

SC ROMBAT SA Bistrita

Punct de lucru REBAT Copsa Mica

***Instalatie pentru recuperare plumbului din baterii uzate, acide cu plumb si
a altor materiale cu plumb***

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

CUPRINS

FORMULAR DE SOLICITARE

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

1. REZUMAT NETEHNIC	13
1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica	15
1.2 16	
1.3 Echiparea cu utilitati	16
1.4 Alternative principale studiate de catre Solicitant (legate de locatie, justificare economica, orientare spre alt domeniu, etc.)	18
• <i>Cuantificarea riscului</i>	27
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	36
2.1 Sistemul de management	36
3. INTRARI DE MATERII PRIME	49
3.1 Selectarea materiilor prime	49
3.2 Cerintele BAT	67
3.3 Auditul privind minimizarea deeurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)	68
3.4 Utilizarea apei	71
4. PRINCIPALELE ACTIVITATI	78
4.1 Inventarul proceselor	78
4.2 Descrierea proceselor	87
4.3 Inventarul iesirilor (produselor)	93
4.4 nventarul iesirilor (deeurilor)	94
4.5 Diagramele elementelor principale ale instalatiei	97
4.6 Sistemul de exploatare	98
4.7 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare	99
4.8 Cerinte caracteristice BAT	99
EMISII SI REDUCEREA POLUARII	113
4.9 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in aer	114
4.10 Minimizarea emisiilor fugitive in aer	120
4.11 Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	123
4.12 Emisii in ape subterane	129
4.13 Miros	131
4.14 Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate pe parcursul analizei/ evaluarii BAT	134
5. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR	135
5.1 Surse de deseuri	135
5.2 Evidenta deeurilor	139

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

5.3	Zone de depozitare	139
5.4	Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)	141
5.5	Recuperarea sau eliminarea deseurilor	142
5.6	Deseuri de ambalaje	144
6.	ENERGIE	146
6.1	Cerinte energetice de baza	146
6.2	Masuri tehnice	149
6.3	Eficienta Energetica	150
6.4	Alternative de furnizare a energiei	152
7.	ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR	152
7.1	Controlul activitatilor care prezinta pericole de accidente majore, in care sunt implicate substante periculoase – SEVESO	152
7.2	Plan de management al accidentelor	153
7.3	Evaluarea factorilor de risc asupra mediului	153
	• <i>Cuantificarea riscului</i>	155
	• <i>Masuri pentru limitarea riscurilor</i>	156
7.4	158	
7.5	Evaluarea factorilor de risc asupra mediului	159
	• <i>Cuantificarea riscului</i>	161
	• <i>Masuri pentru limitarea riscurilor</i>	162
7.6	Tehnici	165
8.	ZGOMOT SI VIBRATII	165
8.1	Receptori	166
8.2	Surse de zgomot	167
8.3	Studii privind masurarea zgomotului in mediu	169
8.4	Intretinere	169
8.5	Limite	169
8.6	Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	170
9.	MONITORIZARE	171
9.1	Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	171
9.2	Monitorizarea emisiilor in apa	175
	<i>Se propune renuntarea la analiza fierului total , a calciului si a CCO-Cr, nefiind poluanti relevanti pe amplasament. Se propune mnitorizarea anuala pentru toti poluantii.</i>	176
9.3	Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare	176
9.4	Monitorizarea si raportarea deseurilor	177
9.5	Monitorizarea mediului	177
9.6	Monitorizarea variabilelor de proces	178
9.7	Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala	178
10.	DEZAFECTARE	179

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

10.1	Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare	179
10.2	Planul de inchidere a instalatiei	179
10.3	Structuri subterane	180
10.4	Structuri supraterane	180
10.5	Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	180
10.6	Depozite de deseuri	181
10.7	Zone din care se preleveaza probe	181
12.	ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA	181
12.1	Sinergii	181
12.2	Selectarea amplasamentului	182
13.	LIMITELE DE EMISIE	182
	Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise	182
13.1	Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor	182
13.2	Emisii de solventi	182
13.5	Emisii in apa asociate BAT-urilor	183
13.5.1	Evacuari in reseaua de canalizare proprie	183
14.	IMPACT	184
14.1	Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului	184
14.2	Localizarea receptorilor, a surselor de emisii si a punctelor de monitorizare	184
14.4	Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	187
14.6	Managementul deseurilor	189
14.7	Habitatate speciale	190
15.	PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE SI PROGRAMUL DE MODERNIZARE	191

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

Instalatia pentru recuperare plumbului din baterii uzate acide cu plumb si a altor materiale cu plumb, punct de lucru Rebat Copsa Mica.

