preia si apele uzate menajere aferente zonei. Evacuarea efluentului se face tot in reseaua de canalizare municipala.

- apele pluviale de pe amplasament sunt dirijate spre guri de colectare in partea de sud a acestuia, de unde sunt preluate de canalizarea SC Compa SA prin 3 conducte cu Ø= 200mm, cu dirijarea lor spre canalizarea municipala.

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

Fazele procesului tehnologic:

- *Receptia si depozitarea* materiilor prime;

- *Prelucrari mecanice:* rectificare SASL, spalare cu masina de spalat automata Tehnowash, rectificare- superfinisare, sudura limitator pe tija, calire tije, debitare, spalare RSA;

- *Cromare dura:* - operatii preliminare: degresare electrochimica, spalare rece in cascada, anodizare

- operatii propriu- zise: -cromare dura- pe linie exista 5 bai cu 11 posturi (zona cromare 1 si zona cromare 2)

- spalare rece in cascada

- spalare calda

- spalare rece

- tratare ape uzate provenite de la instalatia de cromare dura si vopsire in statia de preepurare prin electrocoagulare;

- *Vopsire:*- operatii preliminare care constau in predegresare, degresare, spalare in baie, activare in baie, fosfatare , pasivare, spalari intre operatiile preliminare, uscare;

- operatii propriu- zise: prevopsire manuala 1, uscare, prevopsire manuala 2, vopsire electrostatica, retus cu pistolul manual, filtrare uscata, uscare in cuptoare.

- *Montaj:* sudura O.B., spalare cu masina de spalat BVL, sudura Obil-AM, sudura PQ, MRA, SMART, spalare cu masina de spalat BVL- montaj Obil, spalare cu masina automata de spalat Tehnowash;

- *Ambalare* produse finite;

- *Depozitare provizorie si expeditie* produse finite.

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

Emisii in aer :

Emisiile din procesul de productie

Sectia	Operatii ale procesului tehnologic	Emisie	Denumire sursa de emisie	Echipamente tehnologice de depoluare
Sectia Cromare dura	Zona cromare 1	Crom hexavalent	Cos evacuare V31	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Debit gaze- 20.000-40.000 mc/h
	Zona de pregatire	Vapori de hidroxid de sodiu (NaOH)	Cos evacuare V32	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Debit gaze- 3.000-6.000 mc/h
	Zona cromare 2	Crom hexavalent	Cos evacuare V33	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Debit gaze- 8.500-17.000 mc/h
	Laborator chimic	Vapori acizi si alcalini	V 55	Tiraj natural
	Centrala termica incalzire linie P=245 kW cu functionare pe gaz metan	Gaze de ardere: CO,SO2,NOx, pulberi	V34	Tiraj natural
Atelier Vopsire	Tunel degresare-pregatire suprafete	Vapori de apa cu degresanti, fosfatant	Cos V4	Tiraj natural
	Vopsire ESTA	COV	Ventilatoare, tubulatura pentru exhaustarea gazelor cu continut de COV, racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare (Q=13.000	
	Cabina retus manual	COV		

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Sectia	Operatii ale procesului tehnologic	Emisie	Denumire sursa de emisie	Echipamente tehnologice de depoluare
	Cabina prevopsire 1	COV	mc/h/ventilator) si la 3 containere cu carbune activ. Sursa de emisie in atmosfera- 3 cosuri de evacuare de la containerele cu carbune activ; V1, V2 si V3	
	Cabina prevopsire 2	COV		
	Tunel zvantare	COV		
	Centrala termica- zona pregatire cu functionare pe gaz metan P=250kW	Gaze de ardere: CO,SO2,NOx, pulberi	V7	Tiraj natural
	Centrala termica -zona zvantare cu functionare pe gaz metan P= 100kW	Gaze de ardere: CO,SO2,NOx, pulberi	V8	Tiraj natural
	Centrala termica- zona zvantare cu functionare pe gaz metan P=100kW	Gaze de ardere: CO,SO2,NOx, pulberi	V9	Tiraj natural
	Centrala termica -zona de uscare cu functionare pe gaz metan P=150 kW	Gaze de ardere: CO,SO2,NOx, pulberi	V10	Tiraj natural
	Centrala termica zona pregatire suprafete cu functionare pe gaz metan P=800 kW	Gaze de ardere: CO,SO2,NOx, pulberi	V11	Tiraj natural
Atelier prelucrari mecanice	Rectificare SASL	Pulberi totale	V12, V13	Tiraj natural
	Rectificare-superfinisare SASL	Pulberi totale	V56 (cos nou)	Tiraj natural
	Spalare cu masina de spalare	Vapori alcalini	V22	Tiraj natural

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Sectia	Operatii ale procesului tehnologic	Emisie	Denumire sursa de emisie	Echipamente tehnologice de depoluare
	Tehnowash			
	Sudura limitator pe tije	gaze de sudura, pulberi	V57 (cos nou)	Tiraj natural
	Calire tije cu curenti de inalta frecventa	Emisii de caldura	V58 (cos nou)	Tiraj natural
	Debitare, spalare RSA	Vapori alcalini, pulberi	V59 (cos nou)	Tiraj natural
Atelier montaj	Sudura O.B. (racordare la toate masinile de sudura, evacuare pe un singur cos)	Gaze de sudura, pulberi	V40	Tiraj natural
	Masina de spalat BVL	Vapori alcalini	V41	Tiraj natural
	Sudura Obil-AM	Gaze de sudura, pulberi	V60 (cos nou)	Tiraj natural
	Sudura Obil-AM	Gaze de sudura, pulberi	V61 (cos nou)	Tiraj natural
	Sudura Obil-AM	Gaze de sudura, pulberi	V62 (cos nou)	Tiraj natural
	Sudura PQ, MRA, SMART	Gaze de sudura, pulberi	V52	Tiraj natural
	Masina de spalat BVL-montaj Obil	Vapori alcalini	V53	Tiraj natural
	Masina de spalat tuburi Tehnowash	Vapori alcalini	V54	Tiraj natural
Atelier prototipuri	Sudura prototipuri	Gaze de sudura, pulberi	V63 (cos nou)	Ventilator exhaustare
	Tratament termic prototipuri	Emisii caldura	V64 (cos nou)	Tiraj natural
	Rectificare prototipuri	Pulberi	V65 (cos nou)	Tiraj natural
Cladire administrativa	4 centrale termice	Gaze de ardere	V66, V67, V68, V69	Tiraj natural

Sectia	Operatii ale procesului tehnologic	Emisie	Denumire sursa de emisie	Echipamente tehnologice de depoluare
	pentru incalzire ambientala cu functionare pe gaz metan		(cosuri noi)	

Emisii de la manipulare emisii difuze / transport materii prime si materiale

- depozitele de materii prime si auxiliare destinate productiei, vopsele, diluanti
- gaze de esapament din functionarea utilajelor si a mijloacelor de transport

Emisii in apa

De pe amplasamentul SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA rezulta urmatoarele categorii de ape:

- *Apele uzate tehnologice tratate* provenite de la statia de preepurare prin electrocoagulare, sunt evacuate in partea estica a halei de productie intr-o retea de canalizare care colecteaza si o parte din apele pluviale de pe amplasamentul unitatii (zona dintre hala de productie si limita estica a amplasamentului), cu evacuare finala in reseaua de canalizare municipala.
- *Apele tehnologice rezultate exclusiv de la racirea utilajelor* sunt colectate separat si sunt evacuate prin partea vestica a halei de productie printr-o retea de conducte PVC care preia si apele uzate menajere aferente zonei. Evacuarea efluentului se face tot in reseaua de canalizare municipala.
- *Apele pluviale* de pe amplasament sunt dirijate spre guri de colectare in partea de nord a acestuia, de unde sunt preluate de canalizarea pluviala a SC Compa SA prin 3 conducte cu diametre de 200mm, cu dirijarea lor spre reseaua pluviala de canalizare stradala municipala.
- *Apele fecaloid-menajere* se evacueaza impreuna cu apele tehnologice neimpurificate sau cu cele tehnologice preepurate, in functie de pozitia grupurilor sanitare, la canalizarea municipala care debuseaza in statia de epurare a municipiului Sibiu.

Emisii pe sol

- scurgeri accidentale de ape uzate din reseaua de canalizare;
- infiltratii de ape tehnologice impurificate;
- fisurari accidentale ale conductelor de canalizare sau rezervoarelor subterane de motorina;
- stocarea, gestionarea si depozitarea necorespunzatoare a materiilor prime si materialelor;
- scurgeri de ape pluviale impurificate cu substante chimice;
- scurgeri de uleiuri si carburanti din motoarele autovehiculelor, emisii accidentale datorate circulatiei acestora;
- stocarea si depozitarea necorespunzatoare a deseurilor menajere si industriale pe amplasament.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Numele procesului	Numele si codul Deseului si denumirea emisiei	Refolosire, eliminare	Deseul, impactul emisiei
Tratamente termice	Deseuri metalice feroase (subansamble)- 16 01 17	Valorificare prin societati autorizate	Poluarea solului
Prelucrari metalice	Deseuri metalice feroase (subansamble)- 16 01 17 Deseuri metalice (pilitura si span feros)- 12 01 01 Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni- 12 01 09* Namoluri de la masini-unelte cu continut de substante periculoase (rectificare cu crom)- 12 01 14* Namoluri de la masini-unelte (rectificare inainte de cromare)- 12 01 15 Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice sau din plastic)- 15 01 10* Deseuri de absorbanti si materiale filtrante- 15 02 02* Deseuri de piatra abraziva- rectificare- 12 01 21	Valorificate prin societati autorizate Valorificate de societati autorizate Predate catre societati autorizate in vederea transportului si neutralizarii Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii	Poluarea sol, ape subterane

Cromare dura	Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice sau din plastic)- 15 01 10*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice	Poluarea sol, ape subterane
	Deseuri de absorbanti si materiale filtrante- 15 02 02*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice	
	Deseu plumb-11 01 98*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (de la baia de cromare cu continut de cromati)-11 01 09*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii	
	Baie uzata (anhidrida cromica generata din procesele de galvanizare la cald)-11 05 04*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si tratarii chimice	
	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase- 11 01 09*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii	
Statia de pre-epurare prin electrocoagulare	Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice sau din plastic)- 15 01 10*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice	
Laborator chimic			
Montaj- sudura	Deseuri metalice feroase (subansamble) 16 01 17	Valorificate prin societati autorizate	Poluarea sol, ape subterane

	<p>Componente fara alta specificatie (ansamble amortizoare) 16 01 22</p> <p>Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase- 11 01 13*</p> <p>Deseuri de absorbanti si materiale filtrante- 15 02 02*</p> <p>Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice sau din plastic)- 15 01 10*</p> <p>Deseuri ambalaje hartie si carton-15 01 01</p> <p>Deseu plastic (folie)- 15 01 02</p>	<p>Valorificate prin societati autorizate</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii</p>	
Vopsire	<p>Deseuri de absorbanti si materiale filtrante- 15 02 02*</p> <p>Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice sau din plastic)- 15 01 10*</p>	<p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice</p>	Poluarea sol, apa subterana

	<p>Deseuri de lacuri si vopsele cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase-08 01 11*</p> <p>Namoluri cu continut de fosfati-11 01 08*</p>	<p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si neutralizarii</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii</p>	
Ambalare-etichetare	<p>Deseuri ambalaje hartie si carton-15 01 01</p> <p>Deseu plastic (folie)-15 01 02</p>	<p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii</p>	Poluare sol
Depozit substante chimice	Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice sau din plastic)- 15 01 10*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii energetice	Poluare sol
Depozit central materii prime si produse finite	<p>Deseuri ambalaje hartie si carton-15 01 01</p> <p>Deseu plastic (folie)-15 01 02</p> <p>Deseu ambalaje din lemn-15 01 03</p>	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	Poluare sol
Cladire administrativa	<p>Deseuri ambalaje hartie si carton-15 01 01</p> <p>Deseu plastic (folie)-15 01 02</p>	<p>Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii</p> <p>Predate catre societati autorizate in vederea</p>	Poluarea solului

	Deseu menajer-20 03 01	transportului si valorificarii Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii.	
Activitati de mentenanta, administrative-deseuri care nu sunt generate in mod uzual	Deseuri echipamente casate (unitati calculator)-16 02 04	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Carbune activ epuizat-06 13 02*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur- 20 01 21*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Deseuri de tonere de imprimante- 08 03 18	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Deseu ulei de motor-13 02 08*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Deseuri din constructii si demolari (pamant, pietre, molozi, faianta)-17 05 04	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si tratarii chimice	
	Deseuri din constructii (amestecuri metalice)-17 04 07	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si eliminarii	
	Alte deseuri nespecificate (suporti de cauciuc)-07 02 99	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
	Deseuri de baterii si acumulatori-20 01 33*	Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	

		Predate catre societati autorizate in vederea transportului si valorificarii	
--	--	--	--

Cerinte BAT pentru managementul Deseurilor (minimalizarea si manipularea Deseurilor)

BAT evidentiaza urmatoarele reziduuri/deseuri si metodele de eliminare:

▪ **Ape uzate de clatire care contin metale**

In afara de apele uzate de clatire, metalele mai pot fi prezente si in urmatoarele fluxuri de ape uzate:

- solutiile de tratare uzate, provenite din procesele electrochimice (electroliti)
- solutiile de tratare uzate, provenite din procesele chimice de acoperire
- solutiile de tratare uzate, provenite din operatiunile de pre-tratare sau post-tratare (curatare, decapare, fosfatate si conversie chimica)
- solutiile provenite din procesele de separare si regenerare, cum ar fi schimbul de ioni, retardarea, dializa, electroliza
- solutiile provenite din activitatile conexe, cum ar fi scruberele si filtrele, precum si din curatarea instalatiei.

In general, solutiile si efluentii sunt deversati in sistemul de tratare a efluentilor. Prin tratarea fluxurilor care contin metal in sistem, ionii metalici sunt precipitati sub forma de compusi insolubili. **Namolul generat** are un continut de apa de peste 95 %, in mod normal, si este drenat cu ajutorul filtrelor-presa, pana ajunge la un continut de apa de aproximativ 60 %, fiind apoi inlaturat ca namol.

Cantitatea de namol depinde de mai multi factori de proces:

- contaminarea materialului de intrare
- cantitatea de oxizi de metal dizolvati sau erodati de pe suprafetele pieselor de tratat/bazelor
- eliminarea solutiei de tratare, antrenata de piesele de tratat/baza
- durata de utilizare a solutiilor de tratare.

Este considerat BAT utilizarea urmatoarelor metode de minimizare a producerii Deseurilor:

- reducerea cantitatii de materii periculoase din Deseuri prin prevenirea pierderilor de materiale, cauzate de dozari excesive, identificarea si separarea deseurilor si a apelor uzate, fie in timpul procesului, fie in momentul tratarii apelor uzate, pentru a facilita recuperarea sau reutilizarea.
- inlocuirea – alegerea materiilor prime si a proceselor prin inlocuirea cu substante sau tehnologii mai putin periculoase
- prelungirea duratei de utilizare a solutiilor de tratare
- diminuarea ratei de antrenare a solutiilor de tratare resterea ratei de recuperare a

solutiilor antrenate

7.ENERGIE

In instalatie, principalii consumatori de energie sunt:

- linia de cromare dura;
- centrala termica pentru incalzirea liniei cromare P=245 KW;
- instalatia de preepurare prin electrocoagulare;
- cabina de vopsire ESTA - putere motor 4 kW;
- cabina prevopsire -putere motor 4 kW;
- centrala termica -zona pregatire P=250kW;
- 2 centrale termice -zona zvantare P= 100kW fiecare;
- centrala termica -zona uscare P=150kW;
- centrala termica -zona pregatire suprafete P=800kW;
- 4 centrale termice ambientale care deservesc cladirea administrativa;
- ventilatia halelor;
- sistemele de purificare efluenti gazosi;
- utilajele pentru liniile de prelucrari mecanice, montaj- sudura, compresoare.

Consum de energie – anul 2013/2014 conform RAM 2014:

Denumire	UM	2013	2014
Energie electrica	KWh	6.370.250	5.970.139
Energie termica	Giga cal.	1.942	1.794
Gaz natural	Nmc	77.919	110.239

In anul 2014 productia a fost de :- 2.776.616 bucati tije cromate

- 221.248 bucati tuburi cromate

Cerinte BAT la utilizarea eficienta a energiei

Reducerea consumului de electricitate prin:

- reducerea la minimum a pierderilor de energie
- ~~reducerea pierderilor de caldura din solutiile de tratare~~
- ~~prevenirea racirii excesive a solutiilor de tratare~~

In anul 2015 a fost realizat un Audit electroenergetic cu o societatea autorizata SC ENERGO TOTAL SRL Sibiu prin care au fost analizate consumurile energetice la nivelul societatii si au fost facute recomandari privind eficientizarea utilizarii energiei termice si electrice.

8.ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

Analiza hazardului si riscului se poate face din doua perspective:

- **Identificarea riscului:**

- posibil incendiu ;
- posibila explozie;
- posibile evacuari accidentale de substante periculoase.

Planul general al instalatiei: trebuie sa asigure functionalitatea tehnologica dar si securitatea zonei.

Acesta este determinant in: diminuarea riscurilor, minimizarea locurilor vulnerabile, limitarea expunerilor periculoase, constructii sigure și eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgenta, facilitati de lupta contra incendiilor, accesul la servicii de urgenta.

- *Pericol de incendiu*

Sursele de aprindere – principalele surse de aprindere sunt: echipamentele electrice, electricitatea statica, flacara deschisa si surse intamplatoare.

Masura de siguranta care se ia este eliminarea oricarei surse cu potential de aprindere.

Exista proceduri: Pregatire pentru situatii de urgenta și capacitate de raspuns- **EMD-205-00-Ro.**

Exista un PLAN DE INTERVENTIE IMPOTRIVA INCENDIILOR LA SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA

Estimarea frecventei: mica, datorita masurilor de prevenire.

Estimarea consecintelor: mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu.

Conform diagramei de mai jos, in aceste conditii, riscul este mic.

- *Explozia in cazul formarii unui amestec exploziv, datorita prezentei substantelor inflamabile*

In cazul in care se poate forma un *mediu exploziv periculos*, sunt necesare masuri de protectie impotriva exploziilor. In primul rand trebuie sa se incerce evitarea formarii de *medii explozive*.

In cazul in care formarea de *medii explozive periculoase* nu poate fi in intregime exclusa, sunt necesare masuri pentru evitarea surselor de aprindere active. Cu cat formarea *mediilor explozive periculoase* este mai probabila, cu atat prezenta surselor active de aprindere trebuie sa fie evitata intr-un mod sigur.

Exista proceduri: Pregatire pentru situatii de urgenta și capacitate de raspuns **EMD-205-00-Ro.**

In fiecare fabricatie exista planuri pentru diferite situatii de urgenta si instructiuni de prevenire și interventie in caz de situatii de urgenta.

Estimarea frecventei: mica, datorita masurilor de prevenire.

Estimarea consecintelor: mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu.

Conform diagramei de mai jos, in aceste conditii, riscul este mic.

● **Posibile evacuări accidentale de substanțe periculoase:**

Exista un PLAN DE PREVENIRE SI COMBATERE A POLUARILOR ACCIDENTALE-EMD 205-01RO

Planul cuprinde: lantul informational, componenta colectivului pentru combaterea poluarilor accidentale, lista punctelor critice, fisele poluantilor potentiali, programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale, componenta echipei de interventie, lista dotarilor si a materialelor necesare pentru sistarea poluarii accidentale, program anual de instruire a echipelor de interventie, lista unitatilor care acorda sprijinul in caz de poluari accidentale.

Exista proceduri: Pregatire pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns- **EMD-205-00 Ro.**

Estimarea frecventei: medie, datorita unei exploatare corespunzatoare a instalatiei.

Estimarea consecințelor: mici pentru apa de suprafata, sol si apa subterana in cazul evacuarilor accidentale de substante periculoase.

Conform diagramei de mai jos, in aceste conditii, riscul este mic.

- *Expunerea la dezastre naturale* nu trebuie omisa mai ales in cazul aparitiei unui cutremur de mare magnitudine. Nu este exclus ca intr-o astfel de situatie sistemele de siguranta ale instalatiilor sa cedeze chiar daca acestea, atat in proiectare cat și in constructie, au fost concepute pe baza normelor de siguranta la cutremur.

Estimarea frecventei: foarte mica.

Estimarea consecințelor: mari

Conform diagramei de mai jos, in aceste conditii, riscul este mic.

Analiza riscului și efectului indica pentru aceasta activitate – RISC MIC si nivel de securitate MARE.

NIVELE DE RISC SI SECURITATE – 3 , acceptabil

● **Masuri generale pentru limitarea riscurilor**

Masurile generale pentru limitarea riscului pornesc de la reguli simple in ideea ca o neglijenta minora poate duce la declansarea unui accident cu consecinte extrem de grave asupra angajatilor, instalatiilor invecinate si mediului. Se considera ca probabilitatea de manifestare a riscului este minimizata prin masurile stricte impuse la nivelul organizatiei: interzicerea fumatului, a lucrului cu flacara deschisa, in zonele cu pericol datorat utilizarii gazului metan.

Este important sa se respecte prevederile planurilor pentru situatii de urgenta pentru fiecare fabricatie, pentru reducerea riscurilor proprii si a celor induse de activitatile din vecinatate.

Securitatea obiectivului este strict asigurata prin:

- este restrictionat accesul in zonele cu pericol din incinta și se face identificarea eventualilor vizitatori ;
- se asigura iluminatul la obiectivele importante si pe caile de acces;
- paza obiectivului este asigurata non-stop de personalul angajat, in scopul prevenirii producerii unor accidente ;

- protectia retelelor electrice si a corpurilor de iluminat exterioare si interioare s-a realizat in faza de constructie. Retelele electrice vor fi periodic verificate si intretinute de catre personal specializat;
- gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- lichidele periculoase sunt stocate doar in recipientele special destinate si nu in alte recipiente nespecifice;
- caile de evacuare si acces sunt permanent tinute libere;
- nu se creeaza depozite haotice pentru deseurile rezultate din activitatile de intretinere/reparatii ;
- deseurile lichide sunt pastrate in butoaie metalice sau bazine, in spatii special amenajate limitate accesului;
- substantele chimice sunt depozitate in magazii tinandu-se cont de compatibilitati;
- instalatiile sunt periodic verificate, ca si echipamentele de intretinere si interventie;
- operatiile cu foc deschis nu sunt permise in zonele sensibile la producerea unui incendiu;
- se pastreaza permanent legatura cu echipele externe de interventie, in special corpul de pompieri si protectia civila;
- intrtținerea permanenta a echipamentelor de interventie in caz de incendiu (hidranti, extintoare, lopeti, galeti, nisip etc.);
- in caz de accident se iau urmatoarele masuri:
 - in caz de accident minor se realizeaza interventia locala cu resurse proprii și sunt informate autoritațile locale interesate. Interventia se face de catre personalul instruit din unitate, responsabilitatile fiecaruia fiind bine definite.
 - in caz de autosesizare a unui accident, transmiterea informatiei autoritatilor competente se realizeaza telefonic de catre persoanele responsabile cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privința pregătirii angajaților se fac urmatoarele precizari:

- Pregătirea angajatilor se face in primul rand la angajare si se urmareste in primul rand expunerea situatiei prezente in organizatie privind pericolul producerii unor accidente grave ca urmare a unor neglijente minore;
- Dupa angajare, se face instruirea periodica a acestora, dupa o programa bine stabilita, urmarindu-se in special formarea deprinderilor in manipularea echipamentului de interventie in caz de accident;

Echipa este formata din angajatii din unitate si este pregatita in scopul alarmarii si interventiei rapide in caz de accident, se vor fixa responsabilitațile pentru fiecare persoana si procedurile de actiune pe fiecare sector de activitate;

Alarmarea serviciilor de interventie din exterior se face de catre conducatorul unitatii, iar activitatile de combatere in scopul minimizarii efectelor se desfasoara in colaborare cu echipele externe de interventie.

9. ZGOMOT SI VIBRATII

Surse semnificative de zgomot si/sau vibratii	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
Vopsitorie- cabina de vopsit	Cabinele de vopsire-sisteme exhaustare, ventilatie (vibratia tubulaturilor)		81,1 dB discontinuu	Amplasare in hala, masuri de intretinere	Nu este cazul
Sectie Montaj - sudura - Obil sudura automata	Aparate de sudura		84,8 dB , discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Sectie Montaj Boxa sudura manuala	Aparate de sudura		86,8 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Hala Componente-Suphina mare (masina de rectificat)	Elemente mecanice in miscare		86,2 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Hala Componente-rectificare dupa cromare	Elemente mecanice in miscare		84,8 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Hala Componente -rectificare inainte de cromare	Elemente mecanice in miscare		88,3 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere.	Nu este cazul
Hala Componente-zona CNC	Elemente mecanice in		83,7 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje	Nu este cazul

	miscare			performante, masuri de intretinere	
Hala Componente-masina de rectificat	Elemente mecanice in miscare		85,4dB discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	Nu este cazul
Hala Componente-linia productie tuburi	Elemente mecanice in miscare		83,3dB discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Hala Componente-CIF1- calire piese	Elemente mecanice in miscare		86,0 dB discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Hala Componente-CIF1- calire piese	Elemente mecanice in miscare		85,8dB discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Hala Componente-masina de spalat BVL	Functionarea instalatiei de spalat piese		82,3dB discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul
Atelier Prototipuri	Stand anduranta		82,3dB discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante, masuri de intretinere	Nu este cazul

Masuratorile au fost efectuate in interiorul sectiilor de productie.

Conform HG 493 / 12.04.2006, valorile limita de expunere si valorile de expunere de la care se declanseaza actiunea angajatorului privind securitatea si protectia lucratorilor in raport cu nivelurile de expunere zilnica la zgomot sunt :

- a) valori limita de expunere: $L(Ex, 8h) = 87 \text{ dB(A)}$
- b) valori de expunere superioare de la care se declanseaza actiunea: $L(Ex, 8h) = 85 \text{ dB(A)}$
- c) valori de expunere inferioare de la care se declanseaza actiunea: $L(Ex, 8h) = 80 \text{ dB(A)}$

Indicatorul de zgomot asociat disconfortului general L_{ZSN}	Nivelul de zgomot echivalent la limita incintei- L_{eq}	Nivelul de zgomot la nivelul celui mai apropiat receptor sensibil	Concluzii
--	---	--	------------------

65,2dB	Prognozat la limita incintei	Conform STAS 10.009/88	prognozat	Conform STAS 10.009/88	Expunerea moderata. Impactul asupra sanatatii umane este nesemnificativ
	65 dB- ziua 50 - 60dB - noaptea, seara	65 dB - la limita incintei	Nesemnificativ la nivelul receptorilor	50 dB ziua 40dB noaptea	

10. MONITORIZARE

Monitorizarea si raportarea emisiilor de apa uzata

Ape uzata tehnologica- 6 probe/ an, prin laborator acreditat, din caminul final de colectare ape preepurate tehnologice si menajere, comun cu SC Compa SA, situat in zona nord-vestica a amplasamentului Probele analizate nu releva depasiri ale parametrilor analizati conform Autorizatiei de gospodarie a apelor nr.37/27.03.2015.

Raportarea rezultatelor analizelor efectuate prin laboratoare acreditate se transmit la SGA Sibiu semestrial conform Autorizatiei de gospodarie a apelor.

Raportarea emisiilor de apa uzata - anual, in Raportul Anual de Mediu.

Impusa de administratorul statiei de epurare la ape uzate fecaloid-menajere- nu s-a solicitat.
 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana - nu sunt emisii în apa subterana.

Monitorizare aer emisii – monitorizare prin laboratoare acreditate cu frecventa trimestriala sau anuala in functie de parametrul monitorizat. Probele analizate nu releva depasiri ale parametrilor monitorizati Cr⁶⁺, NaOH, COV, CO, SO₂, NOx, pulberi , conform Autorizatiei integrate de mediu.

Raportarea rezultatelor monitorizarii- anual in RAM

Monitorizarea si raportarea deseurilor

Evidenta gestiunii deseurilor- conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu.

Contributia la poluarea mediului ambiant – monitorizarea solului.

Monitorizare sol- prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. SB 16/30.01.2006, actualizata in 2007 si modificata in 2014 nu se solicita monitorizarea solului. Prin Raportul de Amplasament realizat in 2015 se propune ca monitorizarea solului sa se realizeze incepand cu anul 2015 si sa se repete cu o frecventa de 5 ani . Analizele vor fi realizate prin laboratoare acreditate conform legislatiei in vigoare.

Monitorizare freatic- prin autorizatia integrata de mediu se solicita monitorizare

semestriala a calitatii freaticului din forajul de observatie de pe amplasamentul unitatii. Probele analizate nu releva depasiri ale parametrilor analizati conform Autorizatiei de gospodarie a apelor nr.37/27.03.2015 . Raportarea rezultatelor analizelor efectuate prin laboratoare acreditate se transmit la SGA Sibiu semestrial conform Autorizatiei de gospodarie a apelor. Conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. SB 16/30.01.2006, actualizata in 2007 si modificata in 2014, raportarea rezultatelor monitorizarii se face anual in RAM.

Monitorizarea variabilelor de proces

- materii prime
- parametrii de proces ai instalatiilor de cromare dura si vopsire

11. DEZAFECTARE

Exista un Plan de inchidere a amplasamentului in caz de incetare temporara sau definitiva a activitatii.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Amplasamentul S.C.ThyssenKrupp Bilstein Compa S.A Sibiu este situat in zona industriala de Est a municipiului Sibiu- platforma industriala SC COMPA SA.

13. LIMITELE DE EMISIE

Limite la emisii in aer autorizate pana in prezent

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibil a mg/mc	Metoda de analiza	Valori masurate anul 2014
Cromare dura	V31- zona cromare 1	Cr6+	Trimestrul I	1 mg/mc*	STAS 11103/78 Ord.MAPP M 462/1993 PS-09	0,39
	V33- zona cromare 2	Cr6+		1 mg/mc*		0,42
	V31- zona cromare 1	Cr6+	Trimestrul II	1 mg/mc*	Metoda gravimetrica si analiza metal prin metoda spectrofotometrica PSL-04	0,37
	V33- zona cromare 2	Cr6+		1 mg/mc*		0,39
	V31- zona cromare 1	Cr6+	Trimestrul III	1 mg/mc*		0,36
	V33- zona cromare 2	Cr6+		1 mg/mc*		0,38
	V31- zona cromare 1	Cr6+	Trimestrul	1 mg/mc*		0,44

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibil a mg/mc	Metoda de analiza	Valori masurate anul 2014
	cromare 1		IV			
	V33- zona cromare 2	Cr6+		1 mg/mc*		0,48
	V32 - zona pregatire	NaOH	Anual	5 mg/mc	Metoda gravimetrica + det.volumetrica	2,10
	V34-centrala termica incalzire linie P=245kw	CO	Anual	100 mg/mc	SR ISO 10396/2008	3,34
		NOx		350 mg/mc		87,67
		SO ₂		35 mg/mc		sld*
		Pulberi		5 mg/mc	PSL 09 Metoda gravimetrica	16,20
<i>Atelier vopsitorie</i>	Tubulatura 1 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V1	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	35,25
	Tubulatura 2 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V2	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	39,88
	Tubulatura 3 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V3	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	33,25
	Tubulatura 1 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V1	COV	Trimestrul II	75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	33,52

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibil a mg/mc	Metoda de analiza	Valori masurate anul 2014
	Tubulatura 2 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V2	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	31,98
	Tubulatura 3 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V3	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	30,85
	Tubulatura 1 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V1	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	57,42
	Tubulatura 2 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V2	COV	Trimestrul III	75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	47,10
	Tubulatura 3 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V3	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	47,10
	Tubulatura 1 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V1	COV	Trimestrul IV	75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	58,13
	Tubulatura 2 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	45,42

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibil a mg/mc	Metoda de analiza	Valori masurate anul 2014
	V2					
	Tubulatura 3 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V3	COV		75 mg C/Nmc	SR EN 12619/2013 PSL-16	38,21
	V7- centrala termica -zona pregatire	CO	Anual	100 mg/mc	SR ISO 10396/2008	12,00
		NOx		350 mg/mc		90,00
		SO ₂		35 mg/mc		sld*
		Pulberi		5 mg/mc	PSL 09 Metoda gravimetrica	19,10
	V8- centrala termica -zona zvantare	CO		100 mg/mc	SR ISO 10396/2008	38,67
		NOx		350 mg/mc		62,67
		SO ₂		35 mg/mc		sld*
		Pulberi		5 mg/mc	PSL 09 Metoda gravimetrica	20,70
	V9- centrala termica -zona zvantare	CO		100 mg/mc	SR ISO 10396/2008	41,34
		NOx		350 mg/mc		73,67
		SO ₂		35 mg/mc		sld*
		Pulberi		5 mg/mc	PSL 09 Metoda gravimetrica Ord. MAPPM 462/1993	20,14
	V10- centrala termica -zona uscare	CO	100 mg/mc	SR ISO 10396/2008	41,34	
		NOx	350 mg/mc		89,00	
		SO ₂	35 mg/mc		sld*	

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibila mg/mc	Metoda de analiza	Valori masurate anul 2014
		Pulberi		5 mg/mc	PSL-09 Metoda gravimetrica	19,50
	V11- centrala termica -zona pregatire	CO		100 mg/mc	SR ISO 10396/2008	41,00
		NOx		350 mg/mc		72,34
		SO ₂		35 mg/mc		sld*
		Pulberi		5 mg/mc	PSL 09 Metoda gravimetrica	20,70
<i>Atelier prelucrari mecanice</i>	V13-rectificare SASL	Pulberi	Anual	50 mg/mc	PSL-09 Metoda gravimetrica	21,10

*sld- sub limita de detectie a metodei

Limite la emisii in apa

Monitorizarea apelor uzate menajere:

Apele uzate menajere sunt evacuate in reseaua de canalizare interna de pe amplasament , cu descarcare finala in colectorul menajer municipal. Autorizatia integrata de mediu nu prevede monitorizarea indicatorilor de calitate pentru apele uzate menajere.