Numele Solicitantului, adresa, numarul de inregistrare la Registrul Comertului

S.C. ROMBAT S.A. Bistrita, str. Drumul Cetatii nr.6, Jud. Bistrita-Nasaud, cu numarul de ordine J06/340/1991, certificatului de Inregistrare Fiscala seria B nr.2502577/04.11.2011, CUI 564638 din 18.02.1993.

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

- punctul 2. Productia si prelucrarea metalelor, subpunctul 2.5. – **Prelucrarea metalelor neferoase:**
 - b). **topirea, inclusiv alierea metalelor neferoase, inclusiv de produse recuperate, si exploatarea de turnatorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 t/zi pentru plumb si cadmiu sau 20 t pe zi pentru toate celelalte metale .**
- punctul 5. Gestionarea deseurilor, subpunctul 5.1. **Eliminarea sau valorificarea deseurilor periculoase, cu o capacitate de peste 10 t/zi, implicând desfășurarea uneia sau a mai multora din următoarele activități**
 - h) **valorificarea componentelor utilizate pentru reducerea poluarii.**

Activitati cu impact semnificativ desfasurate pe amplasament

Cod CAEN: 3832 – Topirea metalelor neferoase inclusiv aliaje si a produselor recuperate.

Cod CAEN : 2812 rev.2 – Colectarea deseurilor periculoase

Cod NOSE-P: 104.12 - Producerea primara si secundara a metalelor sau instalatii de sinterizare
105.12 - Procese caracteristice in prelucrarea metalelor si productia metalelor (industria metalurgica)

Cod SNAP: 0303 - Producerea primara si secundara a metalelor sau instalatii de sinterizare
0403 - Procese caracteristice in prelucrarea metalelor si productia metalelor (industria metalurgica)

Numele si prenumele proprietarului : **S.C. ROMBAT S.A**

Numele si functia persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii/operatorul instalatiei pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare: **d-na ing. Vaduva Liliana**

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului : **D-na ing. Vaduva Liliana, tel. 0269/840300, adresa de e-mail: liliana.vaduva@rombat.ro.**

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.

Director general S.C. ROMBAT S.A.

Ioan REPEDE

Semnatura si stampila

DATA: 05.06.2015

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

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 deeurilor 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 5	
(d) energia este utilizata eficient;	Formularul de solicitare Sectiunea 6	
(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	
Solicitarrea 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 conform formularului si cerintele BAT din documentul de referinta BAT

c) nu se genereaza nicio poluare semnificativa;
d) se previne generarea deeurilor, 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 deeurilor si a Planului national de gestionare a deeurilor, ale Hotararii Guvernului nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate, ale Hotararii Guvernului nr. 1.061/2008 privind transportul deeurilor 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 deeurilor;

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 deeurilor rezultate din activitatea desfasurata.

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

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 urmator

	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	Sectiunea 2.1		
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	
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Raportul de amplasament	X	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de ALPM
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	Sectiunea 14	X	
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	X	
23	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea	Sectiunea 14	X	
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			

1. REZUMAT NETEHNIC

Aceasta sectiune trebuie sa fie cat mai succinta, de obicei un paragraf pentru fiecare dintre titluri, dar permitand in acelasi timp o prezentare suficienta a activitatilor. Este oportunitatea dumneavoastra de a spune autoritatii responsabile de emitere a autorizatiei integrate de mediu cat de bine va desfasurati activitatea si imbunatirile pe care intentionati sa le faceti. Este preferabil sa completati aceasta sectiune dupa ce ati elaborat intreaga documentatie de solicitare, deoarece veti sti ce sa rezumati. Rezumatul va include:

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 recuperare plumbului din baterii uzate acide cu plumb si a altor materiale cu plumb, punct de lucru Rebat Copsa Mica, apartinand S.C. ROMBAT S.A. Bistrita, este situata in Copsa Mica, Strada Uzinei numarul 2, Judetul Sibiu.

Instalatia de recuperare a plumbului din acumulatori uzati recupereaza plumbul din bateriile uzate ce contin acest element in subsidiar, cu recuperarea polipropilenei, ca element de baza al cutiilor si capacelor de baterii. Bateriile uzate sunt transportate la punctul de lucru REBAT Copsa Mica in doua moduri: paletizat sau vrac cu autovehicole specializate (cu bena protejata antiacid si etansa).

Plumbul recuperat rezulta in cea mai mare parte din baterii uzate din plumb. Nu sunt excluse si alte surse care au la baza plumbul, de exemplu: cabluri, materiale tipografice, conducte, tevi, concentrate, etc. precum si semifabricate din industria de acumuloare cu Pb (grupuri, placi, pasta, bucese, zguri, praf de la filtre, etc.).

Plumbul recuperat se imparte in 2 categorii mari de produse:

- **Plumb moale**, cu puritate avansata (peste 99,985% Pb), rezultat prin rafinare termica, numit si **PbRT**, fiind destinat in cea mai mare parte la fabricatia maselor active din placile de acumuloare cu Pb;

- **Plumb aliat** (cu Sb - denumit si antimoniis, cu Sn sau cu Ca), potrivit specificatiilor producatorului de baterii cu Pb; din Pb-ul aliat se fabrica grilele-suport pentru masele active ale placilor de acumuloare cu Pb;.

In acest fel, gradul de reciclare al plumbului din bateriile cu Pb este printre cele mai mari dintre toate sistemele recuperative ale industriei neferoase, avand consecinte benefice asupra mediului inconjurator, prin colectarea avansata a bateriilor uzate, dar si prin scaderea necesarului de Pb provenit prin prelucrarea metalurgica primara, din minereuri.

Principalele activitati desfasurate in instalatia IPPC sunt:

- *Activitati principale ale fluxului tehnologic* legate tehnic de dezmembrarea bateriilor uzate, topirea deseurilor cu plumb, rafinarea, alierea si turnarea plumbului:
 - Receptia si depozitarea materiilor prime si a materialelor auxiliare;
 - Dezmembrarea bateriilor uzate;
 - Sfaramarea si macinarea bateriilor uzate, acide cu plumb si separarea umeda a fractiunilor rezultate; desulfurizarea pastei si productia de sulfat de sodiu din fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid);
 - Topirea deseurilor cu plumb si obtinerea plumbului in cuptoare rotative;
 - Rafinarea si alierea plumbului topit;
 - Turnarea plumbului in lingouri;
 - Tratarea electrolitului, apelor acide si de spalare.
- *Activitati conexe fluxului tehnologic*
 - Colectarea bateriilor uzate, a altor deseuri feroase si neferoase de la persoane fizice si juridice, depozitarea temporara a acestora;
 - Depozitarea produselor finite;
 - Depozitarea temporara deseuri de proces: zgura, turte gips, sulfat de sodiu anhidru, polipropilena, alte materiale plastice rezultate (ebonita, separatori, etc.);

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

- Statia/stocatorul de oxigen;
- Gospodaria de apa (alimentarea cu apa, evacuarea apelor uzate prin vidanjare);
- Postul trafo si atelierul de intretinere mecanica si electrica;
- Rezervorul de carburanti;
- Asigurarea energiei termice pentru spatiile administrative: 3 centrale termice;

Capacitate maxima

Capacitatea maxima de prelucrare a instalatiei este de 60.000 t/an baterii uzate , respectiv 184,6 t/zi si 7,69 t/ora.
--

Capacitatea maxima de productie a instalatiei este de: 30000 t/an Pb rafinat si aliat , cu un randament de recuperare de 65%.

1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Amplasare

S.C. ROMBAT S.A. - punctului de lucru REBAT Copsa Mica, detine in intravilanul localitatii Copsa Mica, in incinta fostei societati comerciale CARBOSIN - Copsa Mica, prin actul de proprietate nr.2378/15.12.08, un teren in suprafata totala este de 19010 m² structurata astfel:

- suprafata betonata 3100 m²;
- suprafata ocupata de constructii 3905 m²;
- suprafata retea apa si canalizare 300 m²;
- suprafata libera 11705 m².

La suprafata initiala cumparata de catre S.C. Rombat S.A. din cadrul fostului CARBOSIN- Copsa Mica, de 1,9 ha, se adauga o suprafata noua, achizitionata in anul 2009, de cca. 1,7 ha .