Monitorizarea apelor tehnologice:

Categoria apei	Parametrul	Frecventa de monitorizare	Metode de analiza
Ape uzate tehnologice	pH	6 probe/ an	SR ISO 10523-97
	Materii in suspensie		STAS 6953-81
	CCOCr		SR ISO 6060/96
	Extractibile cu solventi organici		SR 7587-96
	Sulfati (SO ₄ ²⁻)		STAS 8601-70
	Detergenti		SR ISO 7875/96
	Fosfor (P)		STAS 100064-75
	Crom hexavalent (Cr ⁶⁺)		SR EN 1233:2003
Crom total	STAS 7884/67,		

Categoria apei	Parametrul	Frecvența de monitorizare	Metode de analiza
	(Cr ³⁺ +Cr ⁶⁺)		SR ISO 9174/98
	Plumb (Pb)		STAS 6362/85
	Cupru (Cu)		STAS 7785-80
	Nichel (Ni)		STAS 7987-79, SR ISO 8288/2001
	Zinc (Zn)		STAS 8314-87 SR ISIO 8288/2001
	Cianuri CN ⁻		SR EN 6703- 1/1998
	Cadmium Cd ²⁺		SR EN ISO 15586:2008, SR 8662-2:1997

14. IMPACT

Impactul fata de ariile protejate

- Activitatea nu se desfasoara in interiorul siturilor Natura 2000 sau a altor categorii de arii naturale protejate;
- Activitatea nu modifica suprafata zonelor protejate;
- Functionarea SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA nu va avea impact semnificativ direct asupra speciilor/habitatelor de interes conservativ;
- Impacturile identificate sunt nesemnificative si nu au ca rezultat modificarea statutului de conservare al speciilor/habitatelor de interes conservativ.

Impactul emisiilor

Se respecta valorile la emisiile in aer si apa.

Impactul zgomotului

Societatea este dotata cu utilaje moderne, care nu produc zgomot si vibratii peste limitele admise si ca atare nu au fost prevazute mijloace speciale de limitare a nivelului de zgomot in afara de cele constructive ale utilajelor. Nu au existat reclamatii referitoare la zgomotul produs de activitatea SC ThyssenKrup Bilstein Compa SA.

15. PLANUL DE MASURI OBLIGATORII SI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Stabilit de titular conform recomandarilor din Raportul de amplasament atasat

documentatiei

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

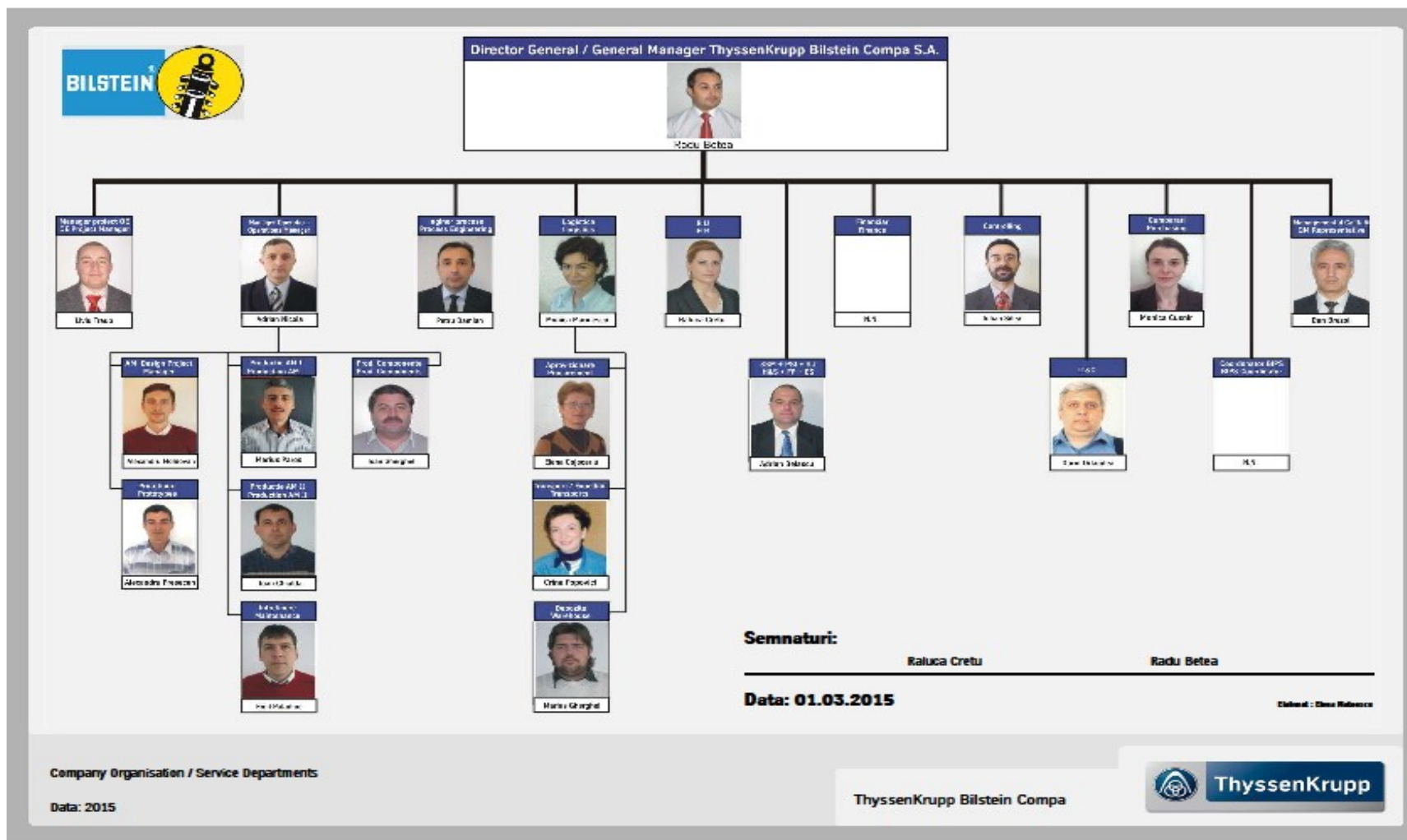
2.1 Sistemul de management

Daca sunteti sau nu certificati sau inregistrati asa cum a fost prezentat mai sus, trebuie sa completati casutele goale de mai jos. In general exista 2 optiuni pentru modul in care puteti raspunde la fiecare punct:

- Fie sa confirmati ca aveti in functiune un sistem de management atestat printr-un document si faceti referire la documentatia respectiva, astfel incat sa poata fi ulterior inspectata/auditata pe amplasament;
- Sau, daca nu aveti un sistem de management atestat printr-un document, descrieti modul in care gestionati acest aspect. Introduceti "a se vedea informatii suplimentare" in coloana 4 si faceti descrierea intr-o casuta sub tabel.

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	Da		
	Certificare conform standardului	Nr. de inregistrare al certificatului dobandit	Valabilitate
	ISO 14001/2005	EMS-4318/R/22.07.2014	21.07.2017
ISO/TS 16949:2009	01111120081/03/24.09.2017	18.07.2015	

Organigrama de management



2.1.1. Politica de mediu.

Prin declaratia managerului general privind politica de mediu , managementul firmei se angajeaza si isi asuma responsabilitatea pentru implementarea, mentinerea si imbunatatirea Sistemului de Management al mediului. Prin aceasta este stabilit sensul general al directiei de actiune si sunt fixate principiile ce stau la baza activitatilor firmei, liniile directoare, nivelul de responsabilitate si de performanta de mediu fata de care vor fi evaluate toate actiunile ulterioare.

Politica de mediu adoptata de SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA se concretizeaza in:

- evaluarea si tinerea sub control a impactului activitatilor firmei asupra mediului;
- angajamentul conducerii pentru imbunatatirea continua, prevenirea poluarii precum si alocarea de resurse specifice in acest scop;
- respectarea prevederilor legale si de reglementare aplicabile specifice;
- stabilirea si analizarea obiectivelor si tintelor de mediu;
- implicarea angajatilor in realizarea functionalitatii SMM.

Politica de mediu se actualizeaza periodic si este disponibila pentru toate partile interesate, este comunicata tuturor angajatilor si face obiectul instruirilor periodice planificate. Conducerea firmei este responsabila de implementarea politicii si de punerea la dispozitie a tuturor resurselor necesare in acest sens.

Totodata, aceasta politica de mediu se completeaza si se integreaza in politica firmei in domeniul calitatii.

2.1.2. Managementul de mediu

Sistemul de Management de Mediu este structurat pe un model evolutiv si functioneaza pe baza ciclului PDCA (Plan-Do-Check-Act) :

- *Planifica* : indeplinirea politicii de mediu declarate si respectarea angajamentului fata de propriul Sistem de Management de Mediu (SMM) se realizeaza printr-o planificare riguroasa a activitatilor din cadrul sistemului;
- *Efectueaza* : pentru ca implementarea si operarea SMM sa fie eficace si eficienta, sunt dezvoltate actiunile, mecanismele si metodele necesare pentru realizarea politicii de mediu si indeplinirea obiectivelor si tintelor firmei;
- *Verifica* : performanta de mediu este masurata, monitorizata si evaluata continuu.
- *Actioneaza* : actiuni corective si preventive, analiza managementului, imbunatatire continua.

In cadrul societatii sunt stabilite o serie de obiective ce reprezinta telurile generale ale performantei de mediu. La stabilirea acestora sunt considerate urmatoarele elemente:

- natura si amploarea activitatilor;
- prevederi legale si alte cerinte;
- aspecte de mediu semnificative;
- optiuni tehnologice;
- cerinte operationale si comerciale;
- resurse materiale, financiare si umane;
- punctele de vedere ale partilor interesate.

Pentru atingerea obiectivelor sunt fixate pe o perioada de timp determinata tinte de mediu masurabile, stabilite pentru functiile, departamentele in care au fost identificate aspecte de mediu semnificative si documentate in Programul de management de mediu:

- protectia solului impotriva poluarii cu substante nocive;
- protectia apelor, impotriva poluarii cu substante nocive;
- reducerea emisiilor de vapori vopsea, diluant (COV);
- reducerea emisiilor de vapori la locul de munca;
- imbunatatirea gestiunii deșeurilor;
- respectarea prevederilor legale si de reglementare;
- constientizarea angajatilor privind protectia mediului;
- reducerea riscului de incendii, explozii.

Toate aceste actiuni specifice au ca scop imbunatatirea performantei mediului.

Aspectele de mediu sunt identificate de catre echipa de lucru stabilita in acest sens si au in vedere, dupa caz, emisii in aer, deversari in apa, contaminarea solului, gestionarea deșeurilor, consumul de resurse, zgomot, vibratii, etc.

Aspectele de mediu sunt analizate periodic si ori de cate ori este necesar, ca urmare a modificarilor tehnologiilor de executie, introducerea de noi materii prime/materiale/echipamente, modificarea cerintelor legale, de reglementare si ale clientilor sau altor parti interesate, conditii specifice la punctele de lucru, etc. Pe baza acestor analize sunt actualizate modalitatile de tinere sub control a aspectelor de mediu asociate activitatilor firmei.

In cadrul societatii se desfasoara actiuni privind educarea, instruirea, motivarea angajatilor pentru a-si desfasura activitatea intr-un mod responsabil fata de mediu si cultivarea unei mentalitati proactive in ceea ce priveste mediul.

Instruirea are in vedere elemente ca identificarea necesitatilor de instruire a angajatilor, elaborarea unui plan de instruire, efectuarea de instruiiri interne sau externe, documentarea acestora, evaluarea eficacitatii actiunilor intreprinse. Prin instruirea periodica se asigura constientizarea intregului personal al firmei si cel al furnizorilor privind importanta respectarii cerintelor de mediu precum si consecintele posibile in cazul abaterilor de la cerintele specificate.

Daca intentionati sa dobanditi un sistem atestat printr-un document, indicati in Coloana 3 data de la care acesta va fi valabil

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	da		Director general
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	da	Exista proceduri de lucru specifice pe mentenanta	Sef mentenanta

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	da	Plan de mentenenta preventiva on-line cu transmitere sarcini pentru fiecare sectie saptamanal	Sef mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	da	Monitorizare si masurare-EMD 206-00 Ro	Responsabil SMM
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	da	Compararea cu cerintele autorizatiei de mediu	Responsabilul SMM, Director general
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei?	da	Programul de monitorizare impus prin autorizatia integrata de mediu Monitorizare si masurare-EMD 206-00 Ro	Responsabilul SMM
7	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale ?	da	Exista - procedura de mediu EMD 205-00 Ro- Plan situatii de urgenta si capacitate de raspuns - Plan de prevenire poluari accidentale - EMD 205-01 Ro	Responsabilul SMM Director general
8	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi	da	Monitorizarea calitatii apei subterane, emisiilor la cosuri, apelor tehnologice uzate tratate si solului conform cerintelor AIM	Responsabilul SMM, Director general

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
9	<p>Instruire Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei integrate de mediu) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatia integrata de mediu pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; • constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si conditii anormale; • constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare integrata de mediu; • prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; • constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire 	da	<p>Exista un Plan anual de instruire a angajatilor la SC Thyssenkrupp Bilstein Compa SA, care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatia integrata de mediu pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; - constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si conditii anormale; - constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare integrata de mediu; - prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; - constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire. 	Responsabilul SMM, Conducerea societatii
10	Exista o declaratie clara a calificarilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	da	Fisa postului	Manager resurse umane SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	da	Legislatia de protectie a muncii si de mediu sau cerinte aplicabile solicitate prin legi sau organizare interioara	Manager resurse umane SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA Conducerea societatii
12	Aveti o procedura scrisa pentru rezolvare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	da	Procedurile sistemului de management de mediu	Responsabilul SMM, Director general
13	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	da	Plan si fisa de monitorizare-EMD 206 01 Ro	Responsabilul SMM Director general
14	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	da	Organismul extern de auditare este RINA SIMTEX O.C	Director general Responsabilul SMM
15	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	da	Planul anual al auditurilor interne	Responsabil SMM

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
S16	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca acesta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	da	Personalul de la nivelul de conducere al societatii, se intrunește saptamanal sau ori de cate ori este necesar pentru a analiza adecvarea și eficiența sistemului de management de mediu.	Directorul General
17	Este demonstrat in 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	Se întocmeste un plan de masuri dupa fiecare sedinta si se urmareste stadiul actiunilor deschise.	Directorul General Responsabil SMM
18	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	da	Aspecte, obiective, programe de management- EMD-201-00 Ro Lista de analiza a noilor proiecte din punct de vedere al protectiei mediului-EMF 201.01 Ro Cerinte minime de securitate, sanatate in munca si situatii de urgenta pentru furnizori, subcontractanti si prestatori de servicii-CFS-01 Program de management de mediu-EMF 201.03 Ro	Director general Responsabilul SMM
	<ul style="list-style-type: none"> • controlul modificarii procesului in instalatie; • proiectarea si retrospectiva instalatiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; • aprobarea de capital; • alocarea de resurse; • planificarea si programarea; • includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare; • politica de achizitii; • evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie). 			

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
19	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: <ul style="list-style-type: none"> • informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si • eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate. 	da	Raportul anual de mediu Raportarile in conformitate cu raportarile obligatorii din cap.14 al Autorizatiei integrate de mediu. Raportari semestriale la SGA Sibiu ale monitorizarii calitatii apelor uzate evacuate Raportarea anuala la APM a situatiei gestiunii deeurilor . Raportare lunara la Administratia Fondului pentru Mediu pentru plata taxelor datorate ce revin societatii in conformitate cu OUG 196/2005 actualizata, privind Fondul pentru mediu; Raportul anual la Comisia Nationala pentru Statistica –Situatia Deseurilor si situatia investitiilor si cheltuielilor de protectia mediului; Raportare semestriala informatii privind activitatea de protectia mediului in intreprindere conform Ord. 175/2005. Raportarea anuala EPRTR si IPPC on line si pe hartie Raportare anuala la APM- Bilantul de materiale cu continut de COV, planul de gestionare a solventilor Raportari suplimentare solicitate de diverse organisme de control	Director general Responsabilul SMM

0	1	2	3	4
	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	nu	Pagina web a societatii www.bilstein.ro prin care se face publica politica de mediu si informatii privind mediul- RAM, informatia trimestriala de mediu, anunturi de mediu.	Director general Responsabilul SMM

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Managementul documentatiei si registrelor Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	In cadrul compartimentului de mediu	MMM-01 Manualul de management de mediu	Responsabilul SMM
Responsabilitati	In cadrul compartimentului de mediu	Program de management de mediu-EMF 201.01 Ro	Responsabilul SMM

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Tinte	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar politici, tinte Aspecte, obiective, program de management EMF 201-00 Ro	Responsabilul SMM
Evidentele de intretinere	In cadrul compartimentului de intretinere	EMD 204-00 Ro Control operational Plan de mentenenta preventiva on-line cu transmitere sarcini pentru fiecare sectie saptamanal	Sef instalatii
Proceduri	In cadrul compartimentului de mediu	Opis documente Sistem de Management al Mediului la SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA-	Evidenta electronica a tuturor inregistrarilor
Registreele de monitorizare	In cadrul compartimentului de mediu	Evidente electronice si pe suport hartie pentru monitorizarea tuturor factorilor de mediu EMD 206-00 Ro Monitorizare si masurare EMF 206.01 Ro- Plan si fisa de monitorizare	Responsabilul SMM
Rezultatele auditurilor	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar audituri interne si externe EMF-206.02 Ro- Chestionar audit de mediu	Responsabilul SMM

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Rezultatele revizuirilor	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar documentatii QMP- 002.00 Elaborare, introducere si modificare de documente in cadrul organizatiei. QMD-337.00- Elaborarea formularelor si arhivarea documentelor	Responsabilul SMM
Evidentele privind sesizarile si incidentele	In cadrul compartimentului de mediu	Procedurile sistemului de management de mediu-incluse si aceasta evidenta	Responsabilul SMM
Evidentele privind instruirile	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidente instrui in domeniul protectiei mediului QMP 006.00- Efectuare scolarizari/instruiri	Responsabilul SMM

Opisul documentelor Sistemului de Management al Mediului la SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA- este prezentat in Anexa nr. 2

3. INTRARI DE MATERII PRIME

3.1 Selectarea materiilor prime

Materiile prime si materialele auxiliare conform activitatii SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA sunt:

- materiale feroase (bare otel, tevi, sarme)

- substante chimice si preparate chimice necesare acoperirilor metalice prin procesul de cromare dura, , laboratorului chimic aferent sectiei de cromare, vopsire si pregatirea suprafetelor , operatiilor care se desfasoara in hala componente- montaj, atelier prototipuri, logistica si mentenanta, stfel:

- Instalatia de cromare dura: acid sulfuric, Heef KR RS Chromium Salt (anhidrida cromica), Heef KR GS- catalizator conversion, Hidroxid de sodiu fulgi - soda caustica solida sort.II-STAS 98/76, Rustilo DWX 30-conservant;
- Laborator chimic: EDTA Disodic dehidrat- complexon III, Hidroxid de sodiu perle Extra Pur PH EUR-BP-NF, Hexan fractie de petrol extra pur;
- Pregatire suprafete si vopsire: Gardabon D- additive H 701, Gardabon D 26 SA- solutie fosfat, Gardabon D aditiv H 7140, Gardabon D 26 SE3, Hidroxid de sodiu fulgi- soda caustica solida sort.II STAS 98/76, Rustilo DWX 30- conservant, Vopsea epoxidica/EP-Lackfarbe 6E755-0905, Vopsea epoxidica RAL-1006- Maisgelb/RA2 1006-galben;
- Hala componente- montaj:Rustilo DWX 30- conservant, Rustilo DWX 32, Ulei de amortizor TITAN SAF 5045 EU 137 RED, Ulei TITAN SAF BLUE, Vitamal ZH-M;
- Logistica: Motorina LD STAS 240-80- Euro Diesel- max 0,001% sulf- stand.EURO 5;
- Hala prototipuri: Uleide amortizor TITAN SAF 5045 EU 137 RED, Ulei TITAN SAF BLUE, Vitamal ZH-M;
- Mentenanta: Vopsea Epoxi VEM 5054-2, pietre pentru rectificat, filtre, piese de schimb;
- Alte activitati: Gaze sub presiune- Corgon, Argon tehnic, Azot, CO2, ambalaje din carton pentru produsele finite;

Detalii privind natura chimica, cantitatile utilizate, gradul de pericolozitate asupra mediului si modul de depozitare a materiilor prime si materialelor auxiliare utilizate in cadrul societatii sunt prezentate in Anexa 1 la Raportul de Amplasament.

Bilantul de materiale pentru toate fazele tehnologice desfasurate pe amplasamentul SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA

Fazele proceselor	Materii prime utilizate	Produse rezultate	Deșeuri generate	
			Denumire	Cod deșeu
Tratamente termice	Tije piston	Tije piston	Deșeuri de metale feroase (subansamble)	16-01-17
Prelucrari mecanice	Tije piston, tuburi, pietre rectificat, emulsii de racire, etc.	Tije piston, tuburi	Deșeuri de metale feroase (subansamble)	16-01-17
			Deseu de Pilitura si span feros	12-01-01
			Deseu emulsii uzate	12-01-09*
			Deseu namoluri de la masini unelte (din rectificare cu crom)	12-01-14*
			Deseu namoluri de la masini unelte (din rectificare inainte de cromare)	12-01-15
			Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*
			Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)	15-02-02*
			Deseu piatra abraziva rectificare	12-01-21
Cromare dura – acoperiri galvanice – instalatii pentru tratarea suprafetelor metalelor si materialelor	Tije piston, tuburi, substante chimice	Tije piston, tuburi	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*
			Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)	15-02-02*
			Deseu plumb	11-01-98*
			Deseu namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol cu Ba SO4)	11-01-09*

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

			Deseu baie uzata (anhidrida cromica)	11-05-04*
Montaj- sudura	Tije, tuburi, materiale auxiliare (materiale metalice, plastice, ulei, gaze, solutii de degresare, etc)	Ansamblu amortizoare	Deșeuri de metale feroase (subansamble)	16-01-17
			Componente fara alta specificatie (ans. amortizoare)	16-01-22
			Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	11-01-13*
			Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)	15-02-02*
			Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*
			Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01
			Deseu folie plastic	15-01-02
Vopsire	Ansamble amortizoare, substante chimice, etc.	Ansamblu amortizoare	Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, filtre, etc)	15-02-02*
			Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*
			Deseu de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	08-01-11*
			Deseu namol cu continut de fosfati	11-01-08*
Ambalare-etichetare	Cutii carton Etichete	Ansamblu amortizoare	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01
			Deseu folie plastic	15-01-02

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	Folie ambalat	ambalate		
Statie de preepurare prin electrocoaculare	Apele uzate evacuate	Ape tratate electrochimice	Deseu namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol de la neutralizare)	11-01-09*
Laborator chimic	Substante chimice pentru tratare, teste, etc.	-	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*
Depozit substante chimice	-	-	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*
Depozit central materii prime si produse finite	-	-	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01
			Deseu folie plastic	15-01-02
			Deseu ambalaje lemn	15-01-03
Pavilion administrativ, cantina	-	-	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01
			Deseu folie plastic	15-01-02
			Deseu menajer	20-03-01

Utilizati acest tabel pentru a furniza o lista a principalelor materii prime utilizate, precum si a altora care pot avea un impact semnificativ asupra mediului. De asemenea aratati unde exista materii prime alternative care au un impact mai mic asupra mediului si daca acestea sunt utilizate. Daca nu sunt utilizate, explicati de ce.

3.1.1. Cerintele BAT

Utilizati tabelul urmatoar pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati in cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu Se respecta cerintele BAT privind selectia materiilor prime Exista obligativitatea monitorizarii permanente a emisiilor conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu	Conducerea societatii Responsabilul SMM Responsabil calitate
Listati orice substitutii identificate si indicati data la care acestea vor fi finalizate, in cadrul programului de modernizare.	Nu este cazul	-
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ³	Da, ne conformam pe deplin Facturi, fise de magazie.	Sectorul aprovizionare
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitoare la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da, ne vom conforma, odata cu noile progrese inregistrate in acest domeniu	Conducerea societatii, Responsabilul SMM
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	Materiile prime sunt livrate cu certificatul de calitate si fisa tehnica de securitate.	Conducerea societatii, Responsabil calitate

Daca "Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)" – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

3.2. Auditul privind minimizarea Deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii Deseurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da Auditul a fost prezentat in cadrul RAM pentru anul 2014. Se recomanda cerintele BAT privind managementul deseurilor. Se tine evidenta deseurilor in conformitate cu prevederile HG 856-2002. Datele centralizate anual se transmit la APM Sibiu	Responsabilul SMM
2	Listati principalele recomandari ale auditului si data pana la care ele vor fi implementate. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	Minimizarea cantitatii de deseuri generate din activitatea societatii	Responsabilul SMM
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a Deseurilor si data pana la care ele vor fi implementate	Se respecta cerintele BAT privind minimizarea Deseurilor	
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	Conform cerintelor Autorizatiei integrate de mediu	Responsabilul SMM

5	<p>Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea Deseurilor cel putin o data la 2 doi ani.</p> <p>Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.</p>	Da, conform cerintelor Autorizatiei integrate de mediu.	Responsabilul SMM
---	--	---	-------------------

Tehnici aplicate de societate pentru conformarea cu cerintele BAT privind reziduurile din proces

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de tratare a suprafetelor metalice si a materialelor plastice	Situatia in instalatia analizata
<p>Anexa IV (punctul 3) din Directiva IPPC prevede obligatia agentului economic de a <i>„recupera si recicla substantele generate si utilizate in proces, precum si eventualele Deseuri generate</i></p> <p>5.1.6 Recuperarea materialelor si gestionarea Deseurilor</p> <p>BAT este:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prevenirea - reducerea - reutilizarea, reciclarea si recuperarea <p>Dintre acestea, sunt prioritare prevenirea si reducerea tuturor pierderilor de materiale. Pierderea metalelor si a componentelor nemetalice poate fi prevenita sau redusa considerabil prin utilizarea BAT in procesele de productie .</p> <p>Metalele din namoluri pot fi recuperate extern.</p> <p>5.1.6.1 Prevenirea si reducerea</p> <p>BAT este prevenirea pierderii de materiale si alte materii prime, prin reținerea componentelor metalice si nemetalice.</p> <p>Reducerea solutiilor antrenate – tratare pe stativ</p> <p>Disponerea suprafetelor celor mai mari ale pieselor de tratat intr-o pozitie verticala pe stative permite solutiei aderente sa se scurga spre marginea de jos a pieselor de tratat.</p> <p>Atunci cand sunt ridicate din solutia de tratare, stativele trebuie sa fie inclinate in asa fel incat picaturile mari sa se formeze mai repede si sa se scurga de pe partea inferioara a articolelor suspendate.</p> <p>Este necesar un timp de scurgere suficient de lung</p>	<p>In instalație sunt luate urmatoarele masuri privind:</p> <p>Recuperarea materialelor si gestionarea Deseurilor</p> <p>S-a calculat un randament al procesului de cromare dura, acesta fiind de min. 80%.</p> <p>Pierderile de crom hexavalent se regasesc in namolurile din curatarea bailor de cromare (o data/an) , curatarea baii de anodizare (de 2 ori/an) si in namolul provenit din statia de preepurare prin electrocoagulare.</p> <p>Prevenirea si reducerea-</p> <p>Prevenirea pierderii de materiale si alte materii prime prin reținerea componentelor metalice si nemetalice:</p> <p><i>Utilizarea de substanțe chimice compatibile</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - prin utilizarea de substante chimice compatibile se elimina posibilitatea de impurificare a solutiilor care ar necesita altfel inlocuirea acestora. <p><i>Reducerea solutiilor antrenate – tratarea pe stativ se realizeaza astfel:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> -piesele sunt asezate in stativ in pozitie verticala .La iesirea din bai exista un timp de intarziere (controlat automat de proces) pentru scurgerea solutiilor. Piese se prelucreaza doar pe suprafata exterioara, pentru evitarea patrunderii solutiei in interiorul pieselor (tuburi) , acestea sunt prevazute cu capace de protectie etanse, pentru reducerea la minimum a pierderilor de solutie prin antrenare. - stratul de protectie a stativului este hidrofug (realizat prin plastifiere) pentru o mai buna scurgere a soluțiilor aderente.

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de tratare a suprafetelor metalice si a materialelor plastice	Situatia in instalatia analizata
<p>deasupra bazinelor pentru a permite lichidului aderent sa se adune si sa formeze picaturi care se vor scurge de pe articole.</p> <p>4.7 Tehnicile de clatire si recuperarea solutiilor antrenate, prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> -reducerea solutiilor antrenate (si al solutiilor aderente) prin diferite metode · reducerea consumului de apa de clatire. <p>Pentru obtinerea unui grad ridicat de clatire, cu ajutorul unei cantitati reduse de apa de clatire, se recomanda clatirea in mai multe etape.</p> <p>Pentru atingerea obiectivelor generale de mediu, aplicabile pentru o anumita instalatie, se poate opta pentru combinarea mai multor tehnici in cadrul instalatiei respective :</p> <ul style="list-style-type: none"> · reducerii consumului de apa, prin recuperarea si reutilizarea apei · reducerii consumului de materiale, prin recuperarea si reutilizarea materialelor <p>BAT este prevenirea pierderilor de materiale, cauzate de dozari excesive. Acest lucru este posibil prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> · monitorizarea concentratiei substantelor chimice utilizate in proces · inregistrarea si utilizarea analizelor comparative · raportarea abaterilor de la valorile de referinta catre persoana responsabila si luarea tuturor masurilor necesare pentru mentinerea solutiei in valorile limita optime. <p>Acest obiectiv este atins cel mai bine prin folosirea controlului analitic (de obicei sub forma de Control statistic al procesului, CSP) si prin dozarea automatizata .</p>	<ul style="list-style-type: none"> - stativele sunt clatite sau pulverizate cu apa pentru a se elimina solutiia aderenta. <p>Tehnicile de clatire si recuperarea solutiilor antrenate</p> <ul style="list-style-type: none"> - in procesul de cromare dura se utilizeaza clatirea in cascada <p>Prevenirea pierderilor de materiale, cauzate de dozari excesive</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorizarea concentratiei substantelor chimice utilizate in proces prin folosirea controlului analitic in laboratorul instalatiei de galvanizare; - inregistrarea si utilizarea analizelor comparative; - raportarea abaterilor de la valorile de referinta catre seful instalatiei de galvanizare. <p>Aceste aspecte sunt cuprinse in instructiunile de lucru: Instructiune de lucru pt. operatorii liniei cromare dura si discutate in sedintele de instruire.</p>
Principiile BAT privind minimizarea deseurilor sunt respectate.	

3.3. Utilizarea apei

3.3.1. Consumul de apa

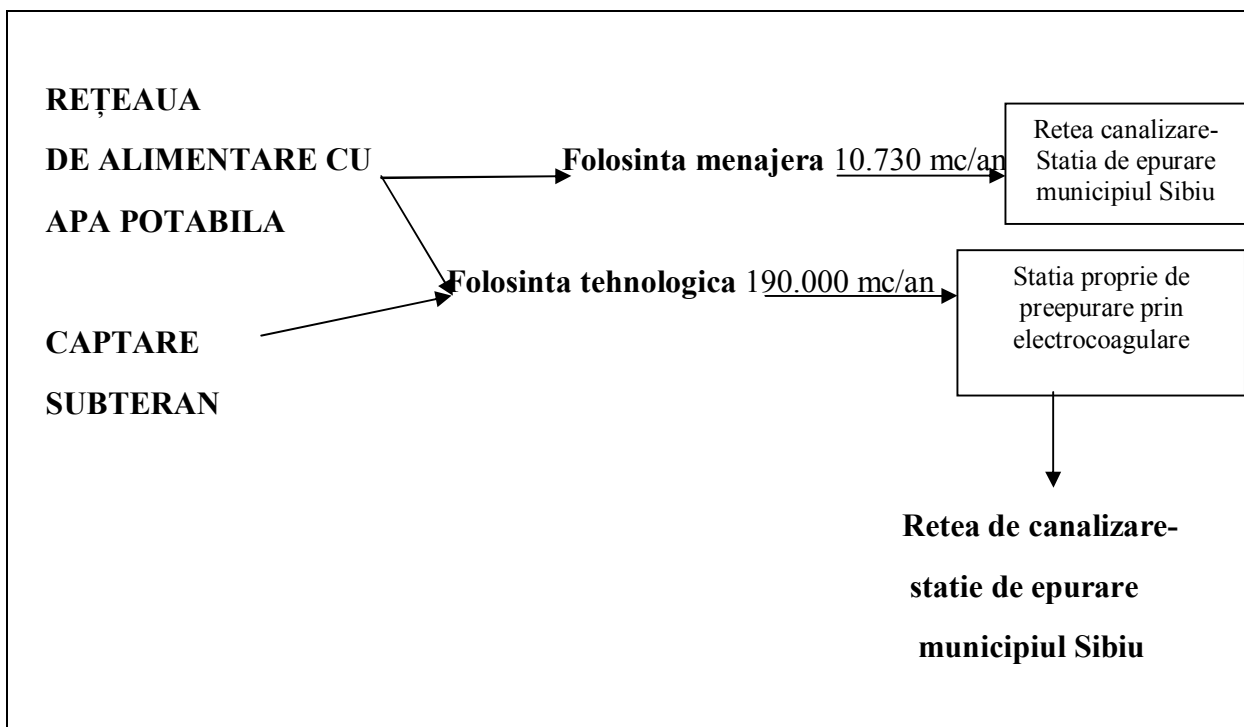
Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape subterane, retea urbana)	Volum de apa captat (m ³ /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
Apa tehnologica- - reseaua de alimentare cu apa potabila a municipiului Sibiu - subteran, dintr-un put forat propriu	125 mii mc/an din reseaua municipala 65 mii mc/an din forajul propriu	-instalatia de acoperire a suprafetelor prin cromare dura, operatii de pregatire a suprafetelor.	55%- reutilizata in procesul de cromare dura si vopsire	55% apa reintrodusa in procesele de cromare dura si vopsire , rezultata dupa tratarea apelor prin electrocoagulare si instalatia de osmoza inversa
Apa potabila reseaua de alimentare cu apa potabila a municipiului Sibiu	10.730 mc/an	-scop menajer	0	0

3.3.2. Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
Documentul de referinta asupra Celor mai Bune Tehnici Disponibile in tratarea asuprafetelor metalelor si materialelor plastice	BAT nu specifica consumul de apa tehnologica	Volumele de apa autorizate vor fi cele din autorizatia de gospodarie a apelor.