Amplasamentul are urmatoarele vecinatati:

- ◇ Spre V, la distanta de aproximativ 300 m, alaturi o unitate de productie mixturi asfaltice;
- ◇ Spre N, la distanta de aproximativ 30 m, raul Tarnava;
- ◇ Spre E, zona industriala degradata (CARBOSIN);
- ◇ Spre S, calea de acces industriala spre incinta fostului CARBOSIN;

Amplasamentul cu o suprafata totala de 19010 m², are urmatoarele componente functionale:

○ **Constructii existente:**

- hala principala de productie cu suprafata de 1050 mp in care se gasesc 2 cuptoare cu vatra rotativa cu capacitatea de 1,8 mc fiecare, 8 incinte de temperare, 4 oale de rafinare si realiere cu capacitatea de 30 t fiecare, 2 oale de rafinare si realiere cu capacitatea de 50 t fiecare, masina de lingotat cu capacitatea de 10 t/ora, masina de lingotat cu capacitatea de 2 t/ora. Tot in hala, la parter, se afla si laboratorul de analize fizico-chimice. La etaj, deasupra laboratorului, sunt 3 camere cu destinatie administrativa;
- hala anexa tehnologica din prelungirea halei principale cu o suprafata de 416 mp cuprinde statia de neutralizare a electrolitului si a apelor de spalare acide si de recuperare a apelor tehnologice precum si zona de unde se va prelua pasta rezultata din instalatia de sfaramare;
- hala sfaramare baterii cu suprafata de 1290 mp, care adaposteste instalatia de macinarea bateriilor uzate, acide cu plumb si separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurizarea pastei si productia de sulfat de sodiu din fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid);
- hala cuptor rotativ cu suprafata de 638 mp in care se gaseste un cuptor cu vatra rotativa cu capacitatea de 5 mc;
- hala de taiere capace baterii si macinare polipropilena in care se gasesc montate 4 masini de taiere si 2 mori pentru macinare in suprafata de 423 mp;
- depozitul de materii prime, produse finite si materiale auxiliare cu o suprafata de cca 2200 mp, care cuprinde si un spatiu destinat vestiarelor si grupurilor sanitare, un spatiu pentru biroul de receptie marfa si expeditie. Restul spatiului este impartit in doua: jumatate pentru depozitarea bateriilor si jumatate pentru depozitarea produselor finite si

a a materialelor de aliere Depozitul de baterii are suprafata protejata antiacid;

- depozitul de produse rezultate din proces (zgura, turte de gips, polipropilena) si a materialelor auxiliare (span, cocs, nisip, etc) cu o suprafata de cca 1000 mp. Depozitul este inchis si acoperit;

- sopron metalic pentru depozitarea polipropilenei, cu o suprafata de 216 mp;

- postul TRAFU si atelierul de intretinere mecanica si electrica cu o suprafata de 190 mp;

- 2 bazine cilindrice supraterane, cu un volum de 1300 m³ fiecare, pentru colectarea apelor pluviale si tehnologice tratate, cu suprafata de 202,5 mp fiecare;

- 2 bazine vidanjabile pentru apa menajera de pe amplasament;

- magazie carburanti pentru mijloacele de transport de pe amplasament;

- platforma betonata pentru stocatorul de oxigen lichid cu suprafata de 34 mp;

- platforma betonata pentru instalatiile de filtrare cu saci;

- canal colector central (rigola deschisa carosabila de 135 m lungime) destinat colctarii apelor pluviale de pe suprafetele betonate, prevazut cu scurgere spre un bazin bicompartimentat (basa) de cca. 18 mc, de unde apele sunt trimise catre cele 2 bazine cilindrice supraterane.

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

- **Statia/stocatorul de oxigen;**
- **Gospodaria de apa (alimentarea cu apa, evacuarea apelor uzate);**
- **Postul trafo si atelierul de intretinere mecanica si electrica;**
- **Depozitul/magazia de carburanti;**
- **Spatii sociale si administrative.**

1.2

1.3 Echiparea cu utilitati

➤ **Alimentare cu energie termica**

Energia termica si apa calda, necesare spatiilor administrative si laboratorului de analize sunt preparate folosind 2 centrale murale pe gaz metan cu putere de 40 kW si una cu putere de 110 kW .

➤ **Alimentarea cu gaze naturale** a instalatiei se face prin reseaua de distributie gaz metan din incinta, de la SNT, prin cuplare la conducta SRM Copsa-Mica apartinand E-on Gaz Romania Tg.Mures.

➤ **Alimentarea cu energie electrica** a acestei unitati este asigurata din reseaua de medie tensiune a sistemului energetic zonal in baza contractului de furnizare energie electrica nr. 785/29.05.2008 incheiat cu S.C. Electromecanica S.A., prin intermediul postului de transformare PT existent in incinta. Alimentarea se face in baza avizului tehnic de racordarea la R.E.D. nr. 1323/30.06.2004.

➤ **Alimentarea cu apa**

Necesarul de apa al angajatilor:

-pentru baut se asigura din comert (apa mineral, apa plata), prin transportarea acesteia in recipiente din material plastic,

-iar in scop igienico – sanitar, se asigura din sursa externa si in prezent (conducta de alimentare cu apa din orasul Copsa Mica, existand in caminul de bransament un contor volumetric – la poarta obiectivului, bransament Dn 110 mm) si dintr-un put sapat in incinta, construit initial ca put de observatie pentru monitorizarea calitatii freaticului fiind situat in zona amonte de Halele de productie, iar ulterior s-a hotarat ca sa fie dotat

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

cu pompa submersibila si cu rezervor de inmagazinare + hidrofor pentru a compensa lipsa apei de la retea (erau frecvente avarii) si calitatea de multe ori foarte proasta a acesteia, care conducea la defectarea frecventa a instalatiilor sanitare.

Necesarul de apa tehnologica, aceasta ca o rezerva, poate fi asigurat din reseaua administrata de Serviciul Public de Gospodarire Comunala si Locativa Copsa Mica si din apele pluviale colectate de pe suprafata amplasamentului, in principal asigurandu-se din recircularea apelor uzate tehnologice dupa neutralizarea acestora in statie.

Pentru asigurarea cantitatii de apa tehnologica necesara in cadrul tehnologiei adoptate, precum si pentru spalari impuse de procesul de productie, nu sunt necesare surse suplimentare de apa; apele uzate de spalare si cele acide, ca si electrolitul colectat pe trasele din spatiile de productie sunt neutralizate in Statia de neutralizare a unitatii si apoi apele rezultate sunt recirculate in totalitate, la acestea se adauga apele pluviale colectate in unitate.

Deci, nu sunt necesare surse externe de apa, apa tehnologica fiind asigurata de efluentul de la statia de neutralizare-filtrare si apele pluviale colectate de un canal colector de cca. 135 ml intr-o basa de 18 mc, de unde sunt pompate in rezervoarele supraterane.

Ca sursa de rezerva exista bransament Dn 110 mm la reseaua de alimentare cu apa a orasului (Serviciul Public Copsa Mica).

➤ **Managementul apelor uzate**

Nu se evacueaza ape uzate menajere si tehnologice de pe amplasament in emisar natural sau in canalizarea orasului.

Apele uzate fecaloid menajere se colecteaza prin reseaua interna de canalizare si cea exterioara de incinta si sunt conduse catre cele doua bazine vidanjabile bicompartimentate (unul de 4 m x 3,3 m x 2 m x 2 compart.= 53 mc si celalalt de 3,3 m x 2,3 m x 2 m = 15 mc), iar bazinele sunt vidanjate periodic de catre firma prestatoare de servicii si apoi transportate la statie de epurare locala.

Apele uzate tehnologice se colecteaza, se neutralizeaza, se stocheaza in cele doua rezervoare supraterane de 1300 mc/fiecare. Procentul de recirculare a apei tehnologice in proces este de 100 %, la un volum cca.de 9,20 mc/zi. Detaliile instalatiei de tartare a apelor uzate tehnologice a fost descris impreuna cu intreaga activitate din instalatie.

Apele pluviale sunt colectate de un canal colector de cca. 135 ml intr-o basa de 18 mc, de unde sunt pompate in rezervoarele supraterane.

Punctul de lucru REBAT, care constituie o sectie productiva a S.C. ROMBAT S.A. Bistrita, este situat in incinta fostei societati comerciale CARBOSIN din Copşa Mica, de la care S.C. ROMBAT S.A. a cumparat hala de Stiplex, bazinele de apa, casa pompelor si o magazie in care a inceput recuperarea plumbului si a polipropilenei din bateriile uzate, colectate de pe teritoriul tarii,

Pana in anul 1993 in localitatea Copşa Mica existau doua mari intreprinderi industriale:

- Intreprinderea Metalurgica de Metalurgie Neferoasa (IMMN) si
- Uzina CARBOSIN producatoare de negru de fum si alte produse ale industriei chimice organice,

Dupa 1993 ca urmare a scaderii treptate a eficientei economice a unitatii CARBOSIN si a mentinerii la un nivel crescut a gradului de poluare, in special cu negru de fum, uzina a intrat in faza de lichidare,

Intreprinderea Metalurgica de Metalurgie Neferoasa (IMMN) constituita in anii 1929 – 1940 a cunoscut in timp o dezvoltare continua, avand la ora actuala ca profil de activitate producerea de plumb, zinc, cadmiu, aliaj Dore,

La inceputul anului 1999, unitatea, cu noua sa denumire S.C. SOMETRA S.A., a fost

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

preluata de HOLDINGUL MYTILINEOS/GRECIA care s-a obligat sa faca investiții care sa reduca poluarea in zona.