O diagrama a circuitelor apei si a debitelor caracteristice este prezentata mai jos/anexate/altele	Numarul documentului
Schema de bilant a apei in cadrul instalatiei (de la prelevare pana la evacuarea in receptorul natural) este prezentata mai jos/anexat	

DIAGRAMA CIRCUITELOR APEI SI A DEBITELOR CARACTERISTICE; BILANȚUL APEI IN SC OEHLER MECANICA SRL MARSA



3.3.3. Cerintele BAT pentru utilizarea apei

Utilizati tabelul urmatoare pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficienta a apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	Da ,pentru anul 2014, a fost anexat RAM 2015	Responsabil SMM

<p>Listati principalele recomandari ale acelu studiu si data pana la care recomandarile vor fi implementate</p> <p>Daca un Plan de actiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta sa fie anexat aici.</p>	<p>Exploatarea si intretinerea instalatiilor de captare, folosire, preepurare si evacuare a apelor uzate in conditii tehnice corespunzatoare in scopul minimizarii pierderilor de apa si implicit de evacuare a substantelor poluante</p>	
<p>Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.</p>	<p>Da</p> <p>Reducerea cantitatii de apa prin reutilizari pe diferite faze ale procesului de cromare, contorizarea apei potabile, recircularea apei din statia de preepurare, reducerea consumului de apa utilizata la igienizarea sectiilor.</p>	<p>Conducerea societatii</p> <p>Responsabil SMM</p> <p>Compartimentul de intretinere</p>
<p>Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.</p>	<p>Respectarea recomandarilor BAT</p>	<p>Sef instalatii</p> <p>Responsabil SMM</p>
<p>Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .</p>	<p>Conform cerintelor noii autorizatii integrate de mediu</p>	<p>Responsabil SMM</p>
<p>Confirmati faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei integrate de mediu si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.</p>	<p>Numai daca va fi cerut prin autorizatia integrata de mediu</p>	

Descrieti in casutele de mai jos pozitia actuala sau propusa cu privire la alte cerinte caracteristice a BAT mentionate in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea masurilor alternative, ca raspuns la intrebarile de mai jos.

Tehnici aplicate de societate pentru conformarea cu cerintele BAT privind utilizarea apei

Document de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	<u>Situatia in instalatia analizata</u>
<p>5.1.5.1 Reducerea la minimum a cantitatilor de apa din cadrul procesului</p> <p>BAT este reducerea consumului de apa prin:</p> <ul style="list-style-type: none">- monitorizarea tuturor punctelor de consum de apa si materiale din cadrul unei instalatii,- inregistrarea cu regularitate a informatiilor privind consumul si activitatea de control- recuperarea apei din solutiile de clatire si reutilizarea acesteia in procesele care se pot realiza cu apa recuperata- evitarea nevoii de clatire intre activitati, prin utilizarea unor substante chimice compatibile cu celelalte activitati	<p>Reducerea la minimum a cantitaților de apa din cadrul procesului</p> <p>Se realizeaza in instalatie prin:</p> <ul style="list-style-type: none">- monitorizarea tuturor punctelor de consum de apa si materiale din cadrul unei instalatii, inregistrarea cu regularitate a informatiilor <p>Acest lucru se realizeaza prin contorizarea tuturor punctelor de consum din instalatie: clatirea, completarea solutiei, chiar si la baie, etc. Astfel se identifica sectoarele cu consum ridicat pentru a se lua masuri corective.</p> <p>Consumurile de apa sunt contorizate si inregistrate lunar in evidentele societatii</p> <p>Dupa stabilirea consumului optim de apa, debitul poate fi mentinut la un nivel optim de utilizare prin diverse masuri controlate de o persoana autorizata.</p> <p>Efectul maxim se obtine atunci cand sunt folosite impreuna cu supapele de blocare a debitului setate la un debit optim si cu alte date de monitorizare, cum ar fi consumul de apa per bara anodica sau per metru patrat tratat.</p> <ul style="list-style-type: none">- recuperarea apei din solutiile de clatire si reutilizarea acesteia in procesele care se pot realiza cu apa recuperata: in societate se aplica - utilizarea apei din baile de spalare la compensarea pierderilor prin evaporare;- utilizarea in proces a apei de spalare de la scruberele de retinere a cromului;- tratare a apelor si a solutiilor in statiile de epurare a apelor uzate: statia de denocivizare- neutralizare veche a fost dezafectata si a fost montata o instalatie de tratare a apelor uzate noua, in care tratarea apelor

	<p>uzate se realizeaza prin electrocoagulare. Apele provenite din instalatia de preepurare sunt dirijate spre instalatia de osmoza inversa, cu reutilizarea lor in procesul de cromare, ceea ce duce la reducerea consumului de apa in instalatie cu un grad de 55%.</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea bailor de spalare in cascada - utilizarea de substante chimice compatibile- se utilizeaza substante provenite de la acelasi furnizor, cu aplicare compatibila .
Cerinta BAT privind reducerea la minimum a cantitatii de apa din proces este respectata	
<p>5.1.5.2 Reducerea solutiilor aderente</p> <p>BAT este, pentru liniile noi sau imbunatatite, reducerea solutiilor aderente de surplus de apa din clatirea precedenta, prin utilizarea unui bazin ecologic de clatire (sau pre-scurfundare). Acumularea de particule poate fi controlata, pentru a nu scadea sub nivelul de calitate impus, prin filtrare.</p>	<p>In instalatie se utilizeaza sistemul de spalare in cascada (3 bazine in cascada) dupa degresare si cromare.</p>
Tehnicile aplicate de societate sunt BAT.	
<p>5.1.5.3 Reducerea solutiilor antrenate</p> <p>Reducerea solutiilor antrenate – tratare pe stativ</p> <p>Disponerea suprafetelor celor mai mari ale pieselor de tratat intr-o pozitie verticala pe stativ permite solutiei aderente sa se scurga spre marginea de jos a pieselor de tratat. Atunci cand sunt ridicate din solutia de tratare, stativul trebuie sa fie inclinat in asa fel incat picaturile mari sa se formeze mai repede si sa se scurga de pe partea inferioara a articolelor suspendate.</p> <p>Este necesar un timp de scurgere suficient de lung deasupra bazinelor pentru a permite lichidului aderent sa se adune si sa formeze picaturi care se vor scurge de pe articole. Tavile de scurgere inserate automat sau manual sub stativ vor colecta toate picaturile si vor preveni contaminarea bazinelor si solutiilor ulterioare (in cazul in care nu se folosesc bazine imediat urmatoare). Un transfer rapid al stativelor de la un bazin la altul reduce la minimum contaminarea. Stratul de protectie a stativului trebuie sa fie hidrofug pentru o mai buna scurgere a solutiilor aderente. Stativul poate fi clatit sau pulverizat cu apa sau curatat cu jet de aer pentru a elimina solutia aderenta.</p> <p>5.1.5.3.1 Reducerea viscozitatii</p> <p>BAT este reducerea viscozitatii, prin optimizarea proprietatilor solutiilor de tratare prin : - scaderea concentratiei de substante chimice sau utilizarea unor</p>	<p>Reducerea solutiilor antrenate</p> <p>In instalatie se folosesc urmatoarele tehnici:</p> <p>■ Reducerea solutiilor antrenate – tratare pe stativ</p> <p>In instalatie sunt luate urmatoarele masuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piesele sunt asezate in stativ in pozitie verticala .La iesirea din bai exista un timp de intarziere (controlat automat de proces) pentru scurgerea solutiilor. Piesele se prelucreaza doar pe suprafata exterioara, pentru evitarea patrunderii solutiei in interiorul pieselor (tuburi) , acestea sunt prevazute cu capace de protectie etanse, pentru reducerea la minimum a pierderilor de solutie prin antrenare. - stratul de protectie al stativului este hidrofug (realizat prin plastifiere) pentru o mai buna scurgere a solutiilor aderente. - stativul este clatit sau pulverizat cu apa pentru a elimina solutia aderenta. <p>Reducerea viscozitatii, prin optimizarea proprietatilor solutiilor de tratare</p> <p>nu este cazul- solutiile utilizate sunt solutii apoase cu ioni anorganici care nu confera viscozitate solutiei.</p>

<p>procese cu o concentratie scazuta, adaugarea agentilor de inmuiere, asigurarea ca substantele chimice din proces nu depasesc valorile recomandate, asigurarea ca temperatura este optimizata, conform domeniului specific procesului si conductivitatii necesare.</p>	
Cerinta BAT privind reducerea solutiilor antrenate este respectata	
<p>5.1.5.4 Clatirea</p> <p>BAT este reducerea consumului de apa, prin utilizarea tehnicilor de clatire in mai multe etape .</p> <p>In cazul utilizarii unei combinatii de BAT pentru reducerea consumului de apa, valoarea de referinta a apei deversate din proces este de 3 – 20 l/m²/etapa de clatire. Valoarea poate fi calculata astfel incat sa fie in legatura cu alti factori de capacitate (greutatea metalului depus, greutatea bazei etc.) din instalatiile individuale.</p> <p>BAT este conservarea materialelor utilizate in proces, prin readucerea apei din prima clatire in solutia de tratare</p>	<p>In societate se utilizeaza:</p> <p>■Reducerea consumului de apa, prin utilizarea tehnicilor de clatire in mai multe etape</p> <p>Se utilizeaza bai de spalare in cascada.</p> <p>■Conservarea materialelor utilizate in proces, prin readucerea apei din prima clatire in solutia de tratare</p> <p>Se utilizeaza in proces apa de spalare de la scruberele de retinere a cromului de la linia de cromare dura.</p> <p>Utilizarea apei din baile de spalare la compensarea pierderilor prin evaporare in solutia de cromare.</p>
Se considera BAT tehnicile utilizate	
<p>5.1.7 Intretinerea generala a solutiilor utilizate in proces</p> <p>BAT este prelungirea duratei de viata a baii, precum si mentinerea calitatii de iesire, in special in cazul sistemelor operate in apropierea sau la inchiderea circuitului de materiale prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • determinarea parametrilor critici de control • mentinerea acestora in limitele acceptabile prevazute, prin indepartarea elementelor contaminante. 	<p>In instalatie se urmareste determinarea permanenta a parametrilor critici de control si mentinerea acestora in limitele prevazute, eliminarea elementelor contaminante.</p> <p>Sunt implementate instructiuni pentru:</p> <p>Prepararea si intretinerea solutiei de anodizare cu acid sulfuric (Cromare dura)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prepararea si intretinerea solutiei de degresare electrochimica (Cromare dura) - - Prepararea si intretinerea solutiei de cromare dura
Cerinta BAT privind intretinerea generala a solutiilor utilizate in proces este respectata	

3.3.3.1. Sistemele de canalizare

Sistemele de canalizare trebuie proiectate astfel incat sa se evite poluarea apei meteorica. Acolo unde este posibil aceasta trebuie retinuta pentru utilizare. Ceea ce nu poate fi utilizat , trebuie evacuat separat. Care este practica pe amplasament?

Din activitatea rezulta urmatoarele tipuri de ape uzate, care sunt colectate in sistem unitar:

- ape uzate fecaloid - menajere;
- ape uzate tehnologice;
- ape tehnologice rezultate exclusiv de la racirea utilajelor, colectate separat de apele uzate tehnologice;
- ape pluviale.

- Apele uzate menajere, sunt colectate de o retea de canalizare interna, Dn 200mm, situata in partea de vest a halei de productie, cu descarcare finala in colectorul menajer municipal, comun cu SC Compa SA.

- Apele tehnologice uzate provenite de la sectiile de cromare dura si vopsitorie sunt dirijate printr-o retea de canalizare interioara spre statia de preepurare prin electrocoagulare, dupa care sunt evacuate in partea de est a halei de productie printr-o retea de canalizare cu Ø= 200mm, care colecteaza si apele pluviale din incinta exterioara (zona aflata intre hala de productie si gardul ce desparte amplasamentul unitatii de SC Transcibin SA) cu evacuare in reseaua de canalizare municipala;

- Apele tehnologice rezultate exclusiv de la racirea utilajelor sunt colectate separat si evacuate prin partea de vest a halei de productie printr-o retea din conducte PVC cu Ø= 200mm, care preia si apele uzate menajere aferente zonei. Evacuarea efluentului se face tot in reseaua de canalizare municipala.

- Apele pluviale de pe amplasament sunt dirijate spre guri de colectare in partea de sud a acestuia, de unde sunt preluate de canalizarea SC Compa SA prin 3 conducte cu Ø= 200mm, cu dirijarea lor spre canalizarea municipala.

Volumul de ape uzate menajere evacuate: 9.332 mc/an

Volumul de ape tehnologice provenite de la racirea utilajelor si ape tehnologice preepurate evacuate: 91.802 mc/an

Instalații de preepurare

Statia de preepurare a apelor uzate tehnologice

Apele uzate tehnologice generate din procesele de cromare si vopsire sunt tratate prin procesul de electrocoagulare. Procedul permite eliminarea de metale grele, vopsele, solide in suspensie sau coloidale. Instalatia, cu o capacitate de 3000 l/h functioneaza in flux continuu.

Apele uzate provenite din sectiile de cromare dura si vopsire sunt dirijate prin conducte PVC in 3 rezervoare de colectare, apoi sunt tranferate in instalatia de tratare prin electrocoagulare automatizata.

In statie sunt tratate urmatoarele tipuri de ape:

- ape uzate cromice rezultate dupa spalarea pieselor din procesele de cromare dura si procesele de degresare;
- ape provenite de la pregatirea suprafetelor inainte de vopsire;

Instalatia este alcatuita din:

- o pompa pentru transvazarea apelor uzate din rezervoarele de stocare in rezervorul de electrocoagulare;

- 2 vase de stocare, din HDPE, Dn=2200 mm, H=3000 mm, prevazute cu agitator si indicator de nivel;
- un vas de reactie (reactorul de electroliza) L x l x h = 1100 x 1100 x 1900 (mm), dotat cu sistem de aer;
- vas de flocculare Dn=1600 mm, H=1600 mm, conectat la vasul de reactie;
- filtru presa, model 600 (dimensiuni 600 x 600), cu 30 placi de otel, cilindru hidraulic actionat electric, tava de scurgere, colector de apa din inox.
Tratarea apelor uzate se realizeaza prin procedeul de electrocoagulare, care este o metoda electrochimica ce consta in introducerea in apa a ionilor metalici necesari coagularii, prin intermediul procesului de electroliza. In acest scop se foloseste celula de electroliza cu anodi metalici solubili, confectionati din aluminiu (100g Al/mc) si fier (200g Fe/mc).
Apele rezultate sunt transvazate in filtru presa, colectate intr-un rezervor, de unde sunt dirijate spre instalatia de osmoza inversa, cu reutilizarea lor in procesele de cromare dura si vopsire.

3.3.3.2. Recircularea apei

Apa trebuie recirculata in cadrul procesului din care rezulta, dupa epurarea sa prealabila, daca este necesar. Acolo unde acest lucru nu este posibil, ea trebuie recirculata in alta parte a procesului care necesita o calitate inferioara a apei; sa se identifice posibilitatile de substitutie a apei cu sursele reciclate, trebuie identificate cerintele de calitate a apei asociate fiecarei utilizari. Fluxurile de apa mai putin poluate, de ex. apele de racire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesara reutilizarea apei, posibil dupa o anumita forma de tratare.

Apele uzate tehnologice tratate prin procesul de electrocoagulare sunt trecute printr-un filtru presa, colectate intr-un rezervor, de unde sunt dirijate spre instalatia de osmoza inversa, cu reutilizarea lor in procesele de cromare dura si vopsire. Gradul de recirculare interna a apei folosita in scop tehnologic este de 55%.

3.3.3.3 Alte tehnici de minimizare

Nu este cazul

3.3.3.4. Apa utilizata la spalare

Acolo unde apa este folosita pentru curatire si spalare, cantitatea utilizata trebuie minimizata prin:

- aspirare, frecare sau stergere mai degraba decat prin spalare cu furtunul;

In societate se iau masuri de reducere a consumului de apa de spalare pentru igienizarea sectiilor de productie, utilizand furtunul numai unde si cand este strict necesar.

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

nu este cazul

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Se realizeaza inainte de fiecare operatie

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Nu este cazul

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
<i>Instalatia IPPC</i>		
<i>Receptia si depozitarea</i>	Necesarului zilnic respectiv saptamanal de materii prime si materiale auxiliare se face in magaziiile de materii prime, magazia pentru substante si preparate chimice .	
<i>Instalatia de acoperire a metalelor prin cromare dura</i>	<p>Linia de cromare dura- cuprinde:</p> <ul style="list-style-type: none"> - degresare electrochimica in baie, prevazuta cu preaplin si pompa pentru recirculare asigurand o buna omogenizare a solutiiei și indepartarea grasimilor incorporate. Se lucreaza la temperatura de 60+/- 5⁰ C timp de minim 2 minute pentru o șarja, la o tensiune de 4,5-5,5V. Compensarea pierderilor de apa prin evaporare se face automat din baia de spalare dupa degresare . In cazul cand electrolitul nu mai degreseaza corespunzator, baia epuizata se golește la stația de preepurare și se curăța baia . Aceasta operație se executa la intervale de aprox. 2 luni . - anodizare in baie -operatia de anodizare (atac) se executa in scopul activarii suprafeței tijelor inaintea cromarii dure .Tijeje sunt legate la anod , iar catozii baii de anodizare sunt formați dintr-un aliaj Pb9Sn8Sb2. Concentrația in reactivi: CrO₃ = 260 – 280 g/l, H₂SO₄ = 3-5 g/l. Se lucreaza la temperatura de 60+/-3⁰C , timp de menținere in baie 2.5 minute pentru o șarja la o tensiune de 5,5 V. - cromare dura in 5 bai cu 11 posturi, cu protectie cauciucata si serpentine de incalzire (o baie cu 3 posturi si 4 bai cu 2 posturi) si un rezervor de preparare solutii. Conform procesului de cromare dura tijeje se acopera cu un strat de crom dur . Anozii folosiți in acest scop sunt formați dintr-un aliaj Pb9Sn8Sb2 ,avand forma cilindrica, sunt asezați la o distanța de 100mm, numar total pe linie fiind de 792buc.. Temperatura de lucru este 60+/- 	<p>Volum baie degresare electrochimica=3.340 l</p> <p>Volum baie anodizare=3.060 l</p> <p>Volum bai cromare dura- o baie cu 3 posturi cu V=11.700 l fiecare si 4 bai cu 2 posturi cu V=7.200l fiecare</p>

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>3⁰C , densitatea de curent : 45-65A/dm². Concentrația de lucru este identica cu baia de anodizare .</p> <p>Dupa fiecare operație are loc spalarea pieselor și recuperarea parțiala a cromului hexavalent, care constituie agentul de cromare sub forma de acizi cromici (H₂CrO₄, H₂Cr₂O₇).</p>	
<p>Instalatia de preepurare prin electrocoagulare</p>	<p>Statia de preepurare a apelor tehnologice uzate este amplasata in incinta atelierului de cromare dura (spatiul care a functionat ca si magazie de chimicale pentru instalatia de cromare dura) si functioneaza prin metoda de electrocoagulare.</p> <p>Sistemul de electrocoagulare este un procedeu electric in care impuritatile sunt aduse la o marime suficient de mare pentru a putea fi filtrate, presate si apoi eliminate. Procesul de floculare in reactor se bazeaza pe principiul anozilor solubili prin instituirea unui curent intre doi electrozi (Fe sau Al) incorporați într –un electrolit, conținut într-un reactor rezultand o soluție coagulant care provoca coagularea floculelor de poluanți ce urmeaza a fi eliminati. Electroliza poate coagula compuși solubili oxidabili sau reductibili conținuti in efluent. Campul electric creaza o mișcare a ionilor și a particulelor incarcate.</p> <p>Aceasta acțiune permite colectarea materiilor suspendate sub forma de agregate floculate, care ulterior se pot elimina printr-un proces fizic de filtrare.</p> <p>Acest sistem este capabil de a elimina metalele grele, vopseaua, cerneala, solide in suspensie si coloidale, etc.</p>	<p>Capacitate-3.000l /h cu functionare in flux continuu</p>

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>Instalatia functioneaza in flux continuu avand o capacitate de 3000 l/h.</p> <p><i>Procesul consta in :</i></p> <p>Apele uzate sunt dirijate prin conducte PVC in 3 rezervoare de colectare, apoi sunt transferate in sistem unitar catre reactorul de electrocoagulare (electroliza).</p> <p>Sunt tratate prin electrocoagulare urmatoarele tipuri de ape:</p> <ul style="list-style-type: none">- ape uzate cromice rezultate dupa spalarea pieselor din procesele de cromare dura si procesele de degresare;- ape provenite de la pregatirea suprafetelor inainte de vopsire. <p>Instalatia este alcatuita din:</p> <ul style="list-style-type: none">- o pompa pentru transvazarea apelor uzate din rezervoarele de stocare in rezervorul de electrocoagulare;- 2 vase de stocare, din HDPE, Dn=2200mm, H=3000 mm, prevazute cu agitator si indicator de nivel;- un vas de reactie (reactorul de electroliza) L x l x h = 1100mm x 1100mm x 1900mm, dotat cu sistem de aer;- vas de floclare Dn= 1600mm, H=1600 mm, conectat cu vasul de reactie;- filtru presa, model 600 (dimensiuni 600x 600 mm), cu 30 de placi din otel, cilindru hidraulic actionat electric, tava de scurgere si colector pentru apa din otel inox. <p><i>Electrocoagularea</i> este o metoda electrochimica ce consta in introducerea in apa a</p>	

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>ionilor metalici necesari coagulării, prin intermediul procesului de electroliza. In acest scop, se foloseste celula de electroliza cu anodi metalici solubili, confectionati din aluminiu si fier in proportie de 200 gr Fe / m³ si 100 gr Al / m³. In urma procesului de reactie apele sunt transvazate in filtru presa, apoi sunt colectate intr-un rezervor de unde sunt dirijate spre instalatia de osmoza inversa cu reutilizarea lor in procesele de cromare dura și vopsitorie in procent de 55%, restul de 45% fiind evacuate in rețeaua de canalizare.</p> <p>Namolul este indepartat prin filtrare cu filtru presa fiind ambalat si depozitat temporar pe platforma betonata special amenajata in vederea eliminarii prin firme autorizate (SC ROEUS SRL- contract nr. 08121/ 21.11.2008).</p>	
<i>Activități legate tehnic de activitatea IPPC</i>		
<i>Atelier vopsitorie</i>	<p>Intregul proces de vopsire, inclusiv tratarea preliminara include urmatoarele faze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Predegresare- in baie cu volumul de 6 mc - Degresare- in baie cu volumul de 6 mc - Spalare in baie cu apa rece alcalinizata, volumul baii- 1,6 mc - Activare- in baie cu volumul de 1,6 mc - Fosfatare in baie cu volumul de 8 mc - Spalare dupa fosfatare in baie cu volumul de 1,5 mc - Pasivare in baie cu volumul de 1,5 mc - Spalare cu apa desalinizata in baie cu volumul de 1,6 mc - Uscare la temperatura de 80- 92°C - Prevopsire manuala 1 	Maxim 10 kg vopsea+ intaritor /h

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<ul style="list-style-type: none"> - Uscare la temperatura de 95- 105°C - Prevopsire manuala 2 in cabina inchisa - Vopsire electrostatica- ESTA - Uscare la temperatura de 92- 102°C <p>Prevopsirea manuala se realizeaza intr-o cabina de vopsire. Pentru amestecul componentilor se folosește o instalație automata, componentii folosiți fiind: vopsea peroxidica lichida , intaritor epoxidic și diluant epoxidic.</p> <p>Vopsirea electrostatica se executa automat cu robotul, cu aceleași materiale de vopsire ca pentru prevopsirea manuala. Filtrarea se face uscat.</p>	
<i>Atelier prelucrari mecanice</i>	Atelierul de prelucrari mecanice cuprinde instalatii si utilaje pentru operatii de rectificare SASL, spalare cu masina de spalat automata Tehnowash, sudura electrica si cu gaz, operatii de calire de suprafata, racire.	3.400.000 tije /an 110.000 tuburi/an
<i>Atelier montaj</i>	Atelierul de montaj cuprinde instalatii si utilaje pentru sudura , spalare cu masina de spalat BVL	1.700.000 bucati ansamble amortizoare/an
<i>Atelier prototipuri</i>	Atelier prototipuri cuprinde instalatii si utilaje pentru prototipuri- sudura electrica si cu gaz, tratament termic, rectificare .	1000 bucati ansamble amortizoare/an

4.2. Descrierea proceselor

Prezentati diagrama/diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activitatilor pentru a indica principalele faze ale procesului si pentru a identifica mijloacele prin care materialele sunt transferate de la o activitate la alta.

Principalele faze ale procesului cu intrarile si iesirile aferente sunt prezentate mai jos

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Fazele proceselor	Materii prime utilizate	Produse rezultate	Deseu generat	Emisii in atmosfera
Tratamente termice	Tije piston	Tije piston	Deșeuri de metale feroase (subansamble) 16-01-17	Emisii de caldura- cos V58
Prelucrari mecanice	Tije piston, tuburi, pietre rectificat, emulsii de racire, etc.	Tije piston, tuburi	Deșeuri de metale feroase (subansamble) 16-01-17	Emisii pulberi- Cosuri V12 si V13 -rectificare SASL Vapori alcalini- cos V22- masina de spalat Tehnowash Pulberi- cos V56- rectificare-superfinisare SASL Gaze de sudura, pulberi- cos V57- sudura limitator pe tija Vapori alcalini, pulberi- cos V59- debitare, spalare RSA
			Deseu de Pilitura si span feros 12-01-01	
			Deseu emulsii uzate -12-01-09*	
			Deseu namoluri de la masini unelte (din rectificare cu crom)- 12-01-14*	
			Deseu namoluri de la masini unelte (din rectificare inainte de cromare)- 12-01-15	
			Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)- 15-01-10*	
			Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)- 15-02-02*	
			Deseu piatra abraziva rectificare- 12-01-21	
Cromare dura – acoperiri galvanice – instalatii pentru tratarea suprafetelor	Tije piston, tuburi, substante chimice, gaz metan pentru	Tije piston, tuburi	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)- 15-01-10*	Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent- cos evacuare V31-zona cromare 1- hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a
			Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti	

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

metalelor materialelor	si	centrala termica incalzire linie		uzati, manusi, etc)- 15-02-02*	emisiilor de crom
				Deseu plumb-11-01-98*	
				Deseu namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol cu Ba SO4) - 11-01-09*	
				Deseu baie uzata (anhidrida cromica)- 11-05-04*	
Montaj, spalare	sudura,	Tije, tuburi, materiale auxiliare (Ansamblu amortizoare	Deșeuri de metale feroase (subansamble)- 16-01-17	Gaze de sudura (CO2, CO, NOx, SO2, pulberi)- cos V40- racordat la toate masinile de sudura O.B.- tiraj natural
				Componente fara alta specificatie (ans. amortizoare)- 16-01-22	
				Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase-11-01-13*	

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	gaze, solutii de degresare, etc)		Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)- 15-02-02*	Gaze de sudura, pulberi-cosuri V60, V61, V62- sudura Obil-AM- tiraj natural
			Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)- 15-01-10*	Gaze de sudura, pulberi- cos V52- sudura PQ, MRA, SMART- tiraj natural
			Deseu ambalaje hartie si carton- 15-01-01	Vapori alcalini- cos V53- masina de spalat BVL- tiraj natural
			Deseu folie plastic-15-01-02	Vapori alcalini- cos V54- masina de spalat tuburi Tehnowash- tiraj natural
Vopsire	Ansamble amortizoare, substante chimice (substante degresante, fosfatanti, diluanti, lacuri, vopsele), gaze naturale pentru centralele termice aferente zonelor de pregatire, zvantare, uscare	Ansamblu amortizoare	Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, filtre, etc)- 15-02-02*	Emisii de COV- Ventilatoare, tubulatura pentru exhaustarea gazelor cu continut de COV, racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare (Q=13.000 mc/h/ventilator) si la 3 containere cu carbune activ, prevazute cu cosuri de evacuare- V1, V2, V3 Vapori acizi si alcalini- cos evacuare V4- zona pregatire-degresare suprafete Gaze de ardere (CO, CO2, SO2, NOx, pulberi)- Cosuri evacuare V7- centrala termica zona pregatire
			Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)- 15-01-10*	
			Deseu de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase-08-01-11*	
			Deseu namol cu continut de fosfati- 11-01-08*	
Ambalare-	Cutii carton	Ansamblu	Deseu ambalaje hartie si carton-	

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

etichetare	Etichete Folie ambalat	amortizoare ambalate	15-01-01	V8- centrala termica zona zvantare
			Deseu folie plastic-15-01-02	V9- centrala termica zona zvantare V10- centrala termica zona uscare V11- centrala termica- zona pregatire suprafete
Statie de preepurare prin electrocoagulare	Apele uzate evacuate	Ape tratate	Deseu namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol de la neutralizare) -11-01-09*	Emisii de hidrogen- cos V35- tiraj natural
Laborator chimic	Substante chimice pentru tratate, teste, etc.	-	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)- 15-01-10*	Emisii de vapori acizi, alcalini-V55- ventilator
Depozit substante chimice	Substante chimice necesare proceselor tehnologice	-	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)- 15-01-10*	Emisii difuze de vapori acizi, alcalini, COV
Depozit central materii prime si produse finite	Materii prime si produse finite	-	Deseu ambalaje hartie si carton- 15-01-01	Emisii difuze pulberi
			Deseu folie plastic-15-01-02	
			Deseu ambalaje lemn-15-01-03	
Pavilion		-	Deseu ambalaje hartie si carton-	Gaze de ardere- Cosuri de

administrativ, cantina- centrale termice ambientale		15-01-01	evacuare V66, V67, V68, V69- centrale termice ambientale
		Deseu folie plastic-15-01-02	
		Deseu menajer-20-03-01	

4.3. Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs la capacitate maxima de productie (volum/lungime)
Cromare dura	Tije piston, tuburi,	Tije piston, tuburi acoperite prin cromare	3.400.000 tije cromate/an 110.00 tuburi cromate/an
Vopsire	Ansamble amortizoare	Ansamble amortizoare	Maxim 10 kg vopsea+ intaritor/h
Prelucrari mecanice	Tije piston, tuburi	Tije piston, tuburi	3.400.000 tije cromate/an 110.00 tuburi cromate/an
Montaj- sudura	Tije, tuburi	Ansamblu amortizoare	1.700.000 bucati ansamble amortizoare/an

4.4. Inventarul iesirilor (Deseurilor)

Proces	Denumire	Cod deșeu	Tip deșeu	Modalitati actuale de gestionare a deșeurilor
Tratamente termice	Deșeuri de metale feroase (subansamble)	16-01-17	Valorificabil/nepericulos	Stocat in bene metalice, depozitate pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii
Prelucrari mecanice	Deșeuri de metale feroase (subansamble)	16-01-17	Valorificabil/nepericulos	Stocat in bene metalice, depozitate pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii
	Deseu de Pilitura si span feros	12-01-01	Valorificabil/nepericulos	Stocat in bene metalice si recipienti metalici, depozitati pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii
	Deseu emulsii uzate	12-01-09*	Valorificabil/periculos	Stocat in butoaie metalice si IBC-uri de plastic depozitate pe platforma betonata special amenajata .Contract cu SC ROUES nr. 081121/2008 în vederea colectarii, transportului si tratarii chimice.
	Deseu namoluri de la masini unelte (din rectificare cu crom)	12-01-14*	Nevalorificabil/periculos	Stocat in recipienti metalici de 1000 l depozitati pe platforma betonata special amenajata, predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii.
	Deseu namoluri de la masini unelte (din rectificare inainte de	12-01-15	Nevalorificabil/nepericulos	Stocat in butoaie metalice si IBC-uri de plastic depozitate pe platforma betonata special amenajata, predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	cromare)			eliminarii.
	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*	Valorificabil/periculos	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata valorificat prin SC ROUES in baza contractului 081121/2008
	Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)	15-02-02*	Valorificabil/periculos	Stocat in saci de polietilena si cutii de carton, depozitate pe platforma betonata special amenajata, predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice
	Deseu piatra abraziva rectificare	12-01-21	Nevalorificabil/nepericulos	Stocat pe paleti de lemn, depozitati pe platforma betonata special amenajata predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii
Cromare dura – acoperiri galvanice – instalatii pentru tratarea suprafetelor metalelor si materialelor	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*	Valorificabil/periculos	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice
	Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)	15-02-02*	Valorificabil/periculos	Stocat in saci de polietilena si cutii de carton, depozitate pe platforma betonata special amenajata, predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice
	Deseu plumb	11-01-98*	Valorificabil/periculos	Stocat in cutii de plastic depozitate in hala de cromare valorificat prin SC ROUES in baza contractului 081121/2008
	Deseu namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol cu Ba SO4)	11-01-09*	Nevalorificabil/periculos	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii.
	Deseu baie uzata (anhidrida cromica)	11-05-04*	Valorificabil/periculos	Stocat in IBC-uri de plastic, depozitate pe platforma betonata special amenajata, predat catre SC ROUES in

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

				baza contractului 081121/2008 in vederea tratarii chimice.
Montaj, sudura, spalare	Deșeuri de metale feroase (subansamble)	16-01-17	Valorificabil/nepericulos	Stocat in bene metalice, depozitate pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii
	Componente fara alta specificatie (ans. amortizoare)	16-01-22	Valorificabil/nepericulos	Stocat in bene metalice, depozitate pe platforma betonata special amenajata, valorificat prin SC Metalimpex SRL in baza contractului nr.081001/30.09.2008
	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	11-01-13*	Nevalorificabil/periculos	Stocat in butoaie metalice si IBC-uri de plastic, depozitate pe platforma betonata special amenajata, , predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea tratarii chimice.
	Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)	15-02-02*	Valorificabil/periculos	Stocat in saci de polietilena si cutii de carton, depozitate pe platforma betonata special amenajata, predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008, in vederea valorificarii energetice.
	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*	Valorificabil/periculos	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice.
	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01	Valorificabil/nepericulos	Stocate in containere metalice amplasate pe platforma betonata, valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
	Deseu folie plastic	15-01-02	Valorificabil/nepericulos	Stocate pe platforma betonata special amenajata valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
Vopsire	Deseu absorbanti materiale filtrante	15-02-02*	Valorificabil/	Stocat in saci de polietilena si cutii de carton, depozitate pe platforma betonata special amenajata, predate catre SC

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	(lavete uzate, bureti uzati, manusi, filtre, etc)		periculos	ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice.
	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*	Valorificabil/periculos	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata predat catre SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice.
	Deseu de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	08-01-11*	Valorificabil/periculos	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii
	Deseu namol cu continut de fosfati	11-01-08*	Nevalorificabil/periculos	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii
Ambalare-etichetare	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01	Valorificabil/nepericulos	Stocate in containere metalice amplasate pe platforma betonata, valorificate prin SC Vrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
	Deseu folie plastic	15-01-02	Valorificabil/nepericulos	Stocate pe platforma betonata special amenajata valorificate prin SC Vrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
Statie de denocivizare-neutralizare	Deseu namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol de la instalatia de preepurare)	11-01-09*	Nevalorificabil/periculos	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, eliminat prin SC ROUES in baza contractului 081121/2008
Laborator chimic	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje	15-01-10*	Valorificabil/periculos	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata preluat de SC ROUES in baza contractului

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	metalice si plastice)			081121/2008 in vederea valorificarii energetice
Depozit substante chimice	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)	15-01-10*	Valorificabil/periculos	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice
Depozit central materii prime si produse finite	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01	Valorificabil/nepericulos	Stocate in containere metalice amplasate pe platforma betonata, valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
	Deseu folie plastic	15-01-02	Valorificabil/nepericulos	Stocate pe platforma betonata special amenajata valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
	Deseu ambalaje lemn	15-01-03	Valorificabil/nepericulos	Stocate pe platforma betonata, valorificat prin SC Recup Trans SRL- contract nr.176/07.09.2011
Pavilion administrativ, cantina	Deseu ambalaje hartie si carton	15-01-01	Valorificabil/nepericulos	Stocate in containere metalice amplasate pe platforma betonata, valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
	Deseu folie plastic	15-01-02	Valorificabil/nepericulos	Stocate pe platforma betonata special amenajata valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
	Deseu menajer	20-03-01	Nevalorificabil/nepericulos	Stocat in Europubele pe platforma betonata, preluat de SC SCHUSTER &Co Ecologic- contract 12.01.2003- act aditional nr. 1600/01.04.2009 in vederea eliminarii la depozit autorizat .

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalatiei

Diagramele elementelor principale ale instalatiei acolo unde sunt importante pentru protectia mediului; de ex.: tratare cu saramura, tratare cu var, degresare, tabacire, instalatie de acoperire, sisteme de extractie, capacitati de ventilare, instalatie de reducere a emisiilor, inaltimea cosurilor.

Diagramele fluxurilor tehnologice de galvanizare si vopsire sunt prezentate in **Anexa 1**

4.6. Sistemul de exploatare

Tinand cont de informatiile de exploatare relevante din punct de vedere al mediului date in diagramele de mai sus, in sectiunile referitoare la reducere si in diagramele conductelor si instrumentelor, furnizati orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul in care sistemul de exploatare include informatiile de monitorizare a mediului.

¹ N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

PROCESUL/ FAZA	Parametrul de exploatare	Inregistra t * Da/Nu	Alarma (N/L/R) ⁴	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/minute/ore daca nu este cunoscut cu precizie)
CROMARE DURA Degresare electrochimica	Temperatura	Da	L	Calitatea curata a piesei	Minute
	Densitate soluție(conc.)	Da	N		
	Tensiune	Da	N		
Anodizare	Temperatura	Da	L	Calitatea buna a pregatirii suprafetei	Minute
	Concentrație C ₆₊	Da	N		
	Concentrație SO ₄ ²⁻	Da	N		
	Tensiune	Da	N		

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Cromare dura	Temperatura Concentratie Cr6+ Concentratie SO4 ²⁻ Tensiune	Da Da Da Da	L N N N	Calitatea buna a acoperirii	Minute
-----------------	--	----------------------	------------------	--------------------------------	--------

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
 Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

VOPSIRE Pregatire suprafata inainte de vopsire	Alcalinitate totala	Da	N	Indepartarea corespunzatoare a grasimilor	Minute
	Valoare pH	Da	N		
	Temperatura	Da	N	A doua operatie de curatare a grasimilor	Minute
	Alcalinitate totala	Da	N		
	Valoare pH	Da	N		
	Temperatura	Da	N		
	Aciditate libera	Da	N		
	Aciditate totala	Da	N		
	Zinc	Da	N		
	Puncte gaz	Da	N	Formarea unei pelicule de fosfat pe suprafata piesei pentru o aderenta foarte buna	Minute
	Valoare pH	Da	N		
	Aciditate totala	Da	N		
	Punct de substanta activa	Da	N	Compactizarea stratului de fosfat	Minute
	Viscozitate vopsea	Da	N	Asigura o vopsire buna	Minute
Viscozitate intaritor	Da	N			

4.6.1 Conditii anormale

Protectia in timpul conditiilor anormale de functionare, cum ar fi: pornirile, opririle si intreruperile momentane

Tinand cont de informatiile din Sectiunea 10 privind monitorizarea in timpul pornirilor, opririlor si intreruperilor momentane, furnizati orice informatii suplimentare necesare pentru a explica modul in care este asigurata protectia in timpul acestor faze.

Caderea curentului electric- instalatiile se opresc automat si se iau masuri de protectie a personalului si repornire in conditii de siguranta a instalatiilor.

Defectiuni la sistemul de exhaustare si de retinere a cromului de pe tubulaturilor de exhaustare a bailor de galvanizare- se va remedia imediat defectiunea, avandu-se in vedere sa existe stocul de piese de schimb cu uzura cea mai mare. Se va realiza programul de mentenanta stabilit pentru prevenirea unor astfel de defectiuni.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificati omisiunile in informatiile de mai sus, pentru care Operatorul/titularul activitatii crede ca este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le furniza. Includeti-le si in Sectiunea 15.

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
Studii propuse	Nu este cazul

4.8. Cerinte caracteristice BAT

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

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

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

Societatea are implementat sistemul ISO 14.001.

Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de prevenire si management al situatiilor de urgenta;

- Planul este compus din: - Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale - Planul de prevenire si stingere a incendiilor
--

Planurile prevad masuri corespunzatoare fiecareia dintre situatiile de urgenta, responsabilii de punerea in practica a acestor masuri sunt instruiti, si se fac simulari si exercitii periodice.
--

Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:

Tehnici aplicate de societate pentru conformarea cu cerintele BAT pentru activitate

Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	Situatia in instalatia analizata
5.1 BAT generale 5.1.1 Tehnicile de gestionare 5.1.1.1 Gestionarea mediului BAT trebuie implementate pentru a adera la Sistemul de Gestionare a Mediului (SMG), care include, in functie de circumstantele specifice, urmatoarele caracteristici: · definirea unei politici de mediu, specifice instalatiei, planificarea si stabilirea procedurilor necesare · implementarea procedurilor, acordandu-se o atentie deosebita urmatoarelor: o structura si responsabilitatea o instruirea, constientizarea si competenta o comunicarea o implicarea angajatilor o documentarea o controlul eficient al procesului o programele de intretinere o masurile care se impun in caz de urgenta si capacitatea	Societatea a pus in practica un Sistem de Management de Mediu (SMM) format din structura organizatorica, responsabilitati, proceduri, procese si resurse (materiale, financiare si umane), a elaborat propria sa politica in domeniul protectiei mediului, in conformitate cu standardul ISO 14001:2004 (SR EN ISO 14001:2005) incepand cu data de 06.10.2005, ultimul certificat fiind: EMS-4318/R emis la data de 22.07.2014

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situatia in instalatia analizata</p>
<p>de raspuns</p> <ul style="list-style-type: none"> o respectarea legislatiei din domeniul mediului · verificarea performantei si adoptarea masurilor corective corespunzatoare, acordandu-se o atentie deosebita urmatoarelor: o monitorizarea si masurarea (a se vedea si documentul de referinta privind monitorizarea emisiilor) o masurile corective si preventive o tinerea evidentei o auditarea interna independenta (cand este posibil), pentru a se stabili daca sistemul de gestionare a mediului este sau nu conform cu masurile planificate si daca acesta a fost implementat si intretinut in mod corespunzator · revizuirea de catre directia executiva 	
<p style="text-align: center;">Cerintele BAT privind tehnicile de gestionare sunt indeplinite</p>	
<p>5.1.1.2 Administrarea si intretinerea BAT consta in implementarea unui program de administrare si intretinere, care va include instruirea si masurile preventive, pe care lucratorii trebuie sa le intreprinda pentru a diminua riscurile specifice de mediu</p> <p>Instrumentele de gestionare a mediului</p> <p>O gestionare eficienta a mediului include:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Structura si responsabilitatea, -Training, cunoastere si competenta - Comunicarea - Implicarea angajatilor -Documentarea -Control eficient al procesului -Program de intretinere -Pregatire si raspuns in cazurile de urgenta <p>Aspectele SGM specifice activitatilor de tratare a suprafețelor sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> · instalarea de supape si numerotarea tuturor tevilor. · verificarea periodica a bazinelor si a rețelei de țevi pentru depistarea scurgerilor. · utilizarea de pompe fixe si temporare, sisteme de hidraulice si filtre deasupra bazinelor mobile si tavi de captare a picaturilor cu o capacitate suficienta pentru a retine pierderile si scurgerile. · zonele de tratare trebuie sa fie curate si vopsite pentru a permite identificarea imediata a scurgerilor continue · instalarea de alarme de nivel ridicat in cuvele de tratare si in instalatiile de tratare a apelor uzate in cazul in care este posibila depasirea nivelului maxim · administrarea substantelor chimice si a produselor brevetate in vederea unei utilizari corecte si in special identificarea riscurilor asociate stocarii si utilizarii de materiale 	<p>In societate sunt implementate urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Implementarea si utilizarea procedurilor <p>In cadrul sistemului ISO 14001:2004 (SR EN ISO 14001:2005) se realizeaza:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stabilirea si mentinerea procedurilor de identificare a iminentei accidentelor si reactia in caz de accidente si situatii de urgenta. <ul style="list-style-type: none"> o Plan situatii de urgenta si capacitate de raspuns- EMD 205-00 Ro o Planul de prevenire a poluarilor accidentale- EMD 205-01 Ro - Instructiuni pentru procese - Prevenirea și reducerea scurgerilor <ul style="list-style-type: none"> o verificarea periodica a bazinelor si a rețelei de țevi pentru depistarea scurgerilor; o implementarea programului de mentenanta autonoma (TPM) cu o frecventa de verificare zilnica; o adoptarea de sisteme care permit colectarea si readucerea reziduurilor in solutiile de tratare sau evacuarea lor ca deseuri sau ape uzate. <p>Singurul tip de acoperiri metalice, care se practica in cadrul atelierului este cromarea dura in scopul protecției anticorozive și a</p>

Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	Situatia in instalatia analizata
<p>incompatibile</p> <ul style="list-style-type: none"> · identificarea poluatilor de mare risc in cadrul instalatiei (folositi curent sau in trecut). · stabilirea scopurilor in care au fost utilizate terenul si cladirile instalatiilor inaintea instalatiei existente si/sau a activitatilor curente si daca activitatile desfasurate anterior pot fi confundate cu activitatile din instalatia de tratare a suprafețelor · auto-monitorizarea indicatorilor de randament in conditii de mediu, precum si a celor care afecteaza procesele individuale. 	<p>maririi durității superficiale a pieselor.</p> <p>Inainte de cromare, piesele sunt supuse operațiunii de degresare pentru pregatirea suprafeței pentru depunerea cromului pe metalul suport.</p> <p>Dupa fiecare operație are loc spalarea pieselor și recuperarea parțiala a cromului hexavalent, care constituie agentul de cromare sub forma de acizi cromici (H_2CrO_4, $H_2Cr_2O_7$).</p> <p>Se menționeaza ca recuperarea cromului hexavalent nu se executa numai in scopuri economice, ci mai ales in scopuri de protecția mediului, ținandu-se cont de gradul mare de nocivitate a acestuia.</p> <p>Prin analiza amanunțita a proceselor care au loc in cadrul atelierului de cromare dura se desprind urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Degresarea electrochimica unde baia de degresare este prevazuta cu preaplin și pompa de recirculare, asigurand o buna omogenizare a soluției și indepartarea grasimilor; - Anodizarea se executa in scopul activarii suprafeței tijelor inaintea cromarii dure; tijele sunt legate la anod, iar catozii baid de anodizare sunt formați dintr-un aliaj Pb9 Sn8 Sb2. - Cromarea dura: - Procesul de cromare dura consta in acoperirea pieselor cu un strat de crom in scopul protecției anticorozive și a maririi duritatii superficiale a pieselor, <p>Pe linia de cromare dura exista 5 bai, 11 posturi cu protecția cauciucata si placare cu pvd și serpentine de incalzire;</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ zonele de tratare sunt curate si vopsite pentru a permite identificarea imediata a scurgerilor continue ○ asigurarea ca nu este depasit nivelului maxim in cuve și rezervoare: cuvele sunt dotate cu preaplin legat la sistemul de canalizare, indicatoare de nivel, alarme; (implementarea programului de mentenanta autonoma (TPM) cu o frecventa de verificare zilnica). ○ administrarea substantelor chimice si a produselor brevetate in vederea unei utilizari corecte si in special identificarea riscurilor asociate stocarii și utilizarii de

Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	Situatia in instalatia analizata
	<p>materiale incompatibile (respectarea instrucțiunilor de lucru, proceduri).</p> <p>Managementul substanțelor și amestecurilor periculoase în S.C. ThyssenKrupp Bilstein Compa S.A.</p> <ul style="list-style-type: none"> - instrucțiunea Gestionarea substanțelor periculoase - IMM 20-003 Ro - Identificarea poluatilor de mare risc în cadrul instalației (folositi curent sau în trecut). - Fisa poluanților potențiali (Planul de prevenire a poluarilor accidentale)- EMD 205-01Ro - Auto-monitorizarea indicatorilor de randament în condiții de mediu, precum și a celor care afectează procesele individuale -proceduri: - Aspecte, obiective, programe de management de mediu - EMD 201 00 Ro; - Cerinte legale și alte cerinte - EMD 202 00 Ro - Comunicare - EMD 203 00 Ro - Control operational - EMD 204 00 RO - Situatii de urgenta și capacitate de raspuns - EMD 205 00 Ro - Monitorizare și măsurare - EMD 206 00 Ro
Cerintele BAT privind administrarea și întreținerea sunt îndeplinite	
<p>5.1.1.3 Diminuarea efectelor de retratare BAT este diminuarea impacturilor pe care acțiunile de retratare le au asupra mediului, prin intermediul unor sisteme de gestionare care să presupună reevaluarea specificațiilor procesului și controlul calitatii, de către client alături de operator</p> <p>Aceasta se poate realiza după cum urmează:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ se va asigura ca specificațiile sunt: ○ corecte și actualizate ○ compatibile cu legislația în vigoare ○ aplicabile ○ posibil de îndeplinit ○ măsurabile în mod corespunzător, în vederea îndeplinirii cerințelor de performanță ale clientului ○ înainte de implementare, atât clientul cât și agentul economic trebuie să discute toate 	<p>Diminuarea efectelor de retratare se realizează astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pentru orice produs sau proces de producție nou efectuat în societate, se realizează omologarea produsului/procesului în cadrul Atelierului Prototipuri în acord cu cerințele clientului. - există "Cerinte minime de securitate și sănătate în munca, situații de urgență și mediu ale SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA" pentru furnizori, subcontractanți și prestatori de servicii-CFS 01 , care prevede: -Furnizorii/ subcontractanții/prestatorii de servicii trebuie să se alinieze la politica și obiectivele societății în sensul- evitării

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor si materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situatia in instalatia analizata</p>
<p>modificarile propuse in procesele proprii</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ agentii economici trebuie instruiti pentru utilizarea sistemului ○ clientii trebuie sa cunoasca limitarile procesului si atributele tratamentului de suprafata obtinut. 	<p>producerii oricarui incident de mediu;</p> <ul style="list-style-type: none"> - conformarii cu legislatia si cu reglementarile in vigoare; - actionarii in directia prevenirii poluarii; - furnizorul va pune la dispozitia beneficiarului toate informatiile necesare despre produse (specificatii tehnice, fise de securitate, etc) in vederea utilizarii corespunzatoare a acestora; - produsele livrate ca si neconforme in urma receptiei la primire sau cu ocazia punerii/ folosirii in fabricatie vor fi returnate furnizorului; - prestatorul nu are voie sa utilizeze alte substante chimice decat cele necesare prestarii serviciilor pentru care are contract cu beneficiarul.:
<p>Cerintele BAT privind retratarea sunt indeplinite</p>	
<p>5.1.1.4 Evaluarea instalației</p> <p>BAT este stabilirea normelor de referinta (sau a valorilor de referinta) care permit monitorizarea instalatiei in permanenta, precum si in raport cu valorile de referinta externe</p> <p>Domeniile esentiale pentru stabilirea valorilor de referinta sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - consumul de energie - consumul de apa - consumul de materii prime. <p>Inregistrarea si monitorizarea consumului de utilitati, pe tipuri: electricitate, gaze,</p> <p>Detaliile si perioada de inregistrare, cum ar fi pe ora, pe tura de lucru, pe saptamana, pe metru patrat de capacitate sau in functie de alta masura etc., vor fi stabilite in functie de dimensiunea procesului si de importanta relativa a masurii respective.</p>	<p>In instalație se face monitorizarea consumurilor de utilități in cadrul fiecarui compartiment de productie. Acestea sunt raportate anual in RAM.</p> <p>Nu s-au calculat valorile de referinta prin normarea consumului de utilitati si materii prime raportate la volumul productiei .</p> <p>In societate exista o baza de date cu evidenta la zi a intrarilor si a stocurilor de materii prime si materiale auxiliare utilizate, cu evidenta lunara a consumurilor specifice de materii prime si materiale auxiliare, se face periodic o analiza a consumurilor realizate in vederea stabilirii eficientei acestora</p>
<p>Se propune ca in termen de 6 luni de la emiterea Autorizatiei integrate de mediu sa se realizeze normarea consumurilor de materii prime si energie aferente instalatiei si sa se ia in considerare masuri de optimizare a acestora. Rezultatele vor fi cuprinse in RAM aferent anului 2015.</p>	
<p>5.1.1.5 Optimizarea si controlul liniei tehnologice</p> <p>BAT este optimizarea fiecărei activitati in parte si a liniei tehnologice, prin calcularea intrarilor si iesirilor teoretice, aferente optiunilor alese de imbunatatire, si prin compararea cu cele obtinute</p>	<p>In procesul de cromare dura mentinerea parametrilor de lucru se face in functie de analizele zilnice (implementarea programului de mentenanta autonoma - TPM, cu o frecventa de verificare zilnica),</p>

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situatia in instalatia analizata</p>
<p>efectiv.</p> <p>In cazul liniilor automate, BAT consta in controlul si optimizarea in timp real a procesului . Acestea pot fi calculate manual dar este o activitate laborioasa si dureaza foarte mult. Se pot folosi instrumente software pentru optimizarea randamentului liniilor tehnologice deoarece recalcularea se face mai usor si mai repede.</p>	<p>monitorizare consumuri chimicale, monitorizare activitati curatenie si monitorizarea parametrilor de mediu (cu laboratoare externe acreditate).</p>
<p>Cerintele BAT privind optimizarea si controlul liniei tehnologice sunt indeplinite</p>	
<p>5.1.2 Proiectarea, construirea și exploatarea instalatiei</p> <p>BAT este proiectarea, construirea și exploatarea instalatiei astfel incat sa se previna poluarea, prin identificarea pericolelor și a cauzelor, clasificarea riscurilor posibile și implementarea unui plan de actiuni in trei etape, in vederea prevenirii poluarii .</p> <p>Etapa 1: asigurarea unor dimensiuni suficiente ale instalatiei, confirmarea zonelor identificate ca fiind supuse unui risc in urma scurgerilor de substante chimice, prin utilizarea unor materiale corespunzatoare care sa asigure bariere impermeabile asigurarea stabilitatii liniilor tehnologice și a partilor componente (inclusiv echipamentele utilizate temporar sau rareori).</p> <p>Etapa 2: asigurarea ca rezervoarelor de stocare a materialelor de risc sunt protejate prin utilizarea tehnicilor constructive, cum ar fi utilizarea unor rezervoare cu invelis dublu sau amplasarea acestora in zone inchise, asigurarea ca bazinele de exploatare din linia tehnologica se afla intr-o zona inchisa, asigurarea ca bazinele colectoare au o capacitate suficienta pentru a face fata cantitatii pompate (atunci cand solutiile sunt pompate de la un bazin la altul), asigurarea ca exista un sistem de identificare a scurgerilor, respectiv ca zonele inchise sunt verificate cu regularitate, in cadrul unui program de intretinere.</p> <p>Etapa 3: inspectia periodica și programele de testare, planurile de urgenta in cazul accidentelor potentiale, care vor include:</p> <ul style="list-style-type: none"> - planurile de incidente majore pe amplasament (elaborate conform dimensiunii și locatiei amplasamentului) - procedurile de interventie in cazul pierderilor de substante chimice și ulei - inspectiile zonelor de siguranta - liniile directe din domeniul gestionarii Deseurilor, pentru Deseurile generate din activitatile de verificare a pierderilor 	<p>In instalație, liniile de tratare sunt dimensionate corespunzator.</p> <p>In cadrul societatii sunt stabilite planuri și proceduri referitoare la managementul situatiilor de urgenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - plan de prevenire și interventie in care sunt stabilite activitatile, operatiile și produsele de la care pot proveni accidente și situatii de urgenta - EMD 205-00 Ro; - proceduri in situatiile de urgenta și capacitate de raspuns, avand ca scop stabilirea unor metode de identificare a posibilelor accidente, situatii de urgenta și capacitatea de raspuns; - planul de prevenire a poluarii accidentale, intocmit in 2015 contine: lantul informational, componenta colectivului pentru combaterea poluarii accidentale, lista punctelor critice, fisele poluantilor potentiali, programul de masuri și lucrari in vederea prevenirii poluarii accidentale, componenta echipei de interventie, lista dotarilor și a materialelor necesare pentru sistarea poluarii accidentale, program anual de instruire a echipelor de interventie, lista unitatilor care acorda sprijinul in caz de poluari accidentale. <p>Materiile prime , materialele, deșeurile sunt depozitate in spații amenajate, funcție de compatibilitați.</p> <p>Depozitele pe categorii de materiale, de pe amplasamentul S.C. ThyssenKrupp Bilstein Compa S.A.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Depozit central materii prime și produse finite - Rezervor supraterran uleiuri

Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	Situatia in instalatia analizata
<p>- identificarea echipamentelor adecvate și asigurarea ca acestea sunt disponibile și în stare bună de funcționare</p> <p>- asigurarea ca personalul este conștient în ceea ce privește protecția mediului și ca acesta a fost instruit să facă față eventualelor pierderi și accidente</p> <p>- identificarea rolurilor și responsabilităților persoanelor implicate.</p> <p>5.1.2.1 Stocarea substantelor chimice și a pieselor de tratat/bazelor</p> <p>Următoarele aspecte au fost identificate ca fiind BAT specifice pentru acest sector: stocarea separată a acizilor și a alcalilor, reducerea riscului de incendiu prin stocarea separată a substanțelor chimice inflamabile și a agenților oxidanți, reducerea riscului de incendiu prin stocarea tuturor substanțelor chimice combustibile spontane când sunt umede în condiții uscate și separat de agenții oxidanți, evitarea contaminării solurilor și apelor cu pierderi sau scurgeri de substanțe chimice, evitarea sau prevenirea corodării recipientelor de stocare, a rețelei de conducte, a sistemelor de livrare și a sistemelor de comandă de către substanțele chimice sau aburii corozivi.</p> <p>În vederea reducerii prelucrării suplimentare, BAT este prevenirea degradării pieselor/bazelor de metal stocate printr-unul din mijloacele de mai jos sau prin combinarea acestora:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ scurtarea perioadei de stocare ○ controlarea corozivității atmosferei de stocare, prin verificarea umidității, temperaturii și compoziției ○ utilizarea unui strat anticoroziv sau a unui ambalaj anticoroziv. 	<ul style="list-style-type: none"> - Magazia pentru piese de schimb - Rezervor combustibil subteran - Stația de azot - Depozit substanțe chimice. <p>Linia de acoperire este amplasată în spațiu închis, dotată cu protecție cauciucată prevăzută cu pardoseală antiacidă și canale colectoare care sunt racordate la bazinele de depozitare.</p> <p>Sunt implementate măsuri de inspecție pentru detectarea scurgerilor accidentale.</p> <p>În cadrul sistemului de management sunt implementate proceduri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protecția mediului-cadru general - IMM 20-001 Ro - Colectare, depozitare, valorificare, eliminare Deseuri - IMM 20-002 Ro - Gestionarea substanțelor periculoase - IMM 20-003 Ro - Aspecte, obiective, programe de management de mediu - EMD 201 00 Ro; - Cerințe legale și alte cerințe - EMD 202 00 Ro - Comunicare - EMD 203 00 Ro - Control operational - EMD 204 00 RO - Situații de urgență și capacitate de răspuns - EMD 205 00 Ro - Monitorizare și măsurare - EMD 206 00 Ro <p style="text-align: center;">PLANUL DE PREVENIRE ȘI COMBATEREA POLUARII ACCIDENTALE - EMD 205-01 Ro</p>
Pentru tipurile de procese și cerințele tehnologice, tehnicile utilizate în societate sunt BAT	
<p>5.1.3 Agitarea soluțiilor de tratare</p> <p>BAT este agitarea soluțiilor de tratare, pentru a asigura deplasarea soluției proaspete pe fețele de reper. Acest lucru este posibil printr-unul din mijloacele de mai jos sau prin combinarea acestora:</p> <ul style="list-style-type: none"> - turbulența hidraulică 	<p>Agitarea soluțiilor de tratare în instalație se realizează prin recirculare. Soluția racită în tancul de răcire este pompată în baie prin sistemul de pre-plin.</p> <p>La degresarea electrochimică agitarea</p>

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situația în instalația analizată</p>
<p>- agitarea mecanică a pieselor de tratat - sistemele de agitare a aerului la presiune scăzută în: soluțiile în care aerul ajută la răcirea prin evaporare, în special atunci sunt utilizate cu recuperarea materialelor - anodizare - alte procese care necesită o turbulență mare pentru a atinge un grad înalt de calitate - soluțiile care necesită oxidarea aditivilor - atunci când este necesar să se îndepărteze gazele reactive (precum hidrogenul).</p>	<p>soluțiilor se realizează prin recirculare-barbotare pentru omogenizare și separare grăsimi.</p>
<p style="text-align: center;">Pentru tipurile de procese și cerințele tehnologice, tehnicile utilizate în societate sunt BAT</p>	
<p>5.1.6.5 Alte tehnici de optimizare a consumului de materii prime</p> <p>Electrozi de randamente diferite</p> <p>În activitatea de acoperire electrochimică, atunci când randamentul anodului este mai mare decât cel al catodului și când concentrația de metal este în continuă creștere, BAT este controlarea concentrației de metal, în conformitate cu compoziția electrochimică prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dizolvarea externă a metalului, în cazul în care acoperirea electrochimică se realizează cu anozii inerti. În prezent, aplicația principală este zincarea alcalină fără cianuri • înlocuirea unora dintre anozii solubili cu anozii cu membrane, cu circuit de curent suplimentar și comandă separată. Anozii cu membrane se pot rupe, existând posibilitatea ca această tehnică să nu poată fi utilizată în atelierele sub-contractate, când formele și dimensiunile pieselor de acoperit variază în continuu (putând face contact cu și rupe membranele) • utilizarea anozilor insolubili, atunci când tehnica a fost demonstrată. 	<p>Optimizarea consumurilor de materii prime se realizează conform descrierii de la cap. 5.1.1.5</p> <p>În instalație, creșterea randamentului procesului de cromare se realizează prin folosirea catalizatorilor.</p>
<p>5.2 BAT pentru procesele specifice</p> <p>5.2.1 Acoperirea în stativ</p> <p>În liniile cu stativ, BAT este aranjarea acestora astfel încât să se diminueze pierderile de pe piesele de tratat și să se mărească intensitatea admisibilă de curentului. Fixarea corectă pe stativ se realizează fie folosindu-se stativ cu cleme elastice pentru fixarea pieselor de tratat, fie prin lipirea cu sarmă de cupru, (se reduce la minimum pierderile de soluție prin antrenare și pierderile de piese de tratat care prin dizolvare duc la contaminarea soluției</p>	<p>În instalație se aplică:</p> <p>-Piese sunt așezate în stativ în poziție verticală. La ieșirea din baie există un timp de întârziere (controlat automat de proces) pentru scurgerea soluțiilor. Piese se prelucrează doar pe suprafața exterioară, pentru evitarea patrunderii soluției în interiorul pieselor (tuburi), acestea sunt prevăzute cu capace de protecție etanșe,</p>

Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	Situatia in instalatia analizata
de tratare cu efecte negative asupra calitatii pentru client).	pentru reducerea la minimum a pierderilor de solutie prin antrenare.
Tehnicile utilizate de societate sunt BAT	
<p>5.2.2 Liniiile cu stativ – reducerea pierderilor prin antrenare BAT este prevenirea antrenarii solutiilor de tratare din liniiile de prelucrare cu stativ, prin combinarea tehnicilor de mai jos :</p> <ul style="list-style-type: none"> - aranjarea pieselor de tratat astfel incat sa se evite retinerea de lichide din proces, prin dispunerea stativelor la un anumit unghi de inclinare si prin dispunerea componentelor in forma de cupa cu fata in jos - cresterea timpului de golire la retragerea stativelor (funcție de tipul soluției de tratare, calitatea cerut[, timpul de serviciu al transportorului in cazul instalațiilor automate). - inspectarea si intretinerea cu regularitate a stativelor, pentru a se depista eventualele fisuri sau crapaturi care ar putea retine solutiile de tratare si pentru a se asigura ca straturile aplicate isi pastreaza proprietatile hidrofobe - stabilirea cu clientii sa se realizeze componente cu spatii minime de prindere a solutiei de tratare sau sa se prevada goluri de scurgere - montarea unor palieri de golire intre bazine, inclinate spre bazinul de tratare - recircularea solutiei de clatire prin pulverizare, a cetei sau a solutiei de tratare in exces in bazinul de tratare(funcție de tipul solutiei de tratare, calitatea ceruta,). 	<p>In instalația de cromare dura sunt luate urmatoarele masuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dispunerea pieselor pe stativ in pozitie verticala astfel incat soluția de tratat sa se scurga pe marginea de jos a acestora; - scoaterea lenta a stativelor din soluția de tratare, asigurarea unui timp de scurgere suficient de lung deasupra bazinelor pentru a permite lichidului aderent sa se adune si sa formeze picături care se vor scurge de pe piese; - stratul de protecție a stativului este hidrofug (realizat prin plastifiere) pentru o mai buna scurgere a soluțiilor aderente. - stativele sunt clatite sau pulverizate cu apa (4 spalari impreuna cu piesele si curatarea periodica de depuneri solide mecanic si cu jet de apa)- elimina soluția aderenta
Tehnicile aplicate in instalație sunt BAT	
<p>5.2.5 Inlocuirea si/sau controlul substantelor periculoase BAT generala consta in utilizarea unor substante mai putin periculoase . Pentru cazurile in care o anumita substanta periculoasa trebuie folosita neaparat, trebuie aplicate tehnici de reducere a consumului respectiv si/sau de reducere a emisiilor.</p> <p>5.2.5.1 EDTA BAT este sa se evite utilizarea EDTA si a altor agenti puternic chelatori, prin: utilizarea unor substituti biodegradabili, cum ar fi cei pe baza de acid gluconic. Atunci cand se utilizeaza EDTA, BAT consta in: diminuarea emisiilor, prin utilizarea tehnicilor de economisire a materialelor si a apei ,luarea tuturor masurilor prin care sa se asigure ca nu exista emisii de EDTA in apele uzate.</p> <p>5.2.5.2 PFOS (perfluorooctan sulfonat)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - In instalație nu se folosește EDTA la degresare