In anul 2007 S.C. SOMETRA S.A. a obținut autorizația integrata de mediu cu un amplu program de conformare pana in anul 2012, Dupa implementarea sistemului de monitorizare continua a emisiilor de dioxid de sulf, exista date noi cu privire la potențialul poluator al intreprinderii, astfel incat standardul de mediu sa nu fie afectat semnificativ pana la realizarea fabricii de acid sulfuric, masura prin care emisiile de dioxid de sulf și pulberi vor fi reduse substanțial, pentru protejarea și refacerea zonei Copşa Mica.

In afara de S.C. SOMETRA S.A., in zona Copşa Mica exista alte doua intreprinderi de industrie metalurgica neferoasa (recuperare plumb):

- S.C. PROMBAT S.A.
- S.C. ROMBAT S.A.,

In prezent S.C. SOMETRA S.A. si-a diminuat mult activitatea și S.C. PROMBAT S.A. și-au incetat definitiv activitatea ,

Pentru o caracterizare a calitații aerului in zona Copşa Mica prezentam date din Raportul anual de mediu preluat de la Agenția de Protecție a Mediului Sibiu,

Datorita unei poluari istorice (peste 60 ani) și a unei poluari prezente, zona Copşa Mica reprezinta o zona afectata de poluarea atmosferica, caracterizata de calitatea necorespunzatoare a aerului ambiental, poluarea apelor de suprafața, poluarea solului, degradarea calitativa a produselor vegetale și riscul posibil asupra starii de sanatate a animalelor și oamenilor din zona, De obicei, masurile de control al poluarii aerului se focalizeaza pe limitarea emisiilor, astfel incat concentrațiile poluanților in aerul ambiental sa nu depășeasca valorile stabilite de standarde, valori care au la baza lipsa oricaror efecte adverse asupra sanatații,

S.C. SOMETRA S.A. reprezinta principalul agent poluator din Copşa Mica, aceasta fiind o societate cu profil metalurgie neferoasa, Impactul negativ al emisiilor de SO₂ și pulberi ce conțin metale grele este semnificativ asupra tuturor factorilor de mediu din zona, Prezentam mai jos situația concentrațiilor medii anuale la dioxidul de sulf SO₂, pulberi totale in suspensie și metale din pulberi in suspensie, in zona Copşa Mica, monitorizate permanent la stația de monitorizare emisii industriale SB 3 Copşa Mica - *Coordonatele geografice ale stației N: 46°06'47'', E: 24°13'46''* (situata la aprox, 500 m de SOMETRA și 650 m de amplasamentul REBAT),

In perioada 2000-2013:

Se observa, in intervalul 2000-2005, o scadere a concentrației de SO₂, fiind urmata de o creștere semnificativa in anul 2007 la statia de monitorizare Copşa Mica – Spital situat in vecinatatea sursei de poluare, iar in 2008 și 2010 se constata o scadere semnificativa in punctul de monitorizare SB3 urmata de o ușoara creștere in perioada 2011 -2012.

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

Nu este cazul, alternativele au fost studiate in Studiul de impact pentru obtinerea acordului de mediu.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

In anul 2013 s-a implementat la Rebat sistemul de management integrat dobindind certificare DQS GmbH conform standardelor ISO 9001 :2008 , ISO 14001:2004+Cor:2009 SI BS OHSAS 18001:2007.

3. INTRARI DE MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime

Nr. crt.	Materii prime	Cantitatea anuala autorizata t/an	Cod deseuri	Natura chimica/compozitie (valori orientative)	Mod de depozitare	Observatii
1	Baterii uzate	60.000	16 06 01*	H ₂ O – 20,4% H ₂ SO ₄ - 3,6% PbO – 3,3% PbSO ₄ – 24,3% Fractii metalice Pb – 25,2% Sb – 1% Plastic – 4,3% Polipropilena– 6,7%	Depozit materii prime si produse finite. Buncar pentru baterii uzate	Deseuri periculoase
2	Deseuri semifabricate de baterii, deseuri din metalurgia termica a plumbului: grupuri placi pasta scoarte praf bucse	1.100	06 04 05* 06 04 05* 10 04 05* 10 04 01* 10 04 06* 10 04 99	Materiale cu continut de plumb	Depozit materii prime si produse finite.	Deseuri periculoase
3	Deseuri cu plumb rezultat din constructii cabluri, alte deseuri	900	17 04 11 17 04 03 16 01 18	Materiale cu continut de plumb	Depozit materii prime si produse finite. Depozit de span	Deseuri periculoase