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situatia in instalatia analizata</p>
<p>Pentru inlocuirea PFOS exista optiuni restranse, criteriile de sanatate si siguranta putand constitui un important factor. Atunci cand se utilizeaza PFOS, BAT consta in reducerea consumului prin: monitorizarea si controlarea adaugarii de materiale care contin PFOS, prin masurarea tensiunii superficiale, reducerea emisiilor in aer, prin utilizarea sectiunilor de izolatie ,controlarea emisiilor in aer de aburi periculosi., incercarea de eliminare progresiva a PFOS.</p> <p>5.2.5.3 Cianura Cianura nu poate fi inlocuita in toate aplicatiile. Atunci cand solutiile cu cianuri trebuie folosite neaparat, BAT consta in utilizarea unei tehnologii cu circuit inchis in procesele cu cianuri .</p> <p>5.2.5.4 Cianura de zinc BAT consta in substituirea solutiilor pe baza de cianura de zinc, prin utilizarea zincului acid, in vederea asigurarii unui randament energetic optim, a emisiilor reduse in mediu si a obtinerii unor finisaje decorative lucioase sau a zincului alcalin fara cianura.</p> <p>5.2.5.7 Cromul hexavalent Exista o serie de limitari generale ale acestei inlocuiri: cromul trivalent nu a fost utilizat la scara economica in procesele de acoperire a otelului in bobine de mari dimensiuni si nu poate fi utilizat pentru aplicatiile cu crom dur. Anodizarea cu acid cromic are o utilizare limitata, de obicei, la aplicatiile aerospatiale, electronice si alte aplicatii specializate. Nu exista metode de inlocuire.</p> <p>5.2.5.7.2 Acoperirea cu crom hexavalent In aplicatiile de acoperire cu crom hexavalent, BAT consta in reducerea emisiilor in aer, prin: acoperirea mecanica sau manuala a solutiei de acoperire in timpul procesului de acoperire, utilizarea unui sistem de aspirare a aerului, cu condensarea ceturilor in evaporator, pentru sistemul de recuperare a materialelor cu circuit inchis, in cazul liniilor noi sau al modernizarii liniei tehnologice, si daca piesele de tratat sunt destul de uniforme ca dimensiune, inchiderea liniei de acoperire sau a bazinului de acoperire intr-o incinta , operarea solutiilor de crom hexavalent in regim de circuit inchis (a se vedea Sectiunile 4.7.11.6 si 5.1.6.3 de mai sus).</p> <p>5.2.5.7.3 Straturile de acoperire prin conversia cromului (pasivizarea) Reducerile in utilizarea pasivizarilor Cr(VI) sunt impuse de Directivele referitoare la vehiculele retrase din circulatie si la restrictionarea substantelor periculoase [98, EC, 2003, 99, EC, 2000]. Cu toate acestea, in momentul elaborarii acestui BREF</p>	<p>- In instalatie nu se folosește PFOS (perfluorooctan sulfonat)</p> <p>- in instalatie nu se utilizeaza cianuri</p> <p>- In instalatie cromul hexavalent se folosește in instalatia de cromare dura, in baia de cromare sub forma de anhidrida cromica, linia de acoperire este situata intr-o incapere separata, special destinata acestui proces, iar baile liniei de cromare sunt separate de restul mediului printr-o protectie de polietilena.</p> <p>Societatea a demarat prin Asociatia VECCO inregistrarea la Agentia ECHA pentru utilizarea cromului hexavelent conform Regulamentului REACH.</p>

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situatia in instalatia analizata</p>
<p>(2004), GTL a raportat ca alternativele disponibile sunt noi si ca nu pot fi deduse BAT. Pasivizarile trivalente pot fi utilizate, dar au concentratii de crom de pana la de zece ori mai mari, necesitand in plus un consum mai mare de energie. Acestea nu pot atinge rezistenta anticoroziva mai mare a pasivizarilor brune, kaki sau negre, obtinute cu sistemele de Cr(VI), fara utilizarea unor straturi suplimentare. Datele furnizate cu privire la sistemele fara crom sunt insuficiente, acestea putand contine substante periculoase pentru mediu.</p>	
<p>Tehnologiile utilizate in societate sunt BAT.</p>	
<p>5.2.7 Inlocuirea degresarii si variantele de degresare</p> <p>BAT consta in utilizarea, acolo unde exista cantitati excesive de ulei, a unor metode fizice de indepartare a uleiului, cum ar fi centrifugarea sau lama de aer .In cazul pieselor mari, de o calitate critica si/sau de mare valoare, se poate aplica metoda stergerii manuale</p> <p>5.2.7.3 Degresarea cu solutii apoase</p> <p>BAT consta in reducerea consumului de substante chimice si energie in sistemele de degresare cu solutii apoase, prin aplicarea unor sisteme cu durata lunga de utilizare, cu posibilitate de regenerare si/sau</p> <p>5.2.7.4 Degresarea de mare performanta</p> <p>In cazul in care exista cerinte de curatare si degresare de mare, BAT consta fie in utilizarea unei combinatii de tehnici), fie in aplicarea unor tehnici specializate, cum ar fi curatarea cu gheata carbonica sau cu ultrasunete intretinere continua a solutiei, off-line sau on-line.</p> <p>Intretinerea solutiilor de tratare</p> <p>Substantele contaminante, care afecteaza calitatea tratamentului, se acumuleaza in solutiile de tratare, sub forma de produse de conversie sau de descompunere, in timpul tratarii sau al alimentarii cu solutie, din solutiile precedente utilizate pentru piesele de tratat/baze. Intretinerea discontinua sau continua si regenerarea sunt astfel necesare, in special in cazul in care functia de reinnoire a materiilor antrenate este eliminata prin recuperarea pierderilor prin antrenare.</p> <p>Filtrarea solutiilor de tratare</p> <p>Filtrarea solutiilor de tratare este un procedeu utilizat pentru indepartarea particulelor (cum ar fi aschiile sau murdaria), ajunse in solutie de la piesele de tratat/baza, anod, praful din aer sau compusii insolubili dezvoltati pe parcursul procesului (cum ar fi hidroxizii de metal). Ca mediu de filtrare, sunt</p>	<p>In instalatie se aplica urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Degresarea cu solutii apoase: reducerea consumului de substante chimice si energie in sistemele de degresare cu solutii apoase, prin aplicarea unor sisteme cu durata lunga de utilizare, cu posibilitate de regenerare si/sau intretinere continua a solutiei. <p>Intretinerea solutiilor in instalatie se realizeaza astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Agenți de degresare la cald - degresare electrochimica- Separarea uleiurilor prin deversarea prin sistemul de prea-plin al baii de degresare, cu evacuarea uleiului in statia de tratare, verificarea si mentinerea concentratiei si pH-ului baii de degresare (cresterea perioadei de utilizare). Se foloseste doar un singur tip de degresant, nu se amesteca mai multe tipuri de degresanti care ar putea genera alt tip de emisii. <p>Baia de degresare este prevazute cu hota cu spalator de gaze.</p> <p>Solutiile de degresare electrochimica se intretin prin :separarea uleiurilor prin deversarea acestora prin sistemul de prea-plin al baii de degresare, cu evacuarea uleiului in statia de tratare.</p> <p>Verificarea si mentinerea concentratiei si pH-ului baii de degresare (cresterea perioadei de utilizare)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Solutii cromare dura- Recircularea solutiei si corectia acesteia, eliminarea slamului din baia de cromare- eliminat cu

<p style="text-align: center;">Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)</p>	<p style="text-align: center;">Situația în instalația analizată</p>
<p>preferate materialele reînnoibile, având în vedere că filtrele care pot fi înalturate contribuie la creșterea cantității de Deseuri.</p> <p>4.11.13.6 .Filtrarea cu membrane a degresanților de emulsionare (microfiltrare sau ultrafiltrare)</p> <p>Această tehnică poate fi utilizată acolo unde, din motive tehnice, este necesară folosirea unor sisteme de degresare puternic emulsionante și când regenerarea soluției de degresare cu alte metode se poate dovedi costisitoare sau chiar imposibilă.</p> <p>Tehnologia de filtrare cu membrane, în special microfiltrarea sau ultrafiltrarea, este un procedeu de separare fizică, care utilizează membrane pentru separarea particulelor de 0,005 – 0,1 microni (separarea particulelor mai mici se realizează prin nanofiltrare sau osmoza inversă). O diferență mică de presiune face ca lichidul să se deplaseze dintr-o parte a membranei în cealaltă. Filtrarea este tangențială, astfel încât fluidul circulă în paralel cu membrana, mai bine decât în cazul filtrării tradiționale, care este perpendiculară sau frontală (încărcând astfel filtrul cu particule). Filtrarea tangențială permite acumularea impurităților fără a colmata suprafața de filtrare. Lichidul care traversează membrana se numește filtrat sau permeat și este o soluție curată care conține soluție detergență purificată, redirecționată în baia de degresare. Soluția care nu poate traversa membrana se numește retentat; este o soluție care conține ulei și materii în suspensie.</p>	<p>SC ROUES SRL</p> <p>- Soluții anodizare- Corecția băii și eliminarea slămului de două ori pe an-contract SC ROEUS SRL</p>
<p style="text-align: center;">Pentru tipurile de procese și cerințele tehnologice, tehnicile utilizate în societate sunt BAT.</p>	
<p>5.2.11 Anodizarea</p> <p>În plus față de BAT generale, oricare dintre BAT specifice relevante pentru procesele și substanțele chimice (descrise mai sus) se aplică și anodizării. În afara de acestea, următoarele BAT se aplică în mod specific procedurii de anodizare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recuperarea căldurii: BAT constă în recuperarea căldurii din bainele de anodizare, prin utilizarea uneia din tehnicile descrise în Secțiunea 4.4.3. - recuperarea soluțiilor caustice de atac: BAT constă în recuperarea soluțiilor caustice de atac dacă: <ul style="list-style-type: none"> o există un consum ridicat de soluție caustică o nu se utilizează aditivi pentru inhibarea precipitării aluminei o suprafața gravată obținută corespunde specificațiilor. - clătirea în circuit închis: Nu este BAT pentru 	<ul style="list-style-type: none"> - În instalație nu se folosește PFOS (perfluorooctan sulfonat) - În instalație anodizarea este o etapă în procesul de cromare dură (pregătirea suprafețelor pentru cromare). După anodizare nu există clătire, se trece direct în bainele de cromare, după care există clătiri succesive în cascadă cu recuperare de ape cromice..

Prevederile documentului de referința privitor la cele mai bune tehnici disponibile de tratare a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (August 2006)	Situatia in instalatia analizata
anodizare sa se foloseasca un ciclu de clatire in circuit inchis cu schimb de ioni, deoarece substantele chimice indepartate au un impact asupra mediului si o cantitate similara cu cele ale substantelor chimice necesare pentru procedura de regenerare. - utilizarea surfactantilor fara PFOS	
Nu este aplicabil in procesul desfasurat	

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARIII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer

Furnizati scheme(le) simple ale fluxurilor procesului tehnologic pentru a indica modul in care instalatia principala este legata de instalatia de depoluare a aerului. Prezantati reducerea poluarii si monitorizarile relevante din punct de vedere al mediului. Desenati o schema de flux a procesului tehnologic sau completati acest tabel pentru a arata activitatile din instalatia dumneavoastra. Pentru alte tipuri de instalatii furnizati o schema similara.

5.1.1 Emisii si reducerea poluarii

Fazele proceselor	Materii prime utilizate	Produce rezultate	Monitorizare- reducerea polurii	Cos evacuare
Tratamente termice	Tije piston	Tije piston	Emisii de caldura-Tiraj natural	Cos evacuare V58
Prelucrari mecanice	Tije piston, tuburi, pietre rectificat, emulsii de racire, etc.	Tije piston, tuburi	Emisii pulberi -rectificare SASL Monitorizare anuala la cosul V13 pentru pulberi Vaporii alcalini- masina de spalat Tehnowash Pulberi- rectificare-superfinisare SASL Gaze de sudura, pulberi- sudura limitator pe tija Vaporii alcalini, pulberi- debitare, spalare RSA	Cosuri evacuare V12 si V13 Cos evacuare V22 Cos evacuare V56 Cos evacuare V57 Cos evacuare V59

<p>Cromare dura – acoperiri galvanice – instalatii pentru tratarea suprafetelor metalelor si materialelor</p>	<p>Tije piston, tuburi, substante chimice, gaz metan pentru centrala termica incalzire linie</p>	<p>Tije piston, tuburi</p>	<p>Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent- -zona cromare 1- hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Monitorizare trimestriala la cosul V31 pentru crom hexavalent</p> <p>Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent- zona pregatire- hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Monitorizare anuala la cosul V32 pentru hidroxid de sodiu</p> <p>Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent- - zona cromare 2-- hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Monitorizare trimestriala la cosul V33 pentru crom hexavalent</p> <p>Gaze de ardere (CO, SO2, NOx, pulberi)- centrala termica incalzire linie- tiraj natural</p>	<p>Cos evacuare V31</p> <p>Cos evacuare V32</p> <p>Cos evacuare V33</p> <p>Cos evacuare V34</p>
---	---	---	---	---

<p>Montaj, spalare</p>	<p>sudura,</p> <p>Tije, tuburi, materiale auxiliare (materiale metalice, plastice, ulei, gaze, solutii de degresare, etc)</p>	<p>Ansamblu amortizoare</p>	<p>Gaze de sudura (CO2, CO, NOx, SO2, pulberi)- racordat la toate masinile de sudura O.B.- tiraj natural</p> <p>Vapori alcalini- masina de spalat BVL- tiraj natural</p> <p>Gaze de sudura, pulberi- sudura Obil-AM- tiraj natural</p> <p>Gaze de sudura, pulberi- sudura PQ, MRA, SMART- tiraj natural</p> <p>Vapori alcalini- masina de spalat BVL- tiraj natural</p> <p>Vapori alcalini- masina de spalat tuburi Tehnowash- tiraj natural</p>	<p>Cos V40</p> <p>Cos V41</p> <p>Cosuri V60, V61, V62</p> <p>Cos V52</p> <p>Cos V53</p> <p>Cos V54</p>
------------------------	--	-----------------------------	--	--

Vopsire	<p>Ansamble amortizoare, substante chimice</p> <p>(substante degresante, fosfatanti, diluanti, lacuri, vopsele), gaze naturale pentru centralele termice aferente zonelor de pregatire, zvantare, uscare</p>	Ansamblu amortizoare	<p>Emisii de COV- Ventilatoare, tubulatura pentru exhaustarea gazelor cu continut de COV, racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare (Q=13.000 mc/h/ventilator) si la 3 containere cu carbune activ, prevazute cu cosuri de evacuare</p> <p>Monitorizare trimestriala pe cosurile V1, V2 si V3 pentru COV</p> <p>Vapori acizi si alcalini- zona pregatire-degresare suprafete- tiraj natural</p> <p>Gaze de ardere (CO, CO2, SO2, NOx, pulberi)</p> <ul style="list-style-type: none"> - centrala termica zona pregatire - centrala termica zona zvantare - centrala termica zona zvantare - centrala termica zona uscare - centrala termica- zona pregatire suprafete <p>Monitorizare anuala pentru gaze de ardere la cosurile V7, V8, V9, V10, V11</p>	<p>Cosuri evacuare V1, V2, V3</p> <p>Cos evacuare V4</p> <p>Cosuri evacuare V7, V8, V9, V10, V11</p>
Statie de preepurare prin electrocoagulare	Apele uzate evacuate	Ape tratate	Emisii de hidrogen- cos evacuare cu tiraj natural	Cos evacuare V35
Laborator chimic	Substante chimice pentru tratare, teste, etc.	-	Emisii difuze de vapori acizi, alcalini-V55-ventilatie de igiena	-

Depozit substante chimice	Substante chimice necesare proceselor tehnologice	-	Emisii difuze de vapori acizi, alcalini, COV	-
Depozit central materii prime si produse finite	Materii prime si produse finite	-	Emisii difuze pulberi	-
Pavilion administrativ, cantina- centrale termice ambientale		-	Gaze de ardere - centrale termice ambientale- cosuri evacuare cu tiraj natural	Cosuri de evacuare V66, V67, V68, V69

5.1.2 Protectia muncii si sanatatea publica

Este necesara monitorizarea profesionala/ocupationala (cu Tuburi Drager)? sau monitorizarea ambientala (cu tehnici automate/continue sau neautomate sau periodice)?
 Descrieti gradul de protectie al echipamentelor care trebuie purtate in diferite zone ale amplasamentului.

Se realizeaza monitorizarea periodica a noxelor si a zgomotului la locul de munca.
 Echipamentele de protectie individuala sunt acordate in conformitate cu normele de protectia muncii in vigoare (salopete, bocanci , manusi, masti de sudura, etc.)

5.1.3 Echipamente de depoluare

Pentru fiecare faza relevanta a procesului / punct de emisie si pentru fiecare poluant, indicati echipamentele de depoluare utilizate sau propuse. Includeti amplasarea sistemelor de ventilare si supapele de siguranta sau rezervele. Unde nu exista, mentionati ca nu exista.

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Instalatia de cromare durazona cromare 1	V31	Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom	Existent
Instalatia de cromare durazona pregatire	V32	Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom	Existent
Instalatia de cromare durazona cromare 2	V33	Vapori de hidroxid de sodiu, crom hexavalent	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom	Existent
Vopsire	V1, V2, V3	COV	Ventilatoare, tubulatura pentru exhaustarea gazelor cu continut de COV, racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare (Q=13.000 mc/h/ventilator) si la 3 containere cu carbune activ, prevazute cu cosuri de evacuare	Existent
Vopsire- zona pregatire-degresare suprafete	V4	Vapori acizi si alcalini	-	-
Vopsire-centrale termice aferente fazelor de pregatire, zvantare, uscare	V7, V8, V9, V10, V11	CO, SO2, NOx, Pulberi	-	-

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Statie de preepurare prin electrocoagulare	V35	H2	-	-
Prelucrari mecanice-rectificare SASL	V12, V13	Pulberi	-	-
Prelucrari mecanice-masina de spalat tehnowash	V22	Vapori alcalini	-	-
Prelucrari mecanice-rectificare superfinisare SASI	V56	Pulberi	-	-
Prelucrari mecanice-Sudura limitator pe tija	V57	gaze de sudura, pulberi	-	-
Prelucrari mecanice-tratamente termice- calire tije (Cifuri)	V58	-	-	-
Prelucrari mecanice-debitare, spalare RSA	V59	Vapori alcalini Pulberi	-	-
Montaj-sudura- sudura O.B.	V40	Gaze de sudura, pulberi	-	-
Montaj-sudura-masina de spalat BVL	V41	Vapori alcalini	-	-
Montaj-sudura- sudura Obil-AM	V60, V61, V62	Gaze de sudura, pulberi	-	-
Montaj-sudura- sudura PQ, MRA, SMART	V52	Pulberi gaze de sudura	-	-
Montaj-sudura-masina de	V53	Vapori alcalini	-	-

spalat BVL				
Montaj-sudura- masina de spalat tuburi Tehnowash	V54	Vapori alcalini	-	-
Atelier prototipuri-sudura prototipuri	V63	Gaze de sudura, pulberi	ventilator exhaustare	Existent
Atelier prototipuri-tratamente termice prototipuri	V64	-	-	-
Atelier prototipuri-rectificare	V65	pulberi	-	-
Cladire administrativa-centrale termice ambientale	V66,V67, V68, V69	CO, SO2, NOx, pulberi	-	-

Pentru fiecare tip de echipament de depoluare (filtru cu saci, arzatoare cu NOx redus), includeti varianta corespunzatoare din lista tehnologiilor de reducere a poluarii si completati detaliile solicitate.

Emisii in aer asociate cu BAT, punctul 5.1.10 Emisiile in aer din documentul de referinta

Poluant	Domeniul asociat cu utilizarea BAT	Tehnici care pot fi utilizate pentru atingerea acestui nivel	Comentarii
Crom VI si compusi sub forma de crom	CrVI<0,01- 0,2 mg/Nm ³	Inlocuire CrVI cu CrIII, sau cu tehnici fara crom Separator de picaturi Scrubere sau turn de adsorbție	In instalatie zonele de cromare 1 si 2, si zona de pregatire sunt prevazute cu hote de exhaustare cu tubulatura si sisteme umede de reducere a emisiilor de crom hexavalent. Fata de intervalele prezentate in documentul de referinta au fost autorizate si au fost respectate limite mai mari pentru cromul hexavalent impuse in autorizatia integrata in vigoare.
<p>Nota, Numai emisii colectate, Emisiile asociate sunt prezentate ca valori medii zilnice pe baza unei monitorizari continue in timpul perioadei de functionare, In cazurile in care monitorizarea continua nu poate fi practicata, valoarea va fi aproximata pe perioada de proba, Pentru sistemul de reducere utilizat, caracteristicile de gaz si praf vor fi luate in considerare pentru proiectarea sistemului, si temperatura corecta de functionare utilizata,</p>			

5.1.4 Studii de referinta

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 13 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .

Studiu	Data
Se vor realiza functie de limitele impuse in autorizatia integrata ve va fi emisa	

5.1.5 COV

Acolo unde exista emisii de COV, identificati principalii constituinti chimici ai emisiilor si evaluati ce se intampla cu aceste substante chimice in mediu.

Clasificarea bazata pe TA Luft (prevederile tehnice germane privind calitatea aerului) este furnizata in Indrumarul „Determinarea Valorilor Limita de Emisie pe baza BAT.

In cadrul societatii functioneaza o instalatie care utilizeaza solventi cu continut de COV pentru vopsirea amortizoarelor. Instalatia se compune din 4 cabine de vopsit astfel:

- cabina de prevopsire manuala 1
- cabina de prevopsire manuala 2, inainte de vopsire electrostatica
- cabina de vopsire electrostatica- vopsire ESTA
- cabina de retus cu pistol manual, imediat dupa cabina electrostatica

Materialele cu continut de COV utilizate sunt:diluant epoxidic, intaritor epoxidic, vopsea epoxidica (conform bilantului de materiale cu continut de COV anexat).

Sectia de vopsire este prevazuta cu o **instalatie de filtrare cu carbune activ** pentru eliminarea COV degajati si pentru minimizarea mirosurilor.

Instalatia este compusa din:

- tubulatura pentru exhaustarea gazelor cu continut de COV de pe fluxul tehnologic al sectiei vopsitorie (prevopsire 1, prevopsire 2, vopsire ESTA, retus manual, tunel zvantare);
- instalatie de filtrare a particulelor solide;
- container cu 3 ventilatoare radiare cu debit=13.000 mc/h/ventilator;
- 3 containere cu carbune activ (AKC 30000) cu functionare alternativa, cu flux de aer max.=25.000 mc/h/container.

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materiilor prime utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
-	

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentati emisile vizibile si fie justificati ca fiecare emisie este in conformitate cu cerintele BAT sau explicati masurile de conformare pe care intentionati sa le aplicati pentru a reduce pana vizibila.

Nu este cazul

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive in aer

Oferiti informatii privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Rezervoare deschise (de ex. statia de epurare a apelor uzate, instalatie de tratare/acoperire a suprafetelor);	Baile active de cromare dura sunt situate in spatiu inchis, delimitat de restul atelierului de galvanizare printr-o protectie de PP si sunt prevazute cu hote de exhaustare pe marginea bailor, cu sistem de spalare a gazelor. Deasemenea la suprafata bailor active se adauga o substanta de retinere care formeaza o pelicula protectoare in vederea reducerii emisiilor fugitive. Statia de preepurare prin electrocoagulare nu prezinta rezervoare deschise.		
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);	COV, pulberi, miros		
Transportul si manipularea materiilor prime si materialelor	Gaze de esapament (CO, NOx, COV, suspensii)		
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	nu este cazul		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare,	nu este cazul		
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	nu este cazul		

Deficiente de etansare/etansare slaba	nu este cazul		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a statiei de epurare a apelor	nu este cazul		
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Pulberi, vapori alcalini, vapori acizi, COV in cazul avariilor sistemelor locale de ventilatie.		

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de planul de masuri obligatorii.	
Studiu	Data
Nu este cazul	

5.2.2 Pulberi si fum

Descrieti in urmatoarele casute pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT descrise in indrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrati ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu :

- Retinerea pulberilor de la operatiile de lustruire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizata;

nu este cazul

- Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;

nu este cazul

- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;

depozitarea materiilor prime a materialelor si a deseurilor se face in spatii inchise

- Acolo unde depozitarea exterioara este inevitabila, utilizati stropirea cu apa, materiale de fixare, tehnici de management al depozitarii, paravanturi etc.;

nu este cazul

- Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);

Nu este cazul

- Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (notati necesitatile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

nu este cazul

- Curatenie sistematica;

Periodic si de cate ori este necesar se curata si se stropesc caile de acces

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Prin sistemul de ventilatie tehnologica si de igiena

5.2.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Se va vedea Raportul privind planul de reducere COV 2014, anexat			

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Nr. crt.	Loc /ventilatie	Caracteristici	Buc	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
1	Instalatie acoperire suprafete prin cromare dura- zona de pregatire a suprafetelor- hota de exhaustare prevazuta cu sistem umed de reducere a emisiilor de crom hexavalent	Q=3.000-6.000 mc/h	1	Mentinerea in conditii optime de functionare a sistemului de depoluare.
2	Instalatie acoperire suprafete prin cromare dura- zona cromare 1- hota de exhaustare prevazuta cu sistem umed de reducere a emisiilor de crom hexavalent	Q=20.000-40.000 mc/h	1	Mentinerea in conditii optime de functionare a sistemului de depoluare.
3	Instalatie acoperire suprafete prin cromare dura- zona cromare 2- hota de exhaustare prevazuta cu sistem umed de reducere a emisiilor de crom hexavalent	Q=8.500-17.000 mc/h	1	Mentinerea in conditii optime de functionare a sistemului de depoluare.
4	Atelier vopsire- zone prevopsire manuala 1 si 2, vopsire electrostatica, cabina retus manual- tubulatura pentru exhaustarea emisiilor cu continut de COV racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare si la 3 containere cu carbune activ cu functionare alternativa.	Q=13.000 mc/h/ fiecare ventilator	3	Mentinerea in conditii optime de functionare a sistemului de depoluare
5	Sectia prelucrari mecanice- ventilatie de igiena- guri de tavan G14, G15, G16, G17, g18, G19, G20, G21	-	-	
6	Sectia montaj- sudura- ventilatie de igiena- guri de tavan G42,	-	-	

Nr. crt.	Loc /ventilatie	Caracteristici	Buc	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
	G43, G44, G45, G46, G47, G48, G49, G50, G51			
7	Atelier prototipuri- sudura prototipuri- ventilator exhaustare- cos evacuare V63	-	-	
8	Laborator fizico- chimic- ventilatie de igiena- V55	-	-	-

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

5.3.1 Sursele de emisie

Descrieti dupa cum urmeaza sistemele de epurare pentru fiecare sursa de apa uzata

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
Ape uzate tehnologice de la instalatia de galvanizare si sectia vopsire	Utilizarea apei din baile de spalare la compensarea pierderilor prin evaporare Utilizarea in proces a apei de spalare de la scuberele de retinere a cromului Se urmareste permanent detectarea scurgerilor si repararea imediata a defectiunilor constatate Reducerea consumului de apa utilizata pentru igienizarea sectiilor, utilizand furtunul numai acolo unde este strict necesar	Preepurare prin electrocoagulare in statia de preepurare a apelor uzate tehnologice	Evacuare in canalizarea menajera a municipiului Sibiu- canal colector final C7
Ape uzate fecaloid-menajere	Evitarea pierderilor necontrolate	Nu se epureaza pe amplasament	Evacuare in reseaua de canalizare a municipiului Sibiu- canal C7
Ape tehnologice rezultate exclusiv de la racirea utilajelor	Nu este cazul	Nu este cazul	Evacuare in reseaua de canalizare a municipiului Sibiu- canal C7
Ape pluviale	Nu este cazul	Nu este cazul	Evacuare in reseaua

de pe amplasament			de canalizare a municipiului Sibiu
----------------------	--	--	---------------------------------------

5.3.2 Minimizare

Justificati cazurile in care consumul apei nu este minimizat sau apa uzata nu este reutilizata sau recirculata

Nu este cazul

5.3.3 Separarea apei meteorice

Confirmati ca apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale si identificati orice zona in care exista un risc de contaminare a apelor de suprafata

Apele pluviale de pe amplasament sunt dirijate spre guri de colectare in partea de sud a acestuia, de unde sunt preluate de canalizarea SC Compa SA prin 3 conducte cu $\varnothing=200\text{mm}$, cu dirijarea lor spre canalizarea municipala.

5.3.4 Justificare

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

Evacuarea apelor uzate de pe amplasament se face in sistem unitar, cu evacuare in reseaua de canalizare municipala.

5.3.4.1 Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode in vederea incadrarii in valorile limita de emisie din Sectiunea 13? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .	
Studiu	Data
Nu sunt necesare	

5.3.5 Compozitia efluentului

Identificati principalii compusi chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) si ce se intampla cu ei in mediu.

Nu se aplica epurari pe amplasament, se aplica numai tratarea electrochimica a apelor uzate tehnologice.

5.3.6 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinatia in mediu si impactul acestor evacuari? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.

5.3.6

5.3.6

5.3.6

Nu necesita studii

Data

5.3.7 Toxicitate

Prezentati lista poluantilor cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentati pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicitatii efluentului.

Nu s-au realizat studii privind toxicitatea efluentului

Acolo unde exista studii care au identificat substante periculoase sau niveluri de toxicitate reziduala, rezumati orice informatii disponibile referitoare la cauzele toxicitatii si orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potential;

-

5.3.8 Reducerea CBO

In ceea ce priveste CBO, trebuie luata in considerare natura receptorului . Acolo unde evacuarea se realizeaza direct in ape de suprafata care sunt cele mai rentabile masuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Daca nu va propuneti sa aplicati aceste masuri, justificati.

Nu se aplica epurari pe amplasament, se aplica numai tratarea electrochimica a apelor uzate tehnologice.

5.3.9 Eficienta statiei de epurare orasenesti

Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta statie este la fel de eficienta ca si cea care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii (si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuata.

Apele uzate tehnologice sunt evacuate in reseaua de canalizare municipala dupa tratare electrochimica pe amplasament. Apele uzate fecaloid- menajere sunt evacuate intr-o retea de canalizare interna, cu descarcare finala tot in colectorul menajer municipal unde sunt evacuate apele uzate tratate si apele tehnologice provenite exclusiv de la racirea utilajelor.

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	Treapa mecanica si biologica. Parametrii de evacuare a apelor uzate preepurate din instalatie se inscriu in limitele impuse de autorizatia de gospodarie a apelor nr. SB 37/27.03.2015.
Poluanti organici persistenti	
Saruri si alti compusi anorganici	
CCO	
CBO	

5.3.10 By-pass-area si protectia statiei de epurare a apelor uzate orasenesti

Demonstrati ca probabilitatea ocolirii statiei de epurare a apelor uzate (in situatii de viituri provocate de furtuna sau alte situatii de urgenta) sau a statiilor intermediare de pompare din reseaua de canalizare este acceptabil de redusa (poate ca ar trebui sa discutati acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare);

Evacuarea efluentului se face la o statie de epurare autorizata.

% din timp cat statia este ocolita	
O estimare a incarcarii anuale crescute cu metale si poluanti persistenti care vor rezulta din by-pass-are	Nu este cazul
Planuri de actiune in caz de by-pass-are, cum ar fi cunoasterea momentului in care apare, replanificarea unor activitati, cum ar fi curatarea, sau chiar inchiderea atunci cand se produce by-pass-are ;	Nu este cazul
Ce evenimente ar putea cauza o evacuare care ar putea afecta in mod negativ statia de epurare si ce actiuni (de ex. bazine de retentie, monitorizare, descarcare fractionata etc) sunt luate pentru a o preveni.	Nu este cazul
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	Nu este cazul

5.3.10.1 Rezervoare tampon

Demonstrati ca este asigurata o capacitate de stocare tampon sau aratati modul in care sunt rezolvate incarcările maxime fara a supraincarca capacitatea statiei de epurare.

<ul style="list-style-type: none"> - 1 rezervor semiingropat cu $V= 150$ mc cu statie de pompare cu hidrofor pentru inmagazinarea apei pentru uz tehnologic preluata din reseaua municipala de alimentare cu apa potabila; - 3 rezervoare de colectare cu $V= 5$ mc fiecare unde sunt colectate apele uzate tehnologice provenite din sectiile de cromare dura si vopsire, de unde sunt transferate in instalatia de tratare prin electrocoagulare. rezervoarele sunt prevazute cu sistem de tranvazare a apelor uzate si sistem de avertizare luminoasa nivel maxim.

5.3.11 Epurarea pe amplasament

Daca efluentul este epurat pe amplasament, justificati alegerea si performanta statiilor de epurare pe trepte, primara, secundara si terciara (acolo unde este cazul). Completati tabelul de mai jos:

Nu se aplica epurari pe amplasament, se aplica numai tratatarea electrochimica a apelor uzate tehnologice.

Pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana

Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri

Nu este cazul

Indicatori de calitate	Valori admise	Frecventa de determinare	Observatii
pH			-
Suspensii totale			

Substante extractibile			
Produse petroliere			

Descrieti pozitia 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 utilizarii masurilor alternativ

5.3.12 Structuri subterane:

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	da	Planul retelelor de canalizare	-
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: <ul style="list-style-type: none"> • izolatie de siguranta • detectare continua a scurgerilor • un program de inspectie si 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 in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani). 	Da Da Da, un program de inspectie si intretinere	Un astfel de program este trecut in documentele compartimentului de intretinere	

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu necesita masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

-

5.3.13 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in cosiderare: <ul style="list-style-type: none">• capacitati;• grosime;• precipitatii;• material;• permeabilitate;• stabilitate/consolidare;• rezistenta la atac chimic;• proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei	Da X X X X X	Un program de inspectie si intretinere, procedura aferenta. Auditul constructiilor de pe amplasament
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?		Da, in interiorul si exteriorul constructiilor

Zone de poluare potentiala

Pentru fiecare zona in care exista posibilitatea ca activitatile sa polueze apa subterana, confirmati ca structurile instalatiei (drenuri, conducte, canale, rezervoare, batale) sunt impermeabilizate si ca straturile izolatoare corespund fiecareia dintre cerintele din tabelul de mai jos.

Acolo unde nu se conformeaza, indicati data pana la care se vor conforma. Introduceti referintele corespunzatoare instalatiei dumneavoastra si extindeti tabelul daca este necesar.

<u>Cerinta</u>	Magazia de substante chimice	Sectia de cromare	Magazie laborator chimic	Depozit materii prime	Rezervoare ulei	Depozit ulei si vopsele	Rezervor subteran combustibil	Depozitul de deșeuri periculoase
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:	Magazie in amenajare							
• suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	Da-trimIV 2015	Da	Da	Da		Da	Da	Da , necesita reparatii permanente
• cuve etanse de retinere a deversarilor	Da-trim.IV 2015	Da	Da		Da	Da	Da	Da, la rezervoarele de emulsii
• imbinari etanse ale constructiei	Da-trimIV. 2015	Da			Da			
• conectarea la un sistem etans de drenaj		Da						

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici. Nu este cazul.

5.3.14 Cuve de retentie

Pentru fiecare rezervor care contine lichide ale caror pierderi prin scurgere pot fi periculoase pentru mediu, confirmati faptul ca exista cuve de retentie si ca acestea respecta fiecare dintre cerintele prezentate in tabelul de mai jos. Daca nu se conformeaza, indicati data pana la care se va conforma. Introduceti datele corespunzatoare instalatiei analizate si repetati tabelul daca este necesar.

Cerinta	Bai - sectia cromare dura	Rezervoare ulei	Magazie substante chimice	Rezervor motorina	Depozit ulei si vopsele-incinta sectiei vopsire
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	Da	Da	Da- trim. IV 2015	Da	Da
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	Da	Da	Da- trim. IV 2015	Da	Da
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafatele de siguranta	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da	Nu este cazul
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Da	Da	Da	Da	Da
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Da	Da	Da- trim. IV 2015	Da	Da
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de ridicare a nivelului si cu o alarma adecvata	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatie adecvata	Nu este cazul	Nu este cazul	Da- trim. 2015	Nu este cazul	Nu este cazul
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	Da	Da	Da- trim. 2015	Da	Da

Daca exista motive speciale pentru care considerati ca riscul este suficient de scazut si nu impune masurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.

Nu este cazul.

5.3.15 Alte riscuri asupra solului

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

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
-	

5.4 Emisii in ape subterane

Tabelul de mai jos este conceput ca un ghid care sa va ajute in pregatirea informatiilor solicitate. Totusi, daca dumneavoastra considerati ca este posibil sa evacuati substante prezentate in Anexele 5 si 6 ale Legii 310/28.06.2004, care transpune Directiva 2455/2001/EC⁵ sau in Anexa VIII a Directivei 2000/60, in apa subterana, direct sau indirect, sunteti sfatuiti sa discutati cerintele cu specialistul din cadrul Agentiei Regionale de Protectia Mediului care se ocupa de emiterea autorizatiei integrate de mediu.

5.4.1 Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalatie, in apa subterana?

Nu exista emisii directe in apa subterana. Emisiile indirecte se pot datora scurgerilor accidentale de substante chimice sau din emisii atmosferice.

	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa contina monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.			
1		Substantele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	amoniu cloruri sulfati nitriti fosfati cadmiu plumb mercur	Forajul de montorizare existent	Conform Autorizatiei de gospodarie a apelor: frecventa semestriala pentru toti parametrii monitorizati

⁵ Substante prioritare in relatie cu Directiva cadru privind apa, transpusa in legislatia romana de Legea 310/28.06.2004, Anexa 5.

2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Sistem de canalizare etans, cuve de retentie pentru depozitul de substante chimice si depozitul de deseuri periculoase.
----------	--	---

5.4.2 Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase. Este necesar sa specificati:

- Frecventa controlului si personalul responsabil
- Cum se face intretinerea
- Exista sume cu aceasta destinatie prevazute in bugetul anual al firmei?
-

Echipamentul	Masura de intretinere	Frecventa	Responsabil	Sume alocate
Conducte alimentare cu apa	Verificare etansietate pereti si pardoseala	De cate ori este necesar	Sef mentenanta	Funcctie de necesitati
Conducte evacuare ape uzate spre statia de tratare	Verificare etansietate	Anual prin firma autorizata	Sef mentenanta	Da
Conducte gaz metan	Verificare etansietate	Anual prin firma autorizata	Sef mentenanta	Da
Conducte oxigen, argon	Verificare etansietate	Verificare periodica ISCIR conform prevederilor legale	Sef mentenanta	Da
Recipienti aer comprimat	Verificare etansietate	Verificare periodica ISCIR conform prevederilor legale	Sef mentenanta	Da

5.5 Miros

In general, *nivelul de detalieri trebuie sa corespunda riscului care determina neplacere receptorilor sensibili* (scoli, spitale, sanatorii, zone rezidentiale, zone recreationale). Instalatiile care nu utilizeaza substante urat mirositoare sau care nu genereaza materiale urat mirositoare si prin urmare prezinta un risc scazut trebuie separate de la inceput utilizand Tabelul 5.6.1.

Sursele nesemnificative dintr-o instalatie care are si surse *semnificative* trebuie “separate” din punct de vedere calitativ la inceputul Tabelului 5.6.1 (trebuie facuta justificarea) si nu mai trebuie furnizate informatii detaliate in sectiunile urmatoare.

In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul asociat impacului asupra mediului este scazut, informatiile referitoare la receptorii sensibili care trebuie oferite, vor fi minime. Informatiile referitoare la sursele nesemnificative de miros din Tabelul 5.6.3 vor fi totusi cerute si trebuie utilizate BAT-uri pentru reducerea mirosului atat cat va permite balanta costurilor si beneficiilor.

Daca este cazul trebuie furnizate harti si planuri de amplasament pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare.

Nu este cazul

5.5.1 Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Activitatile care nu utilizeaza sau nu genereaza substante urat mirositoare trebuie mentionate aici. Trebuie furnizate suficiente explicatii in sprijinul acestei optiuni pentru a permite Operatorului/titularului activitatii sa nu mai dea informatii suplimentare. In cazul in care sunt utilizate sau generate substante urat mirositoare, dar acestea sunt izolate si controlate, nu trebuie completat acest tabel, ci trebuie in schimb descrise in Tabelul 5.6.3.

Nu este cazul

5.5.2 Receptori

(inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si la reglementarile existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

In unele cazuri, delimitarea suprafetei pe care se desfasoara procesul sau perimetrul amplasamentului a fost poate utilizat ca o localizare loctiitoare pentru evaluarea impactului (pentru instalatii noi) si evaluari de mediu (pentru instalatiile existente) asupra receptorilor sensibili, iar limitele sau conditiile au fost stabilite poate, in functie de acest perimetru. In acest caz, ele trebuie incluse in tabelul de mai jos.

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
Receptori sensibili - zona rezidentiala ,str. H. Coanda	Nu este cazul	Se realizeaza monitorizarea emisiilor de COV de la sectia de vopsire conform Autorizatiei integrate de mediu.	Nu au fost primite sesizari	Nu au fost impuse conditii sau limite de catre Autoritatea de Mediu care se refera la <u>receptorii sensibili</u> sau la alte localizari.

5.5.3 Surse/emisii Ne semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact ne semnificativ

Nu este cazul

5.5.3.1 Surse de mirosuri

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

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate?	Descrieti sursele de emisii punctiforme.	Descrieti emanarile fugitive sau alte posibilitati de emana re ocazionala.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala?	Exista limite pentru emanarile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea a emanarilor.	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
-Emisii in hale: -mirosuri specifice sectorului de productie in interiorul hanelor - Emisii de	-sectia vopsire -depozit substante chimice -depozit vopsele (incinta sectiei vopsire) -instalatia	- tratarea metalelor in instalatia de galvanizare - deschiderea usilor la cabinele de vopsire	- emisii de acizi, baze - mirosuri de solventi	se monitorizeaza emisiile in aer conform AIM	nu este cazul	nu este cazul	nu este cazul

la instalatia de galvanizare - Emisii de la sectia de vopsire -Emisii fugitive in exterior in cazul intreruperii curentului electric	de galvanizare (cromare dura)						
Orice alte informatii relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se afla in instalatie, dar sunt pe acelasi amplasament (de ex. care vor continua sa fie reglementate de legislatia referitoare la efecte neplacute). Nu este cazul							

5.5.4 Declaratie privind managementul mirosurilor

Puteti identifica aici evenimente pe care nu le puteti controla si 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 sa descrieti masurile pe care le propuneti pentru reducerea impactului unor astfel de evenimente (de ex. oprire cat mai rapid posibil). Daca sunt acceptate de Autoritatea competenta de Protectia Mediului responsabila cu emiterea autorizatiei integrate de mediu, va trebui sa mentineti aceste masuri drept conditii de autorizare, dar, atat timp cat luati masuri, nu puteti fi sanctionat pentru aceste evenimente rare.

Mirosurile nu sunt resimtite in afara instalatiei datorita sistemelor de reducere a emisiilor: ex. scruber spalator la instalatia de galvanizare, filtre la cabinile de vopsire in camp electrostatic, tubulatura pentru exhaustarea emisiilor cu continut de COV racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare si la 3 containere cu carbune activ.

Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanaire	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
-Emisii in hale: -mirosuri specifice sectorului de productie in interiorul halelor - Emisii de la instalatia de galvanizare - Emisii de la sectia vopsire -Emisii fugitive in exterior in cazul intreruperii curentului electric	Mirosurile nu sunt resimtite in afara instalatiei datorita sistemelor de reducere a emisiilor: ex. scruber spalator la instalatia de galvanizare, filtre la cabinele de vopsire in camp electrostatic, tubulatura pentru exhaustarea emisiilor cu continut de COV racordata la instalatia de filtrare a particulelor solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare si la 3 containere cu carbune activ. Posibile emisii	Oprirea tuturor instalatiilor tehnologice si repornirea acestora in conditii de siguranta	Frecventa este rara	Sunt luate masurile din proceduri	Conducerea instalatiei	Nu exista

fugitive in exterior datorita intreruperii curentului electric si opririi intalatiilor de purificare						

5.6 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT

Descrieti succint gama tehnologiilor alternative studiate pentru reducerea emisiilor de poluanti in aer, apa si sol si pentru reducerea zgomotului. Prezentati concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Tehnicile aplicate in instalatie sunt BAT.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

6.1 Surse de Deseuri

Referinta Deseului	1. Identificati sursele de Deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile Deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de Deseuri (ce Deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de Deseuri (de ex. m ³ pe zi) Cantitati generate in 2014	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a Deseurilor? -Deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?
Namoluri cu continut de fosfati	Sectia vopsire	11 01 08*	Periculoase H14	1,376 t/an	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii .
Deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	Sectia vopsire	08 01 11*	Periculos H14	9,030 t/an	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii.
Deseuri absorbanti, materiale filtrante	Prelucrari mecanice Instalatia cromare dura Montaj-sudura Vopsire	15 02 02*	Periculoase H14	29.165 t/an	Stocat in saci de polietilena si cutii de carton, depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii energetice.

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni	Prelucrari mecanice	12 01 09*	Periculoase H14	256,750 t/an	Stocat in butoaie metalice si IBC-uri de plastic depozitate pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea tratarii chimice
Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (de la statia de tratare prin electrocoagulare)	Statia de tratare prin electrocoagulare	12 01 09*	Periculoase H14	14,828 t/an	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 si eliminat final la Depozitul pentru deseuri periculoase SC ECOMASTER SERVICII ECOLOGICE- operatia de eliminare conform fisei de trasabilitate a deseurilor - D5
Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (de la baia de cromare cu continut de BaSO4)	Instalatia cromare dura	11 01 09*	Periculoase H14	2,700 t/an	Stocat in butoaie metalice de 200l depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii.
Namoluri de la masini- unelte cu continut de substante periculoase (din rectificare cu crom)	Prelucrari mecanice	12 01 14*	Periculoase H14	22,620 t/an	Stocat in recipiente metalici de 1000 l depozitati pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii.
Namoluri de la masini-unelte (din rectificare inainte de cromare)	Prelucrari mecanice	120 01 15	Nepericulos	128,100 t/an	Stocat in butoaie metalice si IBC-uri de plastic depozitate pe platforma betonata special amenajata ,preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Deseuri metalice (pilitura si span feros)	Prelucrari mecanice	12 01 01	Nepericulos	304.040 t/an	Stocat in bene metalice si recipienti metalici, depozitati pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii
Deseuri de ambalaje hartie si carton	Montaj-sudura Ambalare-etichetare Depozit central materii prime si produse finite Cladire administrativa	15 01 01	Nepericulos	64,704 t/an	Stocate in containere metalice amplasate pe platforma betonata, valorificate prin SC Vrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
Deseuri piatra abraziva	Prelucrari mecanice-rectificare	12 01 21	Nepericulos	0,883 t/an	Stocat pe paleti de lemn, depozitati pe platforma betonata special amenajata preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea eliminarii
Deseu plumb	Instalatia cromare dura	11 01 98*	Periculos H14	2,100 t/an	Stocat in cutii de plastic depozitate in hala de cromare ,preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea valorificarii.
Carbune activ epuizat	Sectia vopsire-containerele cu carbune activ pentru retinerea emisiilor de COV	06 13 02*	Periculos H14	24,180 t/an	Stocat in containere metalice depozitate pe platforma betonata special amenajata.Contract nr. 1898/10.05.2012 cu SC Lafarge Ciment Romania SA pentru valorificare energetica.

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Deseu baie uzata (anhidrida cromica)	Instalatia cromare dura	11 05 04*	Periculos H14	2,175 t/an	Stocat in IBC-uri de plastic, depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea tratarii chimice.
Deseu ambalaje care contin reziduri sau sunt contaminate cu substante periculoase (ambalaje metalice si de plastic)	Prelucrari mecanice Instalatia cromare dura Montaj-sudura Vopsire Laborator chimic Depozit substante chimice	15 01 10*	Periculos H14	2,296 t/an	Stocate in boxe pe platforma betonata special amenajata valorificat prin SC ROUES in baza contractului 081121/2008
Deseuri metalice feroase (subansamble)	Prelucrari mecanice tratamente termice Montaj-sudura	16 01 17	Nepericulos	230,380 t/an	Stocat in bene metalice, depozitate pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii
Componente fara alta specificatie (ansamble amortizoare)	Montaj-sudura	16 01 22	Nepericulos	71,420 t/an	Stocat in bene metalice, depozitate pe platforma betonata special amenajata , preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Deseu folie plastic	Montaj-sudura Ambalare-etichetare Depozit central materii prime si produse finite Cladire administrativa	15 01 02	Nepericulos	2,187 t/an	Stocate pe platforma betonata special amenajata valorificate prin SC Vrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009
Deseu ambalaje de lemn	Depozit central de materii prime si produse finite	15 01 03	Nepericulos	1,665 t/an	Stocate pe platforma betonata, valorificat prin SC Recup Trans SRL- contract nr.176/07.09.2011
Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	Montaj-sudura	11 01 13*	Periculos H14	8,965 t/an	Stocat in butoaie metalice si IBC-uri de plastic, depozitate pe platforma betonata special amenajata, preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 in vederea tratarii chimice.
Deseuri municipale amestecate (deseuri menajere)	Hala de productie, sediu administrativ	20 03 01	Nepericulos	444,5 mc/an	Colectat in containere metalice, depozitate pe platforma betonata in vederea transportului si depozitarii finale. la un depozit autorizat Contract din 01.12.2003 cu acte aditionale, incheiat cu SC Schuster & Co ecologic SRL

Ocazional se pot genera si alte tipuri de deseuri, ca urmare a activitatilor de intretinere si mentenanta, cum ar fi: deseuri echipamente electrice si electronice, deseuri voluminoase, neasimilabile celor menajere, deseuri de sticla, metal, deseuri corpuri de iluminat, anvelope scoase din uz, uleiuri auto uzate, etc.

Fluxul de Deseuri	1. Identificati sursele de Deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile Deseurilor conform EWC (Codul European al Deseurilor)	3. Identificati fluxurile de Deseuri (ce Deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de Deseuri (de ex. m³ pe zi) Cantitati generate in 2014	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a Deseurilor? -Deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?
Deseu echipamente casate (unitati calculator)	Activitatea de intretinere	16 02 04	nepericuloase	0,05 t/an	Stocate in boxe metalice pe platforma betonata. Valorificate in baza contractului nr.081121/2008 incheiat cu SC Roues SRL
Alte uleiuri hidraulice (din demontari)	Activitatea de intretinere	13 01 13*	periculoase H14	3,890 t/an	Stocate in recipiente metalici, IBC-uri stocate pe platforma betonata. Valorificate in baza contractului nr.081121/2008 incheiat cu SC Roues SRL
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	Activitatea de intretinere	20 01 21*	periculoase H14	0,120 t/an	Stocate in cutii de carton depozitate pe platforma betonata. Predade pe baza contractului nr.124/08.06.2010 cu SC Recolamp.
Deseuri de tonere de imprimante	Activitatea de intretinere	08 03 18	nepericuloase	0,085 t/an	Stocate in cutii de carton depozitate pe platforma betonata. Predade pe baza contractului nr.26/01.08.2012 cu SC SKy Group SRL.
Deseu materiale plastice	Activitatea de intretinere	16 01 19	nepericuloase	0,264 t/an	Stocate in boxe metalice pe platforma betonata. Valorificate in baza contractului nr.081121/2008 incheiat cu SC Roues SRL

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Deseu uleiuri de motor	Activitatea de intretinere auto	13 02 08*	periculoase H14	0,100 t/an	Stocat in recipienti metalici cu capac, depozitati pe platforma betonata. Valorificate in baza contractului nr.081121/2008 incheiat cu SC Roues SRL
Deseuri din constructii si demolari (deseu pamant, pietre, moloz)	Constructii noi pe amplasament, dezafectare constructii existente	17 05 04	nepericulos	13,120 t/an	Stocat in containere metalice pe platforma betonata.Contract nr. 081121/2008 cu SC Roues SRL in vederea eliminarii.
Deseu din constructii si demolari (amestecuri metalice)	Constructii noi pe amplasament, dezafectare constructii existent	17 04 07	nepericulos	2,000 t/an	Stocat in containere metalice pe platforma betonata.Contract nr. 081121/2008 cu SC Roues SRL in vederea eliminarii.
Alte deseuri nespecificate (suporti cauciuc)	Activitati de intretinere utilaje	07 02 99	nepericulos	36,345 t/an	Stocat in cutii de carton pe platforma betonata .Preluat de catre SC Roues SRL in baza contractului nr. 081121/2008 in vederea valorificarii.
Deseu de baterii uzate si acumulatori (DBA)	Activitati de intretinere	20 01 33*	periculoase H14	25,5 t/an	Stocat in cutii de carton depozitate in incinta acoperita. Predat catre SC Ecotic Bat SRL in baza contractului nr. 30/01.06.2013 in vederea valorificarii.

NOTA

*) In conformitate cu lista cuprinzand Deseurile, inclusiv Deseurile periculoase, prevazuta in anexa nr,2 la HG 856/2002,

**) LEGEA 211/2011 privind regimul Deseurilor .

Titularul are urmatoarele contracte pentru colectarea Deseurilor:

- Contract de prestari servicii nr. 081121/21.11.2008, cu acte aditionale aferente incheiat cu SC ROUES SRL pentru:

- deseuri materiale plastice - cod 20 01 39
- alte uleiuri hidraulice de transmitere si de ungere- cod 13 02 08*
- ulei uzat mineral de transmisie si motor- cod 13 02 05*
- ulei uzat sintetic de transmisie si motor - cod 13 02 06*
- ulei uzat hidraulic neclorinat- cod 13 01 10*
- ulei uzat neclorinat izolant si de transmitere a caldurii- cod 13 02 07*
- namol si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (de la statia de tratare ape uzate)- cod 11 01 09*
- namol si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (de la baia de cromare cu continut de cromati BaSO4)- cod 11 01 09*
- emulsie uzata- cod 12 01 10*
- piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decat cele specificate la 12 01 20 (piatra abraziva)- cod 12 01 21
- deseuri cu continut de plumb- cod 11 01 98*
- placi azbociment- cod 17 06 05*
- deseuri motoare electrice- cod 16 02 14
- deseuri namoluri cu continut de fosfati- cod 11 01 08*
- deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase- cod 08 01 11*
- absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre ulei), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase- cod 15 02 02*
- namoluri de la masini-unelte cu continut de substante periculoase- cod 12 01 14*
- namoluri de la masini-unelte altele decat cele specificate la 12 01 14*- cod 12 01 15
- alti combustibili uzati- cod 13 07 03*
- carbune activ epuizat- cod 06 13 02*
- deseuri de materiale plastice- cod 07 02 13
- alte deseuri nespecificate (deseuri de cauciuc)- cod 07 02 99
- uleiuri minerale neclorinate izolante si de transmitere a caldurii- cod 13 03 07*
- deseuri de materiale plastice (segmenti uzati)- cod 16 01 19
- deseuri din constructii si demolari (sticla)- cod 17 02 02
- deseuri din constructii si demolari (amestecuri metalice)- cod 17 01 07
- deseuri de degresare cu continut de substante periculoase- cod 11 01 13*
- beton- cod 17 01 01
- pamant si pietre, altele decat cele specificate la 17 05 03*- cod 17 05 04
- alte deseuri nespecificate (deseuri PVC)- cod 11 01 99

- deseuri de materiale plastice (deseuri plastic din constructii si demolari)- cod 17 02 03
 - butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu continut de substante periculoase- cod 16 05 06*
- Contract de vanzare- cumparare deseuri nr. 081001/30.09.2008, incheiat cu SC METALIMPEX SRL.
- Contract de vanzare- cumparare de deseuri de ambalaje reciclabile nr. 176/07.09.2011 incheiat cu SC RECUP-TRANS SRL pentru:
 - deseuri ambalaje din lemn- cod 15 01 03
- Contract de achizitie deseuri de baterii si acumulatori nr. 30/01.06.2013, incheiat cu SC ECOTIC BAT SRL pentru:
 - deseuri de baterii si acumulatori (DBA)- cod 20 01 33*
- Contract de vanzare- cumparare deseuri nr. 17/28.05.2012, incheiat cu SC REMAT BRASOV SA.
- Contract de vanzare- cumparare de deseuri nr. 16/25.05.2012, incheiat cu SC SILNEF MG SRL Brasov.
- Contract de prestari servicii nr. 26/01.08.2012, incheiat cu SC SKY GROUP SRL pentru cartuse si tonere utilizate- cod 08 03 18.
- Contract de vanzare- cumparare nr. 1/01.05.2009 incheiat cu SC VRANCART SA Adjud pentru:
 - deseuri de hartie- carton- cod 15 01 01
 - deseuri folie plastic- cod 15 01 02
- Protocol de colaborare nr. 2390/14.07.2010, incheiat cu ASOCIAȚIA RECOLAMP Bucuresti pentru:
 - tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur- cod 20 01 21*
- Contract seria 132010250911 incheiat cu SC ECOLOGIC 3R SA privind preluarea obligatiilor de valorificare si reciclare a deeurilor de ambalaje in vederea realizarii obiectivelor anuale pentru: deseuri hartie- carton, plastic (PET, PE, PVC, PP, PS, altele), sticla, metal (otel, aluminiu, altele), lemn.

6.2. Evidenta Deseurilor

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre Deseurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instalatie	Da. Evidenta Deseurilor se tine in conformitate cu prevederile H.G. 856/2002 si va fi disponibila autoritatilor de mediu. Registrul de evidenta contine un minimum de detalii referitoare la : ➤ Cantitatile de Deseuri (in tone), pe categorii,
Cantitate	
Natura	
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	eliminate/recuperate in afara amplasamentului; ➤ Numele agentului si transportatorului de Deseuri si detaliile lor de autorizare (include detaliile instalatiei finale destinate eliminarii/recuperarii Deseurilor si caracterul sau adecvat pentru acceptarea fluxului de deseuri incredintate, detaliile autorizatiei sale si autoritatea emitenta); Confirmarea scrisa privind acceptarea si eliminarea/recuperarea oricaror transporturi.
Frecventa de colectare	
Modul de transport	
Metoda de tratare	

6.2 Zone de depozitare

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*)	Proximitatea fata de cursuri de ape de zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
Depozitul de deseuri periculoase	Namoluri cu continut de fosfati, deseuri de lacuri si vopsele cu	Nu exista o delimitare clara a capacitatilor de depozitare deseuri periculoase/nepericuloase.	La circa 3,5 km de albia raului Cibin	Betonata.

	<p>continut de COV, Absorbanti, materiale filtrante, imbracaminte de protectie contaminata, emulsii si solutii de ungere uzate, namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase, deseuri plumb, carbune activ epuizat, baie uzata, ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase, deseuri de degresare cu continut de substante periculoase, etc.</p>			
Depozitul de Deseuri nepericuloase	<p>Deseuri metalice, deseuri de hartie- carton, deseuri de plastic, deseuri ambalaje de lemn</p>	<p>Nu exista o delimitare clara a capacitatilor de depozitare deseuri periculoase/nepericuloase.</p>	<p>La circa 3,5 km de albia raului Cibin</p>	<p>Betonata</p>
Depozitul Deseuri menajere	<p>Deseu municipal amestecat</p>	<p>Acoperitoare, pentru necesitatile personalului</p>	<p>La circa 3,5 km de albia raului Cibin</p>	<p>Betonata</p>

Cerinte speciale de depozitare

(de ex. pentru Deseuri inflamabile, Deseuri sensibile la caldura sau la lumina, separarea Deseurilor incompatibile, Deseuri care se pot dizolva sau pot reactiona cu apa (*care trebuie depozitate in spatii acoperite*). In acest sector, raspundeti la urmatoarele puncte, mai ales unde este cazul.

Material	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Alte uleiuri hidraulice (din demontari)- 13 01 13* Deseu ulei de motor- 13 02 08*	A	N	N	N	D

A Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii acoperite.

AA Aceste categorii necesita in mod normal depozitare in spatii imprejmuite.

B Aceste materiale este probabil sa degaje pulberi si sa necesite captarea aerului si directionarea lui catre o instalatie de filtrare.

C Sunt posibile reactii cu apa. Nu trebuie depozitate in zone inundabile.

6.3 Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da / Nu
Sunt recipientii de depozitare: - prevazuti cu capace, valve etc. si securizati; - inspectati in mod regulat si inlocuiti sau reparati cand se deterioreaza (cand sunt folositi, recipientii de depozitare trebuie clar etichetati)	Da.
Este implementata o procedura documentata pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da. Atunci acestia sunt inlocuiti.

Identificati orice masura de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, pulberi, COV si mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea Deseurilor care nu au fost deja acoperite in raspunsul dumneavoastra la Sectiunile 1.1 si 5.5).

Nu este cazul

6.4 Recuperarea sau eliminarea Deseurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune optiuni practice pentru eliminarea Deseurilor din punct de vedere al protectiei mediului						
Sursa Deseurilor	Metale asociate/ prezenta PCB sau azbest	Deseu	Optiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliati (daca este cazul) optiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Instalatia de galvanizare-cromare dura	Urme de metale prezente in baia uzata	Deseu baie uzata (anhidrida cromica)-11 05 04*	Valorificare	Valorificare	Predat la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008 in vederea tratarii chimice-cod operatie R9	Nu este tehnologie adecvata
		Deseu ambalaje contaminate (metalice si din plastic) -15 01 10*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseuri absorbanti, materiale filtrante-15 02 02*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
	Pb	Deseu plumb-11 01 98*	Valorificare	Valorificare	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

		Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (namol cu BaSO4)-11 01 09*	Tratare chimica	Eliminare	Predat la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008 in vederea eliminarii- Cod operatie eliminare D5	Imposibil de realizat pe amplasament
Sectia vopsire		Deseuri absorbanti, materiale filtrante- 15 02 02*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	<u>Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1</u>	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu ambalaje contaminate (metalice si din plastic)-15 01 10*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseuri de lacuri si vopsele cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase-08 01 11*	Valorificare	Valorificare	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

		Namol cu continut de fosfati- 11 01 08*	Eliminare	Eliminare	Predat pentru eliminare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Cod operatie D5	Imposibil de realizat pe amplasament
Statia de preepurare prin electrocoagulare	urme de metale prezente in deseu	Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase-11 01 09*	Valorificare	Eliminare	Preluat de SC ROUES in baza contractului 081121/2008 si eliminat final la Depozitul pentru deseuri periculoase SC ECOMASTER SERVICII ECOLOGICE- operatia de eliminare conform fisei de trasabilitate a deseurilor - D5	Imposibil de realizat pe amplasament
Prelucrari mecanice		Deseuri metalice feroase (subansamble)- 16 01 17	Valorificare	Valorificare	<u>Preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii-cod operatie R12</u>	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseuri metalice feroase (pilitura si span feros)-12 01 01	Valorificare	valorificare	Preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii-cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
		Emulsii uzate- 12 01 09*	Tratare chimica	Tratare chimica	Contract nr.081121/2008 incheiat cu SC ROUES SRL In vederea tratarii chimice -cod operatie R9	Imposibil de realizat pe amplasament
		Namoluri de la masini-unelte (din rectificare ,cu crom)-12 01 14 *	Eliminare	Eliminare	Contract nr.081121/2008 incheiat cu SC ROUES SRL In vederea eliminarii prin depozitare finala- cod operatie D5	Imposibil de realizat pe amplasament

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

		Namoluri de la masini-unelte (rectificare inainte de cromare)-12 01 15	Valorificare	Eliminare	Contract nr.081121/2008 incheiat cu SC ROUES SRL In vederea eliminarii- cod operatie D9	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)-15 01 10*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)-15 02 02*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu piatra abraziva rectificare-12 01 21	Eliminare	Eliminare	Contract nr.081121/2008 incheiat cu SC ROUES SRL In vederea eliminarii- cod operatie D9	Imposibil de realizat pe amplasament
Montaj- sudura- spalare		Deseuri metalice feroase (subansamble)-16 01 17	Valorificare	Valorificare	Preluat de SC Remat SA in baza contractului 17/28.05.2012 in vederea valorificarii- cod operatie R 12	Imposibil de realizat pe amplasament
		Componente fara alta specificatie (ansamble amortizoare)-16 01 22	Valorificare	Valorificare	Contract nr.081001/30.09.2008 incheiat cu SC METALIMPEX SRL in vederea transportului si valorificarii- R12	Imposibil de realizat pe amplasament

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase-11 01 13*	Tratare chimica	Tratare chimica	Contract nr.081121/2008 incheiat cu SC ROUES SRL in vederea tratarii chimice R9	Imposibil de realizat pe amplasament
	Deseu absorbanti materiale filtrante (lavete uzate, bureti uzati, manusi, etc)-15 02 02*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
	Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)-15 01 10*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
	Deseu ambalaje hartie si carton-15 01 01	Valorificare	Valorificare	Valorificate prin SCVrncart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
	Deseu folie plastic-15 01 02	Valorificare	Valorificare	Valorificate prin SCVrncart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
Ambalare-etichetare	Deseu ambalaje hartie si carton-15 01 01	Valorificare	valorificare	Valorificate prin SCVrncart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
	Deseu folie plastic-15 01 02	Valorificare	valorificare	Valorificate prin SCVrncart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Laborator chimic		Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)-15 01 10*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
Depozit substante chimice		Deseu ambalaje contaminate (ambalaje metalice si plastice)-15 01 10*	Valorificare energetica	Valorificare energetica	Predat pentru valorificare la SC ROUES SRL- contract nr. 081121/2008. Valorificare energetica SC LAFARGE CIMENT ROMANIA- cod operatie R1	Imposibil de realizat pe amplasament
Depozit central materii prime si produse finite		Deseu ambalaje hartie si carton-15 01 01	Valorificare	valorificare	Valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu folie plastic-15 01 02	Valorificare	valorificare	Valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu ambalaje din lemn-15 01 03	Valorificare	Valorificare	Contract nr. nr.176/07.09.2011 incheiat cu SC Recup Trans SRL in vederea transportului si valorificarii R1	Imposibil de realizat pe amplasament
Cladire administrativa-birouri, cantina		Deseu ambalaje hartie si carton-15 01 01	Valorificare	valorificare	Valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu folie plastic-15 01 02	Valorificare	valorificare	Valorificate prin SCVrancart SA Adjud in baza contractului 1/01.05.2009- cod operatie R12	Imposibil de realizat pe amplasament
		Deseu menajer-20 03 01	Eliminare	Eliminare	Preluat de SC SCHUSTER &Co Ecologic- contract 12.01.2003- act aditional nr. 1600/01.04.2009 in vederea eliminarii la depozit autorizat .- cod operatie eliminare D9	Imposibil de realizat pe amplasament

6.5 Deseuri de ambalaje

Material	Deseuri de ambalaje generate	Valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie						Total valorificate sau incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetica	Alte forme de valorificare	Incinerate in instalatii de incinerare cu recuperare de energie	
	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Sticla								
Plastic		Da		100%				
Hartie - carton		Da		100%				
Metal	Aluminiu	Da		100%				
	Otel	Da		100%				
	Total							
Lemn								
Altele								
Total								

Societatea a incheiat un contract cu SC ECOLOGIC 3 R SA privind preluarea obligatiilor de valorificare si reciclare a deseurilor de ambalaje in vederea realizarii obiectivelor anuale pentru: deseuri hartie- carton, plastic (PET, PE, PVC, PP, PS, altele), sticla, metal (otel, aluminiu, altele), lemn.