Principalele materii auxiliarei	Natura chimica/compozitie	Periculos,n epericulos P/N	Ponderea in produs	Cum sunt stocate
Var hidratat	Ca(OH) ₂	P	Cca.5%	Spatiu destinat in hala de productie
Soda calcinata la reductie	Na ₂ CO ₃	P	Cca.25%	Spatiu destinat in hala de productie
Carbune (cocs,huila sau antracit) la reductie	C	N	Cca.9%	Spatiu destinat in hala de productie

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Span de fier (la reductie)	Fe	N	Cca.4,5%	Spatiu destinat in hala de productie
Nisip (la reductie)	Silicati,SiO2	N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Staniu (la realiere)	Sn	N	-	Spatiu destinat in depozitul de baterii
Seleniu (la realiere)	Se	P	-	Spatiu destinat in depozitul de baterii
Aluminiu (la realiere)	Al	N	-	Spatiu destinat in depozitul de baterii
Azotat de natriu/la rafinare	NaNO3	P	-	Spatiu destinat in depozitul de baterii
Oxigen lichid	O2	P	-	Stocatorul de oxigen.
Arsen	As	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Cupru	Cu	N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Calciu	Ca	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Calciu –Aluminiu	Prealiaj Ca - Al	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Aluminiu	Al	N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Sulf	S	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Azotat de natriu	NaNO ₃	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Hidroxid de sodiu	NaOH, solutie 50%	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Apa oxigenata	H ₂ O ₂	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Sulfura de sodiu	Na ₂ S	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Acid sulfuric	H ₂ SO ₄ , solutie 35%	P	-	Spatiu destinat in hala de productie

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Antispumanti		N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Floculant		N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Pirita	FeS ₂	N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Hartie filtranta	Hartie de filtru	N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Ajutor de filtrare(filter aid)	Pamant absorbant	N	-	Spatiu destinat in hala de productie
Masteret	Fosfor rosu in poliamida	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Sare granule	NaCl	P	-	Spatiu destinat in hala de productie
Carbune activ	C	N	-	Spatiu destinat in hala de productie

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 Rombat privind minimizarea deseurilor in anul 2012 cu nr. 4/17.01.2013 . Gradul de conformare cu legislatia de mediu in vigoare a fost de 98%.

Se respecta cerintele BAT si retetele pe faze de proces. Se tine evidenta deseurilor in conformitate cu prevederile HG 856-2002. Datele centralizate anual se transmit la ARPM

3.4 Utilizarea apei

➤ Alimentarea cu apa

Necesarul de apa al angajatilor:

*pentru baut se asigura din comert (apa mineral, apa plata), prin transportarea acesteia in recipiente din material plastic,

*iar in scop igienico – sanitar, se asigura din sursa externa si in prezent (conducta de alimentare cu apa menajera din orasul Copsa Mica, existand in caminul de bransament un contor volumetric – la poarta obiectivului, bransament Dn 110 mm) si dintr-un put sapat in incinta, construit initial ca put de observatie pentru monitorizarea calitatii freaticului fiind situat in zona amonte de Halele de productie, iar ulterior s-a hotarat ca sa fie dotat cu pompa submersibila si cu rezervor de inmagazinare + hidrofor pentru a compensa lipsa apei de la retea (erau frecvente avarii) si calitatea de multe ori foarte proasta a acesteia, care conducea la defectarea frecventa a instalatiilor sanitare.

Necesarul de apa tehnologica, aceasta ca o rezerva, poate fi asigurat din reseaua administrata de Serviciul Public de Gospodarire Comunala si Locativa Copsa Mica si din apele pluviale colectate de pe suprafata amplasamentului, in principal asigurandu-se din recircularea apelor uzate tehnologice dupa neutralizarea acestora in statie.

Pentru asigurarea cantitatii de apa tehnologica necesara in cadrul tehnologiei adoptate, precum si pentru spalari impuse de procesul de productie, nu sunt necesare surse suplimentare de apa; apele uzate de spalare si cele acide, ca si electrolitul colectat pe trasele din spatiile de productie sunt neutralizate in Statia de neutralizare a unitatii si apoi apele rezultate sunt recirculate in totalitate, la acestea se adauga apele pluviale colectate in unitate.

Deci, nu sunt necesare surse externe de apa, apa tehnologica fiind asigurata de efluentul de la statia de neutralizare-filtrare si apele pluviale colectate de un canal colector de cca. 135 ml intr-o baza de 18 mc, de unde sunt pompate in rezervoarele supraterane.