Nota:

1. Campurile albe: Furnizarea datelor este obligatorie. Pot fi folosite estimari, dar acestea trebuie sa se bazeze pe date empirice si trebuie explicate in descrierea metodologiei.
2. Campurile gri deschis: Furnizarea datelor este obligatorie, dar sunt acceptate estimari brute. Aceste estimari trebuie explicate in descrierea metodologiei.
3. Campurile gri inchis: Furnizarea datelor este voluntara.
4. Datele referitoare la reciclarea plasticului vor include toate materialele care au fost reciclate ca materiale plastice.
5. Coloana (c) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organica dar excluzand reciclarea materiala.
6. Coloana (d) reprezinta suma coloanelor (b) si (c).
7. Coloana (f) include toate formele de valorificare excluzand reciclarea si valorificarea energetica.
8. Coloana (h) reprezinta suma coloanelor (d) (e) (f) si (g).
9. Procentajul de valorificare sau incinerare in instalatii de incinerare cu recuperare de energie: Coloana (h)/coloana (a).
10. Procentajul de reciclare: Coloana (d)/ coloana (a).
11. Datele pentru lemn nu se vor folosi pentru evaluarea obiectivului de reciclare de minimum 15% anterior anului 2011.

7. ENERGIE

7.1 Cerinte energetice de baza

7.1.1 Consumul de energie

Consumul anual de energie al activitatilor este prezentat in tabelul urmator, in functie de sursa de energie.

Denumirea	Cantitatea anuala	Furnizor
Gaze naturale	110.239 Nmc	Contract de vanzare gaze naturale incheiat cu SC NEXT ENERGY SRL Teleorman, nr. 12/11.12.2012.
Energie electrica	5.970.139 kWh	Din rețeaua naționala de electricitate-Contract de furnizare a energiei electrice si prestari servicii incheiat la data de 14.05.2009 cu SC COMPA SA care detine punctul TRAF0 SC3 situat pe amplasamentul SC Thyssenkrupp Bilstein Compa SRL.
Energie termica	1.794 MWh	Produsa de 6 centrale repartizate pe liniile fluxului tehnologic in spatiile de productie si 4 centrale termice ambientale repartizate in cladirea administrativa.

Informatiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balante energetice, diagrame "Sankey") care arata modul in care este consumata energia in activitatile din autorizatie sunt descrise in continuare:

Tip de informatii (tabel, diagrama, bilant energetic etc)	Numarul documentului respectiv
- In anul 2015 a fost efectuat un <u>audit intern de eficienta energetica</u> , (anexat prezentei solicitari -concluzii, Plan de actiuni si masuri pentru cresterea eficientei energetice)	RAM prezentat in martie 2015

7.1.2 Energie specifica

Principalele resurse energetice utilizate la S.C. THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA sunt: energia electrica si gazele naturale.

In instalatie, principalii consumatori de energie sunt:

- intalatie de acoperire a metalelor prin cromare dura;
- centrala termica pentru incalzirea liniei de cromare dura -P=245 kW;
- statia de preepurare in care se realizeaza tratarea electrochimica a apelor uzate tehnologice;
- centralele termice aferente etapelor tehnologice de vopsire;

- centrala termica zona pregatire-P=250kW;
- 2 centrale termice zona zvantare- P=100kW fiecare;
- centrala termica zona uscare- P=150kW;
- centrala termica zona pregatire suprafete- P=800 kW;
- cabinele de vopsire- cabina de vopsire electrostatica- putere motor 4 kW;
- cabina prevopsire- putere motor 4 kW;
- instalatiile si utilajele tehnologice din sectiile de productie (masini de spalat, sudura, debitare, rectificare)
- sistemele de purificare efluentii gazosi;
- sistemele de ventilatie de igiena din sectiile de productie.

Consumurile de energie pentru intervalul 2013-2014:

Denumire	UM	2013	2014
Energie electrica	KWh	6.370.250	5.970.139
Energie termica	Giga cal.	1.942	1.794
Gaz natural	Nmc	77.919	110.239

7.1.3 Intretinere

Masurile fundamentale pentru functionarea si intretinerea eficienta din punct de vedere energetic sunt descrise in tabelul de mai jos.

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca aveti implementat un sistem documentat si faceti referire la acea documentatie, astfel incat el sa poata fi inspectat pe amplasament de catre GNM/alte autoritati competente responsabile conform legislatiei in vigoare; sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa un astfel de sistem documentat si indicarea termenului pana la care veti aplica un asemenea program, termen care trebuie sa fie acoperit de perioada prevazuta in Planul de masuri obligatorii; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Exista <u>masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarie</u> a energiei pentru urmatoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Microclimatul /ventilatie de igiena	Da		Se verifica periodic functionarea ventilatiei de igiena
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da		Cu ocazia opririlor se verifica si functionarea motoarelor si a sistemelor de antrenare.
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da		Mentenanata este asigurata de firme specializate

Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);			
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da		Se urmareste corelarea functionarii sistemelor de incalzire cu temperatura ambianta. verificare ISCIR conform legislatiei in vigoare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da		Cu ocazia opririlor se verifica si functionarea organelor in miscare si se fac gresarile si lubrifierile necesare
Intretinerea centralelor termice de ex. optimizarea excesului de aer;	Da		Se face verificarea ISCIR, la 2 ani, a centralelor termice, conform legislatiei in vigoare.
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.			

7.2 Masuri tehnice

Masurile tehnice fundamentale pentru eficienta energetica sunt descrise in tabelul de mai jos

Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea termenului pana la care o veti face in cadrul Planul de masuri obligatorii a activitatii analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite		X	
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii –	da		Este realizat
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.		X	
Alte masuri adecvate		X	

7.2.1 Masuri de service al cladirilor

Masuri fundamentale pentru eficienta energetica a service-ului cladirilor sunt descrise in tabelul de mai jos:
 Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca va conformati cu fiecare cerinta, sau
- 2) Declararea intentiei de conformare si indicarea datei pana la care o veti face in cadrul programului dumneavoastra de modernizare; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta pentru activitatile desfasurate.

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da		Corespunzatoare cerintelor tehnologice
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru:	Da		
- Incalzirea spatiilor	Da		Corespunzatoare cerintelor de confort a personalului
- Apa calda	Da		Corespunzatoare cerintelor de igiena a personalului
- Controlul temperaturii	Da		Corespunzatoare cerintelor de confort a personalului
- Ventilatie	Da		Corespunzatoare cerintelor de confort a personalului
- Controlul umiditatii		Nu este relevant	

7.3 Eficienta Energetica

Instalatia nu face parte din cele cuprinse in legislatia pentru reducerea gazelor cu efect de sera in flux nu se aplica masuri de recuperare a energiei intre fluide calde si reci.

La nivelul societatii a fost realizat in anul 2015 un audit intern de eficienta energetica.

7.3.1 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Informatii despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date in tabelul de mai jos:
 Completati tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului ca masura este implementata, sau
- 2) Declararea intentiei de a implementa masura si indicarea termenului de aplicare a acesteia ; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de.ex din solutiile de vopsire.	Nu este cazul	
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	Nu este cazul	
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	Da	
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	Da	
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	Nu este cazul	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	Da	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Nu este cazul	
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Nu este cazul	
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Nu este cazul	
Procesare continua in loc de procese discontinue	Nu este cazul	
Valve automate	Nu este cazul	
Valve de returnare a condensului	Nu este cazul	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu este cazul	
Altele	-	

7.4 Alternative de furnizare a energiei

Informatii despre tehnicile de furnizare eficiente a energiei sunt date in tabelul de mai jos
 Completati tabelul astfel:

1. Confirmati faptul ca masura este implementata, sau
2. Declarati intentia de a implementa masura si indicati termenul de punere in practica; sau
3. Expuneti motivul pentru care masura nu este relevanta/aplicabila pentru activitatile desfasurate

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D / N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	Nu	Nu este cazul
Recuperarea energiei din Deseuri;	Nu	Nu este cazul
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	Da	Incepand cu anul 2013 a fost inlocuit combustibilul (motorina) utilizat pentru functionarea centralelor termice , cu gaz metan

8. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

8.1 Controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore, in care sunt implicate substante periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	NU	Daca da, ati depus raportul de securitate?	
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform prevederilor HG 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	NU	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	

8.2 Plan de management al accidentelor

PERICOLELE pot fi:

- naturale
- tehnologice

➤ Pericole naturale

Se refera la evenimente cauzate de fenomene meteo periculoase, respectiv ploi, ninsori abundente, variatii de temperatura (inghet, seceta, canicula), furtuni si fenomene distructive de origine geologica, respectiv cutremure, alunecari si prabusiri de teren. Desi aparitia celor mai multe riscuri naturale nu poate fi impiedicata, efectele acestora pot fi reduse printr-o gestionare corecta a situatiei la nivel local, regional, central,

➤ Pericole tehnologice

Riscurile tehnologice cuprind totalitatea evenimentelor negative care au drept cauza depasirea masurilor de siguranta impuse de reglementari, ca urmare a unor actiuni umane voluntare sau involuntare, defectiunilor componentelor sistemelor tehnice, esecul sistemelor de protectie. Riscul tehnologic, spre deosebire de cel natural, poate fi controlat si redus, necesitand un management elaborat si personalizat pe fiecare categorie in parte,

Dintre evenimentele generatoare de situatii de urgenta pot fi mentionate:

- a) accidente in productie;
- b) accidente de transport;
- c) accidente nucleare;
- d) prabusirea de constructii, instalatii sau amenajari;
- e) esecul utilitatilor publice – avarii;
- f) caderi de obiecte din atmosfera sau din cosmos;
- g) periclitari intentionate.

In cazul de fata pot fi luate in considerare urmatoarele pericole:

- ▶ un incendiu ;
- ▶ o explozie;
- ▶ scurgeri accidentale de substante periculoase.

Evaluarea factorilor de risc asupra mediului

Acest capitol are ca obiectiv principal sa ofere raspunsuri ssi soltții cu privire la impactul factorilor de risc existetți pe amplasament, cuprinzand agenții nocivi, raza de acțiune posibila, gradul de risc, Studiul prognozeaza posibilele impacturi ale obiectivului urmarit, se cauta modalitatile de reducere si se prezinta prognoze și optiuni ale factorilor de decizie.

Sunt cautate raspunsuri la intrebarile:

- Poate functiona in conditii de siguranta, fara riscul major de accidente sau efecte asupra sanatatii pe termen lung?
- Va intra amplasarea proiectului in conflict cu destinatia terenului din imprejurimi sau va exclude dezvoltarile viitoare din zona?
- Ce resurse umane va necesita sau va inlocui si ce efecte sociale poate avea asupra comunitatii?
- Ce pagube accidentale poate provoca valorilor nationale, cum sunt padurile, zonele turistice,

istorice sau culturale?

La primele trei intrebari, analiza conduce la urmatoarele raspunsuri:

- *Pana in prezent obiectivul nu a fost inclus sub incidenta Directivei SEVESO, privind riscul unor accidente majore; titularul va reface notificarea, incluzand modificarile survenite in structura instalatiei.*
- *Cantitatile de substante periculoase aflate pe amplasament sunt depozitate in magazii dimensionate corespunzator , sunt depozitate pe suprafata betonata, protejate antiacid acolo unde este cazul, cu baze de captare a scurgerilor accidentalesi de recuperare a pierderilor, nu intra in conflict cu destinatia terenului din imprejurimi si nu exclude dezvoltarile industriale din zona.*
- *Efectul social este pozitiv.*
- *Obiectivul nu poate provoca pagube valorilor nationale (padurilor, zonelor turistice si istorice). O atentie deosebita trebuie acordata substantelor periculoase pentru mediu (frazele de risc R50, R51, R52), astfel ca acestea sa nu fie evacuate sub nici o forma in mediul acvatic.*

Termenul de „securitate” (siguranta in functionare) s-a utilizat preferential in strategiile de prevenire a accidentelor de munca. Acesta s-a extins si in domeniul securitatii proceselor.

“Securitatea” sau “prevenirea pierderilor” este prevenirea accidentelor prin utilizarea metodelor adecvate de identificare a hazardurilor si de eliminare a acestora inainte de producerea accidentelor.

“Hazardul” se identifica cu orice situatie cu potential de producere a unui accident.

“Riscul” este probabilitatea ca hazardul existent sa se transforme intr-un accident.

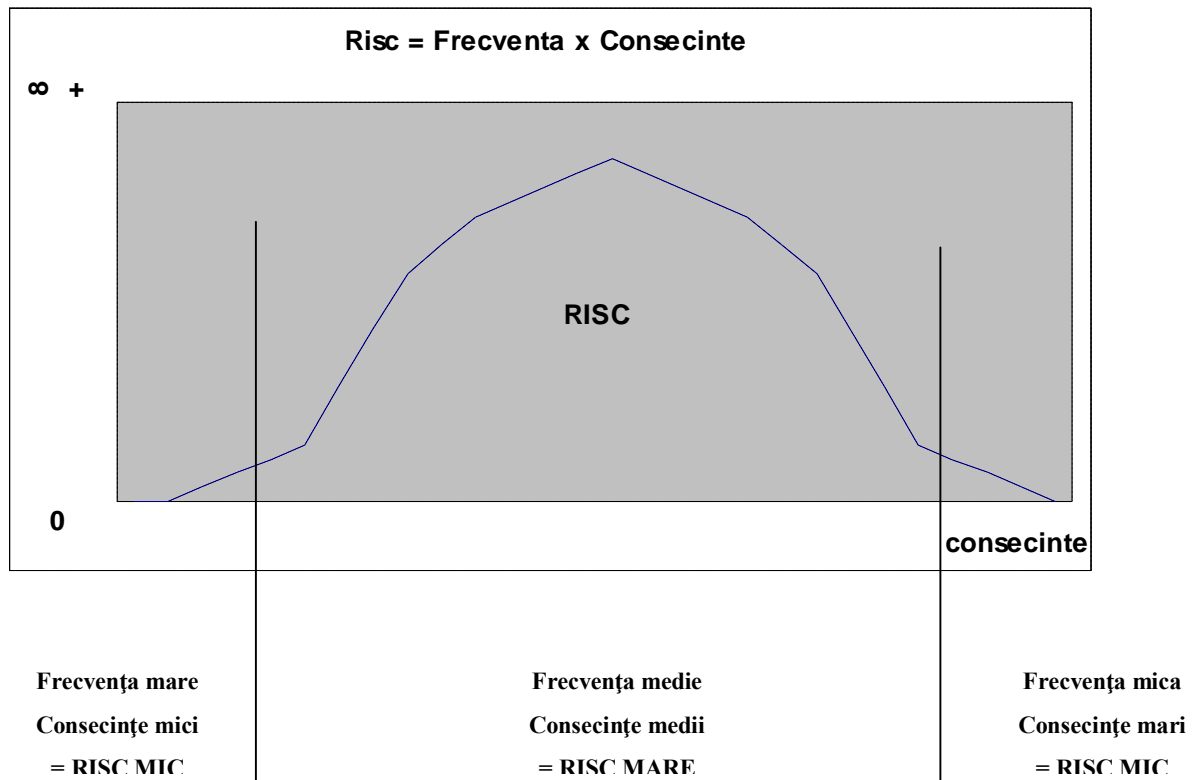
Astfel riscul se defineste sub forma unor pierderi probabile de productie sau accidente umane ca rezultat a unor evenimente tehnice neprevazute:

$$R = F \times C$$

Unde:

- R: riscul, pierderi (t/an) sau accidente umane;
- F: frecventa, probabilitatea (nr, evenimentelor/an);
- C: consecinta, gravitatea, pierderea medie (t/eveniment),

Dependenta riscului de frecventa si gravitatea evenimentelor



Analiza hazardului și riscului se poate face din doua perspective:

- **Identificarea riscului:**

- posibil incendiu ;
- posibila explozie;
- posibile evacuari accidentale de substanțe periculoase.

Planul general al instalatiei: trebuie sa asigure functionalitatea tehnologica dar si securitatea zonei.

Acesta este determinant in: diminuarea riscurilor, minimizarea locurilor vulnerabile, limitarea expunerilor periculoase, construcții sigure și eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgența, facilitati de lupta contra incendiilor, accesul la servicii de urgenta.

- *Pericol de incendiu*

Sursele de aprindere – principalele surse de aprindere sunt: echipamentele electrice, electricitatea statica, flacara deschisa și surse intamplatoare.

Masura de siguranta care se ia este eliminarea oricarei surse cu potential de aprindere.

Exista proceduri: Pregatire pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns **EMD-205-00-Ro.**

Exista un PLAN DE INTERVENTIE IMPOTRIVA INCENDIILOR LA SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA

Estimarea frecventei: mica, datorita masurilor de prevenire.

Estimarea consecintelor: mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu.

Conform diagramei de mai sus, in aceste conditii, riscul este mic.

● *Explozia in cazul formarii unui amestec exploziv, datorita prezentei substantelor inflamabile*

In cazul in care se poate forma un *mediu exploziv periculos*, sunt necesare masuri de protecție impotriva exploziilor. In primul rand trebuie sa se incerce evitarea formarii de *medii explozive*.

In cazul in care formarea de *medii explozive periculoase* nu poate fi in intregime exclusa, sunt necesare masuri pentru evitarea surselor de aprindere active. Cu cat formarea *mediilor explozive periculoase* este mai probabila, cu atat prezenta surselor active de aprindere trebuie sa fie evitata intr-un mod sigur.

Exista proceduri: Pregatire pentru situatii de urgenta și capacitate de raspuns **EMD-205-00-Ro**.

In fiecare fabricatie exista planuri pentru diferite situatii de urgenta si instructiuni de prevenire si interventie in caz de situații de urgenta.

Estimarea frecventei: mica, datorita masurilor de prevenire.

Estimarea consecintelor: mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu.

Conform diagramei de mai sus, in aceste conditii, riscul este mic.

● *Posibile evacuări accidentale de substanțe periculoase:*

Exista un PLAN DE PREVENIRE ȘI COMBATERE A POLUARILOR ACCIDENTALE- EMD 205-01RO

Planul cuprinde: lantul informational, componenta colectivului pentru combaterea poluarilor accidentale, lista punctelor critice, fisele poluantilor potentiali, programul de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale, componenta echipei de interventie, lista dotarilor si a materialelor necesare pentru sistarea poluarii accidentale, program anual de instruire a echipelor de interventie, lista unitatilor care acorda sprijinul in caz de poluari accidentale.

Exista proceduri: Pregatire pentru situații de urgența și capacitate de raspuns- **EMD-205-00 Ro**.

Estimarea frecventei: medie, datorita unei exploatari corespunzatoare a instalatiei.

Estimarea consecintelor: mici pentru apa de suprafata, sol si apa subterana in cazul evacuarilor accidentale de substante periculoase.

Conform diagramei de mai sus, in aceste condiții, riscul este mic.

● *Expunerea la dezastru naturale* nu trebuie omisa mai ales in cazul apariției unui cutremur de mare magnitudine. Nu este exclus ca intr-o astfel de situatie sistemele de siguranta ale instalațiilor sa cedeze chiar daca acestea, atat in proiectare cat si in construcție, au fost concepute pe baza normelor de siguranta la cutremur,

Estimarea frecventei: foarte mica.

Estimarea consecintelor: mari

Conform diagramei de mai sus, in aceste conditii, riscul este mic.

NIVELE DE RISC SI SECURITATE

Nivel de risc (Ni)	minim	foarte mic	mic	mediu	mare	foarte mare	maxim
Nivel de securitate (Si)	maxim	foarte mare	mare	mediu	mic	foarte mic	minim
	Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Nivel 4	Nivel 5	Nivel 6	Nivel 7

S-au considerat nivelurile de risc si securitate peste 4 ca fiind inacceptabile.

Nivelul 7 de risc reprezinta nivelul critic, dincolo de aceasta limita siguranta tinde catre zero, Normativele din majoritatea tarilor nu permit atingerea stadiului critic. Se stabilesc pentru indicatorii de risc limite maxime admisibile sub forma de valori pentru cei masurabili si sub forma de interdictii pentru ceilalti.

Analiza riscului si efectului indica pentru aceasta activitate – RISC MIC si nivel de securitate MARE.

NIVELE DE RISC SI SECURITATE – 3 , acceptabil

- **Masuri pentru limitarea riscurilor**

Masurile generale pentru limitarea riscului pornesc de la reguli simple in ideea ca o neglijenta minora poate duce la declansarea unui accident cu consecinte extrem de grave asupra angajatilor, instalatiilor invecinate si mediului. Se considera ca probabilitatea de manifestare a riscului este minimizata prin masurile stricte impuse la nivelul organizatiei: interzicerea fumatului, a lucrului cu flacara deschisa, in zonele cu pericol datorat utilizarii gazului metan.

Este important sa se respecte prevederile planurilor pentru situatii de urgenta pentru fiecare fabricatie, pentru reducerea riscurilor proprii si a celor induse de activitatile din vecinatate.

Securitatea obiectivului este strict asigurata prin:

- este restrictionat accesul in zonele cu pericol din incinta și se face identificarea eventualilor vizitatori ;
- se asigura iluminatul la obiectivele importante si pe caile de acces;
- paza obiectivului este asigurata non-stop de personalul angajat, in scopul prevenirii producerii unor accidente ;
- protecția rețelelor electrice si a corpurilor de iluminat exterioare și interioare s-a realizat in faza de construcție. Rețelele electrice vor fi periodic verificate si intretinute de catre profesioniști;
- gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- lichidele periculoase sunt stocate doar in recipientele special destinate și nu in alte recipiente nespecifice;
- caile de evacuare și acces sunt permanent tinute libere;
- nu se creeaza depozite haotice pentru deseurile rezultate din activitatile de intretinere/reparatii

- ;
- deseurile lichide sunt pastrate in butoaie metalice sau bazine, in spatii special amenajate limitate accesului;
 - substantele chimice sunt depozitate in magazii tinandu-se cont de compatibilitati;
 - instalatiile sunt periodic verificate, ca si echipamentele de intretinere si interventie;
 - opertiile cu foc deschis nu sunt permise in zonele sensibile la producerea unui incendiu;
 - se pastreaza permanent legatura cu echipele externe de interventie, in special corpul de pompieri și protectia civila;
 - intretinerea permanenta a echipamentelor de interventie in caz de incendiu (hidranti, extintoare, lopeti, galeti, nisip etc.);

Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce

- in caz de accident se iau urmatoarele masuri:
 - in caz de accident minor se realizeaza interventia locala cu resurse proprii și sunt informate autoritatile locale interesate. Interventia se face de catre personalul instruit din unitate, responsabilitatile fiecaruia fiind bine definite.
 - in caz de autosesizare a unui accident, transmiterea informatiei autoritatilor competente se realizeaza telefonic de catre persoanele responsabile cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privinta pregatirii angajaților se fac urmatoarele precizari:

- Pregatirea angajatilor se face in primul rand la angajare si se urmarește in primul rand expunerea situatiei prezente in organizatie privind pericolul producerii unor accidente grave ca urmare a unor neglijente minore;
- Dupa angajare, se face instruirea periodica a acestora, dupa o programa bine stabilita, urmarindu-se in special formarea deprinderilor in manipularea echipamentului de interventie in caz de accident;

Echipele sunt formate din angajatii din unitate și este pregatita in scopul alarmarii și interventiei rapide in caz de accident, se vor fixa responsabilitatile pentru fiecare persoana și procedurile de actiune pe fiecare sector de activitate;

Alarmarea serviciilor de interventie din exterior se face de catre conducatorul unitatii, iar activitatile de combatere in scopul minimizarii efectelor se desfasoara in colaborare cu echipele externe de interventie.

Planuri de prevenire si interventie

Pentru prevenirea si interventia in cazul unui incendiu exista **Planul de protectie impotriva incendiilor** vizat de autoritatea pentru situatii de urgenta.

Exista elaborat Plan **de prevenire si combatere a poluarilor accidentale (potrivit Ordinului MAPPM nr. 278/1997** privind Metodologia-cadru de elaborare a planurilor de prevenire si combatere a poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluatoare.

In acest plan apar toate situatiile de urgenta, modul de comunicare in unitate, personalul care trebuie sa ia deciziile si masurile ce se impun in fiecare din aceste situatii, inclusiv lucrarile de mentenanta pentru prevenirea defectiunilor si instruirea personalului pentru reducerea actiunilor necontrolate.

8.3 Tehnici

Explicati pe scurt modul in care sunt folosite urmatoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea Anexa 1 din Raportul de amplasament
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si Deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Gestionarea substantelor periculoase de catre personal calificat
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Procedura de mediu -Situatii de urgenta si capacitate de raspuns - EMD-205-00 Ro
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice	Procedura de mediu: Comunicare -EMD 203-00 Ro
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Planurile de prevenire si combatere mentionate EMD 205-01 Ro
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare	
izolarea scurgerilor posibile in caz de accident de la anumite componente ale instalatiei si a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apa pluviala, prin retele separate de canalizare	Zonele de unde pot aparea scurgeri posibile in caz de accident sunt prevazute cu cuve de retentie, baze de colectare cu pompe de transvazare

9. ZGOMOT SI VIBRATII

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informatiilor oferite trebuie sa corespunda riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. In cazul in care receptorii se afla la mare distanta si riscul este mai scazut, informatiile solicitate in Tabelul 9.1 nu vor fi detaliate, dar informatiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atat cat permite rezultatul analizei cost-beneficii. Sursele nesemnificative trebuie "separate" calitativ (oferind explicatii) si nu trebuie furnizate informatii detaliate.

Trebuie oferite harti si planuri de amplasament daca este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor si punctelor de monitorizare. Va fi utila identificarea surselor aflate pe amplasament, in afara instalatiei, in cazul in care acestea sunt semnificative.

9.1 Receptori

(Inclusiv informatii referitoare la impactul asupra mediului si masurile existente pentru monitorizarea impactului)

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia /sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Zona rezidentiala-str.H.Coanda	Zgomotul este estompat de structura halelor; Zgomotul de fond este dat de circulatia rutiera de pe str. Henri Coanda Sibiu	Nu		$L_{echiv\ maxim}$ 65 dB, CZ60, la limita instalatiei	Prin autorizatia integrata de mediu nr. SB 16/30.01.2006 actualizata in 2007 si modificata in 2014

9.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

<p>Faceri o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ:</p> <p>Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluarile de mediu dupa caz (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident.</p> <p>NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.</p>						
Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala de zgomot?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in Planul de masuri obligatorii
Sectia vopsire	Hala de productie	Cabinele de vopsit- zgomot produs de vibratia tubulaturilor de exhaustare, instalatiile de depoluare		81,1 dB , discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	Operatorul trebuie sa foloseasca masuri de buna practica pentru controlul zgomotului, Aceasta poate include o mentenanta adecvata a echipamentelor, a caror deteriorare poate conduce la cresterea zgomotului, o planificare adecvata a activitatii in societate, utilizarea echipamentelor cu nivel scazut de
Sectia Montaj-sudura -Obil sudura	Hala de productie	Operatiile de sudura		84,4 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare	

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

automata					utilaje performante	<p>zgomot, Operatorul detine un plan general de mentenanta ce se modifica sau se completeaza daca este cazul sau daca se impun schimbari,</p> <p>Operatorul trebuie sa foloseasca tehnici de control a zgomotului care sa asigure ca zgomotul produs de instalatie nu conduce la cauze rezonabile de sesizari ale populatiei din vecinatate,</p> <p>Limita de zgomot maxim admis la limita incintei conform STAS 10009/88 este de 65 dB,</p>
Sectia Montaj-sudura -Boxa sudura manuala	Hala de productie	Operatii de sudura		86,8 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Suphina mare	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		86,2 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Rectificare dupa cromare	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		84,8 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Rectificare inainte de cromare	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		88,3 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Zona CNC	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		83,7 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice	Hala de	Elemente mecanice in		85,4 dB, discontinuu	Amplasare in hala,	

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

- Rectificare- superfinisare SASL	productie	miscare			achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Linie productie tuburi	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		83,3 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Calire tije CIF1	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		86,0 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - Calire tije CIF2	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare		85,8 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Sectia Prelucrari mecanice - masina de spalat BVL	Hala de productie	Elemente mecanice in miscare, functionarea instalatiei de spalare piese		82,3 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
Atelier Prototipuri	Hala de productie	Stand anduranta		83,9 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	

Masuratorile nivelului de zgomot au fost realizate in interiorul sectiilor de productie, conform HG 493 / 12.04.2006 care prevede valorile limita de expunere si valorile de expunere de la care se declanseaza actiunea angajatorului privind securitatea si protectia lucratorilor in raport cu nivelurile de expunere zilnica la zgomot.

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

De ex. Surse din afara instalatiei

9.3 Studii privind masurarea zgomotului in mediu

Furnizati detalii privind orice studii care au fost facute.

Referinta (Denumirea, anul etc) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
-				

9.4 Intretinere

	Da	Nu	Daca nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/masurilor
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da		
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?		Nu	Nu este cazul

9.5 Limite

Din tabelul 9.1 rezumati impactul zgomotului, referindu-va la limite recunoscute.

Receptor sensibil		Limite zone rezidentiale	Limita instalatiei	Nivelul zgomotului cand instalatia functioneaza	In cazul in care nivelul zgomotului depaseste limitele fie justificati situatia, fie indicati masurile si intervalele de timp propuse pentru remedierea situatiei (acestea au fost poate identificate in tabelul 9.1).
Zona rezidentiala- str.H.Coanda	Zi	50	65	Zi -65	Nu este cazul
	Noapte	40	55	50	

9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerinta suplimentara care trebuie completata cand este solicitata de Autoritatea responsabila de emiterea autorizatiei integrate de mediu. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator/Titular de activitate care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

Sursa ⁶	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?
-				

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu este cazul

- Manevrare mecanica,

Operatiunile se desfasoara pe timpul zilei si in spatii inchise

⁶ Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Operatiunile se desfasoara pe timpul zilei si in spatii inchise

10. MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Atelier/Instalatie	Sursa de emisie	Coordonate geografice Stereo 70	Caracteristicile fizice ale surselor de emisie	Indicatori de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
Cromare dura	V31- zona cromare 1	X=436168.75 Y=477663.42	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Debit gaze-20.000-40.000 mc/h Inaltime:12m Diametru:0,4m	Cr6+	Trimestrial	STAS 11103/78 Ord.MAPPM 462/1993 PS-09 Metoda gravimetrica si analiza metal prin metoda spectrofotometrica PSL-04
	V33- zona cromare 2	X=436147,05 Y=477597,83	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Debit gaze-8.500-17.000	Cr6+	Trimestrial	

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier/Instalatie	Sursa de emisie	Coordonate geografice Stereo 70	Caracteristicile fizice ale surselor de emisie	Indicatori de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
			mc/h Inaltime:12m Diametru: 1 m			
	V32 - zona pregatire	X=436150,19 Y=477608,14	Hota de exhaustare cu tubulatura, sistem umed de reducere a emisiilor de crom Debit gaze-3.000-6.000 mc/h Inaltime:12m Diametru:0,4m	NaOH	Anual	Metoda gravimetrica + det.volumetrica
Sectia vopsitorie	Tubulatura 1 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V1	X=436142,54 Y=477612,77	Ventilatoare, tubulatura pentru exhaustarea gazelor cu continut de COV, racordata la instalatia de filtrare a particulelor	COV	Trimestrial	SR EN 12619/2013 PSL-16
	Tubulatura 2 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V2	X=436163.31 Y=477621.56		COV		

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier/Instalatie	Sursa de emisie	Coordonate geografice Stereo 70	Caracteristicile fizice ale surselor de emisie	Indicatori de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
	Tubulatura 3 deevacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V3	X=436160.63 Y=477618.70	solide, apoi la un container cu 3 ventilatoare (Q=13.000 mc/h/ventilator) si la 3 containere cu carbune activ, prevazute cu cosuri de evacuare. Cos de la container cu carbune activ V1 -inaltime 2m/ diametru 0,5m Cos de la container cu carbune activ V2 - inaltime 2m/ diametru 0,5m Cos de la container cu carbune activ V3 - inaltime 2m/diametru	COV		

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier/Instalatie	Sursa de emisie	Coordonate geografice Stereo 70	Caracteristicile fizice ale surselor de emisie	Indicatori de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
			0,5m			
	V7- centrala -zona termica pregatire	X=436161,91 X=436161,91	Cos evacuare cu tiraj natural Inaltime:12 m Diametru:0,3 m	CO	Anual	SR ISO 10396/2008 PSL 09 Metoda gravimetrica
				NOx		
				SO ₂		
				Pulberi		
	V8- centrala -zona termica zvantare	X=436142,17 Y=477622,00	Cos evacuare cu tiraj natural Inaltime:12 m Diametru:0,3 m	CO	Anual	SR ISO 10396/2008 PSL 09 Metoda gravimetrica
NOx						
SO ₂						
Pulberi						
	V9- centrala -zona termica zvantare	X=436129,11 Y=477637,14	Cos evacuare cu tiraj natural Inaltime:12 m Diametru:0,3 m	CO	Anual	SR ISO 10396/2008 PSL 09 Metoda gravimetrica
				NOx		
				SO ₂		
				Pulberi		
	V10- centrala -zona termica uscare	X=436146,62 Y=477624,73	Cos evacuare cu tiraj natural Inaltime:12 m Diametru:0,3 m	CO	Anual	SR ISO 10396/2008 PSL 09 Metoda gravimetrica
NOx						
SO ₂						
Pulberi						
	V11- centrala -zona termica	X=436157,20 Y=477655,63	Cos evacuare cu tiraj natural	CO	Anual	SR ISO 10396/2008
				NOx		

SC THYSSENKRUPP BILSTEIN COMPA SA SIBIU
Instalatie pentru productie si comercializare piese si accesorii auto
 Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Atelier/Instalatie	Sursa de emisie	Coordonate geografice Stereo 70	Caracteristicile fizice ale surselor de emisie	Indicatori de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
	pregatire suprafete		Inaltime:7 m Diametru:0,65 m	SO ₂ Pulberi		PSL 09 Metoda gravimetrica
<i>Atelier prelucrari mecanice</i>	V13-rectificare SASL	X=436104,30 Y=477621,39	Cos evacuare cu tiraj natural Inaltime:7 m Diametru:0,4 m	Pulberi	Anual	PSL-09 Metoda gravimetrica

Propunere de monitorizare a emisiilor la instalatia de galvanizare

Fata de sursele de emisie pentru care Autorizatia Integrata de Mediu prevede monitorizarea, se propune monitorizarea anuala a emisiilor in atmosfera provenite de la centrala termica din sectia cromare (cos de evacuare V34). Se vor monitoriza printr-un laborator acreditat parametrii CO, NOx, SO₂ si pulberi

Indicatori de calitate	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice	Frecventa de monitorizare	Metode de analiza
CO SO2 NOx Pulberi	V34-centrala termica incalzire linie P=245kw X=436148,02 Y=477600,12	Anual	Conform standardelor in vigoare

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	Raportarea anuala privind emisiile in aer. Raport anual de mediu
--	--

10.2 Monitorizarea emisiilor in apa

9.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Nu exista emisii in ape de suprafata

10.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Nu exista emisii in apele subterane

10.4 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

- monitorizarea apelor uzate tehnologice

Categoria apei	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice Stereo 70	Parametrul	Frecvența de monitorizare	Metode de analiza
Ape uzate tehnologice preepurate	Camin 7 -evacuare in reseaua municipala de canalizare X=436174,49 Y=477651,11	pH	6 probe/ an	SR ISO 10523-97
		Materii in suspensie		STAS 6953-81
		CCOCr		SR ISO 6060/96
		Extractibile cu solventi organici		SR 7587-96
		Sulfati (SO ₄ ²⁻)		STAS 8601-70

Categoria apei	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice Stereo 70	Parametrul	Frecvența de monitorizare	Metode de analiza
		Detergenti		SR ISO 7875/96
		Fosfor (P)		STAS 100064-75
		Crom hexavalent (Cr ⁶⁺)		SR EN 1233:2003
		Crom total (Cr ³⁺ +Cr ⁶⁺)		STAS 7884/67, SR ISO 9174/98
		Plumb (Pb)		STAS 6362/85
		Cupru (Cu)		STAS 7785-80
		Nichel (Ni)		STAS 7987-79, SR ISO 8288/2001
		Zinc (Zn)		STAS 8314-87 SR ISIO 8288/2001
		Cianuri CN ⁻		SR EN 6703- 1/1998
		Cadmiu Cd ²⁺		SR EN ISO 15586:2008, SR 8662-2:1997

Prin Autorizatia integrata de mediu nu s-a impus monitorizarea emisiilor de ape uzate fecaloid-menajere in reseaua de canalizare.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	Raportul anual de mediu
--	-------------------------

10.5 Monitorizarea si raportarea Deseurilor

Evidenta gestiunii Deseurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de Deseu

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitatea generata, valorificata, eliminata, aflata in	tone/luna		lunar	Date contabile

stoc				
Stocarea provizorie, tratarea si transportul Deseurilor				
Valorificarea Deseurilor				
Eliminarea Deseurilor				

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de Deseuri	Raport anual de mediu Auditul deseurilor
--	---

10.6 Monitorizarea mediului

10.6.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu este ceruta

10.6.2 Monitorizarea impactului

Puncte de prelevare, poluanti analizati pentru SOL

Punctul de monitorizare	Coordonate geografice STEREO 70
- P1 - zona rezervorului de motorina, in fața ieșirii dinspre atelierul de vopsitorie	X = 436166,60 Y = 477624,75

Punct de prelevare proba de sol	Indicator analizat	Metoda de analiza	Frecventa de monitorizare
P1- zona rezervorului de motorina, in fața ieșirii dinspre atelierul de vopsitorie, in zona nord- estica a amplasamentului	Total hidrocarburi din petrol	SR ISO/TR 11046/98	O data la 5 ani incepand cu anul 2015 Rezultatele monitorizarii vor fi cuprinse in RAM aferent anului 2015
	Cadmiu	SR ISO 1104:1999	
	Crom total		
	Plumb		
	Zinc		
	Cupru		

Monitorizarea calitatii apei subterane in forajul de observatie

Punct de monitorizare	Indicator	Frecventa	Metoda de incercare
Put de monitorizare a freaticului F1 X=436168,98 Y=477629,06	Amoniu(NH⁴⁺)	Semestrial	SR ISO 7150-1:2001
	Nitriti (NO²⁻)		SR EN 26777:2006, EPA Method 354.1:1971
	Nitrati (NO³⁻)		SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994
	Cloruri		SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994
	Sulfati (SO₄²⁻)		SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994
	Cadmiu (Cd)		SR EN ISO 11885:2009, SR EN ISO 12846:2012
	Plumb (Pb)		SR EN ISO 11885:2009, SR EN ISO 12846:2012
	Mercur (Hg)		SR EN ISO 11885:2009, SR EN ISO 12846:2012
	Fosfati (PO₄³⁻)		SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994

10.7 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieti monitorizarea variabilelor de proces

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluantilor, atunci cand	Materiile prime sunt insotite de

acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare	buletine de analiza
- calitatea fiecărei clase de Deseuri generate	Deseurile corespund clasificării generale.
- calitatea apelor tratate după stația de neutralizare	Laborator acreditat
-concentrațiile din gazele evacuate după filtrare locală	Laborator acreditat
- consumuri energetice de utilități	Se monitorizează consumurile energetice și se înregistrează în evidente lunar
- temperatura băi din instalația de galvanizare	Băile de degresare electrochimică, anodizare și cromare dură sunt monitorizate continuu din punct de vedere al temperaturilor printr-un sistem local de alarmă.
- concentrații soluții din băile instalației de galvanizare	Se verifică în permanentă concentrația și pH-ului băii de degresare, precum și concentrația băilor de cromare și anodizare.

10.8 Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Descrieți orice măsuri speciale propuse pe perioada de punere în funcțiune, oprire sau alte condiții anormale. Includeți orice monitorizare specială a emisiilor în aer, apă sau a variabilelor de proces cerute pentru a minimiza riscul asupra mediului.

Nu este cazul

11. DEZAFECTARE

11.1 Măsuri de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

(Pentru o instalație nouă) descrieți modul în care au fost luate în considerare următoarele etape în faza de proiectare și de execuție a lucrărilor

- Utilizarea rezervoarelor și conductelor subterane este evitată atunci când este posibil (doar dacă nu sunt protejate de o izolație secundară sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Conductele de apă și canalizare, rezervorul metalic subteran pentru motorină : sunt realizate în construcție etanșă, rezervorul subteran este izolat într-o construcție betonată

- este prevăzută drenarea și curățarea rezervoarelor și conductelor înainte de demontare;

Înainte de dezafectare se vor curăța canalele apelor tehnologice uzate și canalele apelor menajere. Se vor blindă racordurile instalațiilor dezafectate, se vor urmări instrucțiunile de operare pentru fiecare instalație/utilaj în parte, conform

documentatiilor specifice.

- lagunele si depozitele de Deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Se vor elimina toate Deseurile de pe amplasament, conform codurilor acestora.

- izolatia este conceputa astfel incat sa fie impermeabila, usor de demontat si fara sa produca praf si pericol;

Da

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

Materialele re folosibile pot fi reciclate sau reutilizate in instalatii similare

11.2 Planul de inchidere a instalatiei

Documentatia pentru solicitarea autorizatiei integrate a instalatiilor noi si a celor existente trebuie sa contina un Plan de inchidere a instalatiei.

Cele de mai jos pot fundamenta planul de inchidere a instalatiei. Acest plan trebuie elaborat la nivel de amplasament si actualizat daca circumstantele se modifica. Orice revizuirii trebuie trimise Autoritatii responsabila de emiterea autorizatiei integrate de mediu.

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

Exista planul de amplasament si Planul de inchidere a amplasamentului in cazul incetarii temporare sau definitive a activitatii - anexate documentatiei

11.3 Structuri subterane

Pentru fiecare structura subterana identificata in planul de mai sus se prezinta pe scurt detalii privind modul in care poate fi golita si curatata/decontaminata si orice alte actiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din functiune in conditii de siguranta atunci cand va fi nevoie. Identificati orice aspecte nerezolvate

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Conducte de canalizare	Ape uzate tehnologice Ape uzate fecaloid menajere	Golirea si curatirea conductelor de canalizare si a rezervorului subteran pentru motorina.
Depozit de carburanti-rezervor metalic subteran pentru depozitarea motorinei	Apa pluviala din incinta Motorina	Rezervorul pentru carburant va fi golit, spalat cu detergenti speciali, dezmembrat si comercializat ca deșeu metalic in conditiile legislative in vigoare.

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Hala productie	Uleiuri, substante de degresare primara	La demolare se vor lua masurile corespunzatoare de protectie a muncii.
Atelier galvanizare	Solutii din baile instalatiei cu continut de NaOH, crom hexavalent	
Statie preepurare prin electrocoagulare	Ape uzate tehnologice	Toate substantele vor fi eliminate de pe amplasament prin transport la alta societate sau urmand linia de eliminare a Deșeurilor.
Sectia de vopsire	substante de degresare, activare, fosfatate, pasivare, vopsele, diluant, grund	Gestionarea tuturor deșeurilor rezultate din demolari, dezafectari, se va realiza conform unui plan de gestionare a deșeurilor care va fi elaborat cu respectarea cerintelor legislative privind deșeurile si va avea in vedere selectarea pe categorii a deșeurilor, valorificarea deșeurilor reciclabile, eliminarea deșeurilor in functie de caracteristicile de pericolozitate ale acestora.
Depozit de substante chimice	Substante si preparate chimice periculoase utilizate in instalatia de galvanizare liniile de vopsire	
Statie compresoare	Agenti frigorifici	
Depozit deșeuri periculoase	Deșeuri periculoase generate din fluxul tehnologic	
Depozit deșeuri nepericuloase	Deșeuri nepericuloase generate din fluxul tehnologic	
Cladire administrativa	-	
Platforme betonate, drumuri	-	

11.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

11.6 Depozite de Deseuri

Nu sunt depozite definitive de deseuri pe amplasament

11.7 Zone din care se preleveaza probe

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

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Probe de sol si apa subterana din punctele de monitorizare P1 pentru sol si Foraj subteran F1, Conform Raportului de amplasament	Stabilirea aportului functionarii instalatiei la poluarea factorilor de mediu

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

Studiu	Termen (anul si luna)
Nu este cazul	

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

Nu este cazul

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?	Nu .Societatea s-a desprins din platforma industriala SC Compa SA, detinatoare a AIM nr.13/25.11.2005, actualizata in 2012
--	--

12.1 Sinergii

Luati in considerare si descrieti daca exista sau nu posibilitatea de aparitie a sinergiilor cu alti detinatori de autorizatie de mediu fata de tehnicile prezentate mai jos sau alte tehnici care pot avea influenta asupra emisiilor produse de instalatie.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	Comunicarea cu SC COMPA SA privind depozitarea materiilor prime, evacuarea apelor uzate in reseaua de canalizare, canalul final de evacuare fiind comun celor doua societati.
2) beneficierea de economiile de proportie pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	-
3) combinarea Deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care Deseurile sunt utilizate la producerea de energie / unei instalatii de co-generare;	Nu este cazul
4) Deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	Nu este cazul
5) efluentul epurat rezultat dintr-o activitate avand calitate corespunzatoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	Nu este cazul
6) combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	Nu este cazul
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	Monitorizarea calitatii apelor uzate preepurate evacuate in reseaua de canalizare se realizeaza si de catre laboratorul fizio-chimic al SC Compa SA
8) contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afecteaza alta activitate – sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	Emisiile in aer sunt in limitele legale, poluarea solului datorita acestora este nesemnificativa
9) Altele.	

12.2 Selectarea amplasamentului

Justificati selectarea amplasamentului propus (pentru instalatii noi).

Nu este cazul

13. LIMITELE DE EMISIE

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

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibila mg/mc	
Cromare dura	V31- zona cromare 1	Cr6+	Trimestrial	1 mg/mc	
	V33- zona cromare 2	Cr6+		1 mg/mc	
	V32 - zona pregatire	NaOH	Anual	5 mg/mc	
	V34-centrala termica incalzire linie P=245kw		CO	Anual	100 mg/mc
			NOx		350 mg/mc
			SO ₂		35 mg/mc
			Pulberi		5 mg/mc
Atelier vopsitorie	Tubulatura 1 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V1	COV	Trimestrial	75 mg C/Nmc	
	Tubulatura 2 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V2	COV		75 mg C/Nmc	
	Tubulatura 3 de evacuare in atmosfera a gazelor reziduale dupa filtrare-V3	COV		75 mg C/Nmc	
	V7- centrala termica - zona pregatire	CO	Anual	100 mg/mc	
		NOx		350 mg/mc	
		SO ₂		35 mg/mc	
		Pulberi		5 mg/mc	
	V8- centrala termica - zona zvantare		CO		100 mg/mc
			NOx		350 mg/mc

Atelier /Instalatie	Cos de evacuare	Parametru masurat	Frecventa de masurare	Limita admisibila mg/mc		
		SO ₂		35 mg/mc		
		Pulberi		5 mg/mc		
	V9- centrala termica - zona zvantare	CO		100 mg/mc		
		NO _x		350 mg/mc		
		SO ₂		35 mg/mc		
		Pulberi		5 mg/mc		
	V10- centrala termica - zona uscare	CO		100 mg/mc		
		NO _x		350 mg/mc		
		SO ₂		35 mg/mc		
		Pulberi		5 mg/mc		
		V11- centrala termica - zona pregatire		CO	100 mg/mc	
				NO _x	350 mg/mc	
				SO ₂	35 mg/mc	
				Pulberi	5 mg/mc	
	<i>Atelier prelucrari mecanice</i>	V13- rectificare SASL		Pulberi	Anual	50 mg/mc

13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

Activitate	Emisie	Puncte de emisie	Nivel limita*	Unitati de masura	Tehnici care pot fi considerate a fi BAT	Oricare abatere de la limita - faceți justificare a aici
Instalatia de galvanizare-cromare dura	CrVI si compusi sub forma de crom	Cosuri de evacuare V31, V33 - zonele cromare 1 si 2	<0,01-0,2	mg/Nm ³	-Inlocuirea CrVI cu CrIII sau cu alte tehnici fara crom -Separator de picaturi -Scrubere sau turn de adsorbție	

Fata de intervalele prezentate in documentul de referinta au fost autorizate si au fost respectate limite mai mari pentru cromul hexavalent

Se propune reducerea limitei pentru Cr hexavalent pana la incadrarea in valorile indicative din tab. 5.4 al documentului de referinta.

13.1.1 Emisii de solventi

Emisiile de solventi se incadreaza in limitele impuse prin Autorizatia integrata de mediu.

13.1.2 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

Emsiile de CO₂ provin de la cele 5 centrale termice aferente Sectiei vopsire , centrala termica pentru incalzirea liniei de galvanizare, centralele termice ambientale care deservesc cladirea administrativa, toate cu functionare pe gaz metan si operatiile de sudura. Valorile monitorizate din gazele de ardere pentru cele 6 centrale termice de pe liniile tehnologice se incadreaza in limitele impuse prin Autorizatia integrata de mediu.

Conform Raportului anual al emisiilor

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO₂)

13.1.3 Emisii SO_x:

Emsiile de SO_x exprimate ca SO₂ provin de la cele 6 centrale termice aferente liniilor tehnologice de vopsire si respectiv galvanizare , centralele termice ambientale care deservesc cladirea administrativa toate cu functionare pe gaz metan si operatiile de sudura, transportul auto din incinta. Valorile monitorizate din gazele de ardere pentru cele 6 centrale termice de pe liniile tehnologice se incadreaza in limitele impuse prin Autorizatia integrata de mediu.

Fata de sursele de emisie pentru care Autorizatia Integrata de Mediu prevede monitorizarea, se propune monitorizarea anuala a emisiilor in atmosfera provenite de la centrala termica din sectia cromare (cos de evacuare V34). Se vor monitoriza printr-un laborator acreditat parametrii CO, NO_x, SO₂ si pulberi.

13.2 Emisii in apa asociate BAT-urilor

13.2.1 Evacuari in reseaua de canalizare proprie

Nu este cazul.

Nota: O valoare prag este stabilita facand referinta mai intai la legislatia romana si apoi la ghidurile de referinta pentru BAT si in cazul in care nici una din cele doua alternative de mai sus nu se aplica putem sa ne ghidam dupa VLE stabilite prin normele unui alt stat membru.

Obs.: Se specifica cel putin valorile limita de emisie pentru poluantii specifici activitatii pentru care se solicita emiterea autorizatiei integrate de mediu.

Limitele considerate mai sus se aplica in general emisiilor in cursuri de rauri folosite ca resurse de apa in vederea potabilizarii. Pentru situatiile foarte sensibile pot fi atinse niveluri mai mici.

13.2.2 Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

Emsii ape uzate tehnologice in reseaua de canalizare municipala dupa tratare electrochimica in statia de preepurare proprie:

Categoria apei	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice Stereo 70	Parametrul	Valoare prag (mg/dm ³)	Valoare limita de emisie propusa (mg/dm ³)
Efluent statie de preepurare	Camin 7 X=436174,49 Y=477651,11	pH	6,5-8,5 unit pH	Conform Autorizatiei de Gospodarirea apelor si limitele prevazute de NTPA 001/2005
		Materii in suspensie	350	
		CCOCr	500	
		Extractibile cu solventi organici	30	
		Sulfati (SO ₄ ²⁻)	600	
		Detergenti	25	
		Fosfor (P)	5,0	
		Crom hexavalent (Cr ⁶⁺)	0,2	
		Crom total (Cr ³⁺ +Cr ⁶⁺)	1,5	
		Plumb (Pb)	0,5	
		Cupru (Cu)	0,2	
		Nichel (Ni)	1,0	
		Zinc (Zn)	1,0	
		Cianuri CN ⁻	0.0	
Cadmiu Cd ²⁺	0.0			

14. IMPACT

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Pana in prezent s-au efectuat urmatoarele studii privind instalatia :

- Bilanț de mediu Nivel I și II realizat de PF Wächter Oswald in 2005;
- Raport de amplasament realizat de PF Wächter Oswald in 2005.
- Raport de amplasament pentru revizuirea Autorizatiei integrate de mediu, Leopold Daniela P.F.A 2015.

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

Trebuie anexate harti si planuri ale amplasamentului la scara corespunzatoare pentru a indica in mod vizibil localizarile receptorilor, sursele si punctele de monitorizare in care au fost facute masuratori pentru substantele evacuate sau pentru impactul substantelor evacuate din instalatii. Extinderea zonei considerate poate fi la nivel local, national sau international, in functie de marimea si natura instalatiei si de natura evacuarilor.

In special, urmasorii receptori importanti si sensibili trebuie luati in considerare ca parte a evaluarii:

- Habitate care intra sub incidenta Directivei Habitate, transpusa in legislatia nationala prin Legea 462/2001, aflate la o distanta de pana la 20km de instalatie sau pana la 20 km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare 50MWth
- Arii naturale protejate aflate la o distanta de pana la 20 km de instalatie
- Arii naturale protejate care pot fi afectate de instalatie
- Comunitati (de ex. scoli, spitale sau proprietati invecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apa sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosfera (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosfera, calitatea aerului in zona in care SCM este amenintat)

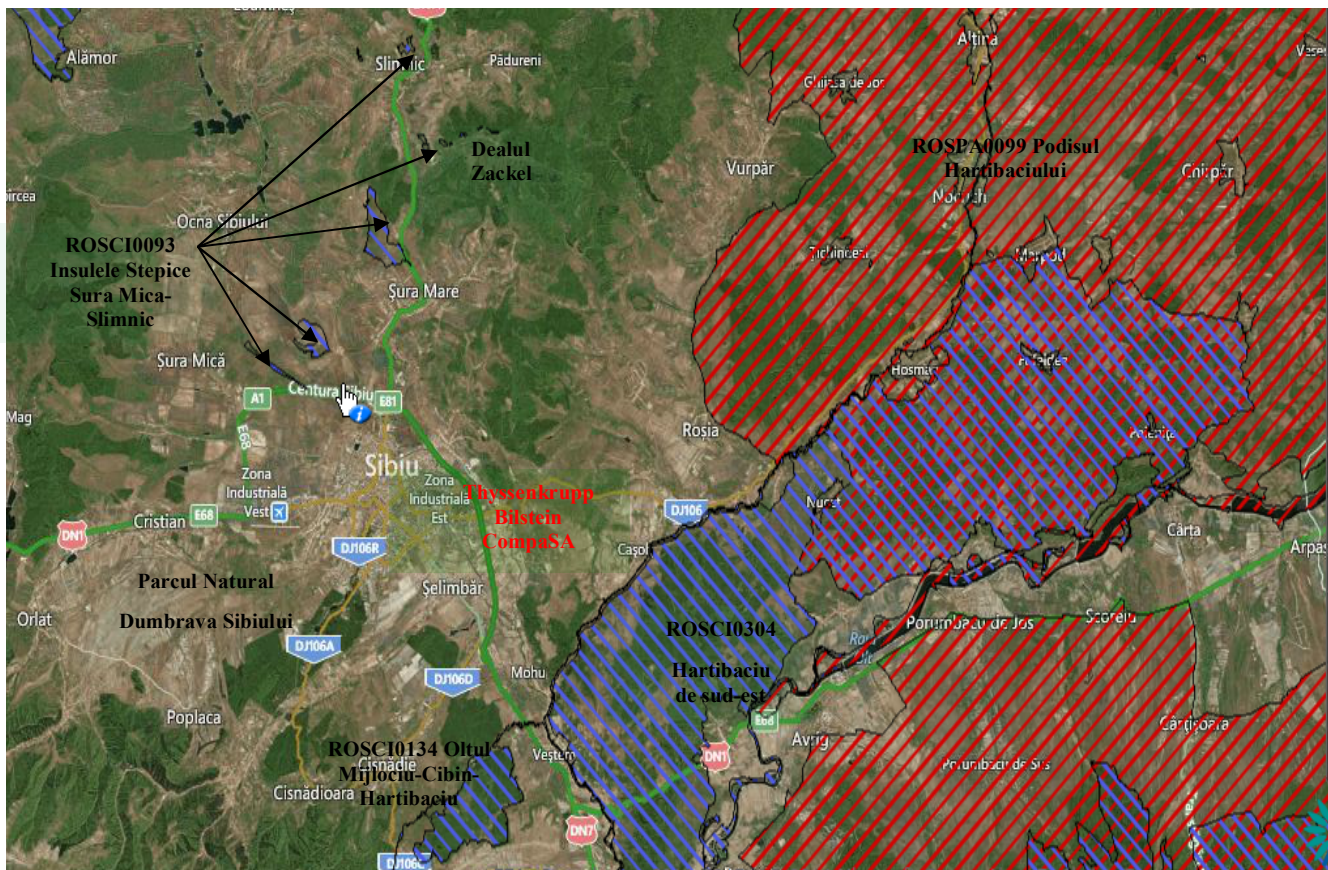
Informatiile despre identificarea receptorilor importanti si sensibili trebuie rezumate in tabelul de mai jos (extindeti tabelul daca este nevoie)⁷

Localizarea ariilor naturale protejate din vecinatatea amplasamentului:

Obiectivul analizat este amplasat in afara ariilor de protectie avifaunistica si a siturilor de interes comunitar, cat si in afara zonelor protejate declarate la nivel national, la distante de:

- ROSCI0093- Insulele Stepice Sura Mica - Slimnic - 11 km
- ROSCI0304 - Hartibaciu de Sud- Vest - 8,20 km
- ROSCI0132- Oltul Mijlociu- Cibin- Hartibaciu - 8,90 km
- ROSPA0099 - Podisul Hartibaciului - 11,3 km
- Parcul Natural Dumbrava Sibiului- 4,3 km
- Rezervatia Naturala Dealul Zackel - 12,2 km

⁷ Receptorii sensibili la mirosuri si zgomot trebuie sa fi fost identificati in Sectiunile 5.6.3.1 si 9 din solicitare



Amplasarea fata de ariile naturale protejate

Concluzii:

- Activitatea nu modifica suprafața zonelor protejate;
- Funcționarea SC Thyssenkrupp Bilstein Compa SA nu va avea impact semnificativ direct asupra speciilor/habitatelor de interes conservativ;
- Impacturile identificate sunt nesemnificative și nu au ca rezultat modificarea statutului de conservare al speciilor/habitatelor de interes conservativ.

14.3 Identificarea receptorilor importanti si sensibili

Harta de referinta pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalatie	Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cat si pe cele pozitive)	Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse – anexate acestei solicitari)
Raport de amplasament – Amplasarea in zona	Zona rezidentia- str.Henri Coanda	Emisii atmosferice: Vaporii ascalini, crom hexavalent, pulberi, gaze (SO ₂ , NO ₂ , CO,NO _x), COV	Monitorizarea permanenta a emisiilor atmosferice releva incadrarea parametrilor monitorizati in limitele prevazute in Autorizatia integrata de mediu . Raport de amplasament -2015 (Rapoarte de incercari emise de laboratoare acreditate), Raport anual de mediu

14.4 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Operatorii/Titularii de activitate trebuie sa faca dovada ca o evaluare satisfacatoare a efectelor potentiale ale evacuarilor din activitatile autorizate a fost realizata si impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi facut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT si a altor informatii suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activitati. Rezultatul evaluarii trebuie inclus in solicitare si rezumat in tabelul 14.3.1 de mai jos.

14.5 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor (extindeti tabelul daca este nevoie)

Rezumatul evaluarii impactului		
Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*
<p>Emisii de la Instalatia de galvanizare- cromare dura - centrala de incalzirea a liniei de galvanizare</p>	<p>Rezultatele monitorizarii emisiilor in atmosfera- 2014- valori in emisie - mg/mc-(timp de mediere- medie zilnica) Zona cromare 1-cos V31:Cr6⁺-trim.I-0,39;trim.II-0,37;trim.III-0,36; trim.IV-0,44 Zona cromare 2-cos V31:Cr6⁺-trim.I-0,42;trim.II-0,39;trim.III-0,38; trim.IV-0,48 Zona pregatire cos V32: NaOH- 2,10</p>	<p>Concentratiile in emisie sunt sub limita de impusa de Legea 278/2013 privind calitatea aerului inconjurator. Emisiile tehnologice de la linia de cromare se vor incadra in limitele BAT.</p>

<p>Emisii de la Sectia vopsire</p>	<p>Rezultatele monitorizarii emisiilor in atmosfera- 2014- valori in emisie- mg/mc (timp de mediere- medie zilnica) Cos V1-COV:trim.I-35,25; trim.II-33,52; trim.III- 57,42; trim.IV-58,13 Cos V2-COV:trim.I-39,88; trim.II-31,98; trim.III- 47,10; trim.IV-45,42 Cos V3-COV: trim.I-33,25; trim.II-30,85; trim.III- 47,10; trim.IV-38,21 Centrala termica -zona pregatire- Cos V7: CO- 12,00 NOx- 90,00 SO2- sld* (sub limita de detectie a metodei) pulberi-19,10 Centrala termica -zona zvantare- Cos V8: CO- 38,67 NOx- 62,67 SO2- sld* pulberi-20,70 Centrala termica -zona Zvantare- Cos V9: CO- 41,34 NOx- 73,67 SO2- sld* pulberi-20,14 Centrala termica -zona zvantare- Cos V10: CO- 13,34 NOx-89,00 SO2- sld* pulberi-19,50 Centrala termica -zona pregatire suprafete- Cos V11: CO- 41,00 NOx- 72,34; SO2-sld*; pulberi- 20,70 a</p>	<p>Concentratiile in emisie sunt in limita impusa de Legea 278/2013.</p>
	<p style="text-align: center;">197</p> <p>SO2- sld* pulberi-19,10</p>	

<p>Emisii de la Sectia Prelucrari mecanice- rectificare</p>	<p>Rezultatele monitorizarii emisiilor in atmosfera- 2014- valori in emisie- mg/mc (timp de mediere- medie zilnica) Rectificare SASL- cos V13: pulberi-21,10</p>	
<p>Emisii de la statia de preepurare prin electrocoagulare</p>	<p>Rezultatele monitorizarii emisiilor in reseaua de canalizare municipala- mg/dm³- 2014- pH:tr.I-6,50, tr.II-76,61; tr.III-6,79; tr.IV-6,75 Suspensii:tr.I-46,6; tr.II-36,2; tr.III-<2; tr.IV-9,80 CCOCr:tr.I-<30;tr.II-<30;tr.III-38,4;tr.IV-<30 Extractibile:tr.I-<20;tr.II-<20;tr.III-<20;tr.IV-<20 Fosfor tot.:tr.I-<0,002;tr.II-0,27, Tr.III-0,308;tr.IV-0,284 Deterg.:tr.I-0,064;tr.II-<0,05;tr.III-<0,05;tr.IV-<0,05 Sulfati:tr.I-0,383;tr.II-41,5;tr.III-29,8;tr.IV-36,9 Cr6+: tr.I-<0,01;tr.II-<0,01;tr.III-<0,01;tr.IV-<0,01 Cr total:tr.I-0,413;tr.II-0,041;tr.III-0,058;tr.IV-0,042 Cd:tr.I-<0,02;tr.II-<0,02;tr.III-<0,02;tr.IV-<0,02 Cr:tr.I-0,005;tr.II-<0,015;tr.III-<0,015;tr.IV-<0,015 Cu:tr.I-0,009;tr.II-<0,05;tr.III-<0,05;tr.IV-<0,05 Ni2+.:tr.I-<0,05;tr.II-<0,05;tr.III-<0,05;tr.IV-<0,05 Pb:tr.I-0,410;tr.II-<0,05;tr.III-<0,05;tr.IV-<0,05 CN: tr.I-<0,002;tr.II-<0,002;tr.III-<0,002;tr.IV-<0,002 Zn:tr.I-<0,09;tr.II-<0,05;tr.III-<0,064;tr.IV-<0,05</p>	<p>Valorile obtinute pentru indicatorii de calitate monitorizati se incadreaza in limitele prevazute de HG 352/2005 pentru modificarea si completarea HG 188/2002- NTPA002, preluate de Autorizatia de gospodarirea apelor.</p>

14.6 Managementul Deseurilor

Referitor la activitatile care implica eliminarea sau valorificarea Deseurilor, luati in considerare *obiectivele relevante* in tabelul urmator si identificati orice masuri suplimentare care trebuie luate in afara de cele pe care v-ati angajat deja sa le realizati, in scopul aplicarii BAT-urilor, in aceasta Solicitare de obtinere a autorizatiei integrate de mediu.

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca Deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Deseurile sunt valorificate sau eliminate prin societati autorizate
- risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	Exista numai daca nu sunt respectate modalitatile de depozitare controlata.
• cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	Nu
• afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu

Referitor la obiectivul relevant

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

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru Deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan
Planul Regional de Gestiune a Deseurilor	Societatea monitorizeaza si raporteaza modul de gestionarea a Deseurilor; monitorizarea lunara; raportare anuala RAM

14.7 Habitate speciale

Cerinta	Raspuns (Da/Nu / identificati / confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	Au fost prezentate la punctul 14.1
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru, SEVESO sau in alt scop?	Nu
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Da- Obiective de conservare cuprinse in Planurile de management ale siturilor Natura 2000 sau masuri minime de conservare atunci cand nu exista plan de management.
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Fata de intervalele prezentate in tabelul 5.4 din documentul de referinta au fost autorizate si au fost respectate limite mai mari pentru cromul hexavalent.

15. PLANUL DE ACTIUNI SI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Va rugam sa rezumati mai jos, toate datele pe care le-ati propus in sectiunile anterioare ale solicitarii. Masurile incluse in Planul de actiuni si Programul de modernizare trebuie grupate pe sectiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, masuri de reducere a poluarii, masuri de remediere a poluarii istorice, pe baza obiectivului principal al masurii respective.

Masura	Data propusa pentru implementare	Costuri	Sursa de finantare	Nota

**Anexa nr. 1. Plan de situatie , Diagrama fluxurilor
tehnologice de cromare si vopsire**

**Anexa nr. 2. Opis documente sistem de management
de mediu, Extras audit electroenergetic, Plan de
reducere COV 2014**

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.