Ca sursa de rezerva exista bransament Dn 110 mm la reseaua de alimentare cu apa a orasului (Serviciul Public Copsa Mica).

➤ **Managementul apelor uzate**

Nu se evacueaza ape uzate menajere si tehnologice de pe amplasament in emisar natural sau in canalizarea orasului.

Apele uzate fecaloid menajere se colecteaza prin reseaua interna de canalizare si cea exterioara de incinta si sunt conduse catre cele doua bazine vidanjabile bicompartimentate (unul de 4 m x 3,3 m x 2 m x 2 compart.= 53 mc si celalalt de 3,3 m x 2,3 m x 2 m = 15 mc), iar bazinele sunt vidanjate periodic de catre firma prestatoare de servicii si apoi transportate la statie de epurare locala.

Apele uzate tehnologice se colecteaza, se neutralizeaza, se stocheaza in cele doua rezervoare supraterane de 1300 mc/fiecare. Procentul de recirculare a apei tehnologice in proces este de 100 %, la un volum cca.de 9,20 mc/zi. Detaliile instalatiei de tartare a apelor uzate tehnolgice a fost descris impreuna cu intreaga activitate din instalatie.

Apele pluviale sunt colectate de un canal colector de cca. 135 ml intr-o baza de 18 mc, de unde sunt pompate in rezervoarele supraterane.

4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

- Receptia si depozitarea bateriilor uzate
- Dezmembrarea bateriilor uzate
- Sfaramarea si macinarea bateriilor uzate ,acide cu plumb si separarea umeda a fractiunilor rezultate
- Desulfurizarea pasteii si productia de sulfat de sodiu din fractiunile cu sulf(pasta si electrolit)
- Topirea deseurilor cu plumb si obtinerea plumbului prin topire-reductie in cuptoarele rotative
- Rafinarea si alierea plumbului topit
- Tratarea apelor acide, electrolitului si apelor de spalare
- Turnarea plumbului in lingouri

5. EMISII SI REDUCEREA POLUARII

Emisii in aer :

Emisiile din procesul de productie

Tipul poluantului	Surse de emisie	Sistem de reducere	Observatii
Praf Fumuri Gaze reziduale	Emisii dirijate de la cuptoarele de topire si de la rafinare plumb	Sistem de filtre cu saci	Emisii importante conform clasificarii din tab. 5.46 al documentului de referinta
	Emisii fugitive posibile la cuptoarele de turnare	Captare in sistem de ventilatie	Importante pentru emisiile la locul de munca
Dioxid de sulf	Emisii dirijate de la cuptoarele de topire si de la rafinare plumb	Desulfurizarea pastei	Putin importante conform clasificarii din tab. 5.46 al documentului de referinta
	Emisii dirijate de la scruber-ul instalatiei de sfaramare baterii Engitec.	Scruber	
Dioxid de azot	Dioxid de azot termic. Emisii dirijate de la cuptoarele de topire	Furnalele care folosesc arzatoare oxicombo pot inregistra o reducere a emisiilor. Intervalul de emisie se situeaza intre 20 – 400 mg/Nmc	Putin importante conform clasificarii din tab. 5.46 al documentului de referinta
COV, dioxine	Emisii dirijate de la cuptoarele de topire	Evitarea introducerii maselor plastice in cuptoarele de topire si a emulsiilor (prin spanul utilizat)	Putin importante conform clasificarii din tab. 5.46 al documentului de referinta. Dioxinele se pot produce daca se utilizeaza materiale auxiliare cu dioxine, sau daca se folosesc materiale plastice (in special PVC)

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

***particulele minerale** in suspensie, dar care sedimenteaza rapid chiar si intr-o atmosfera stabila. Se estimeaza emisiile de praf de aproximativ 1kg/t (sursa AP42, asimilat cu extractia rocilor).

***gazele de esapament** din functionarea utilajelor si a mijloacelor de transport .

Emisii in apa

De pe amplasament nu se evacueaza in emisari sau retele hidroedilitare ape uzate

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

tehnologice sau menajere, si nici nu exista statii proprii de epurare a efluentilor. Aceste ape uzate sunt gestionate astfel: apele menajere din cele doua bazine de colectare spre statia de epurare oraseneasca, apele tehnologice se recircula in sistem.

Apele pluviale colectate sunt dirijate prin canalele interioare de suprafata spre bazinul de stocare propriu de 18 mc, de unde sunt directionate in bazinele de colectare apa tehnologica.

Emisii pe sol

- Praful, scurgerile accidentale de pe caile de acces si de pe platformele de lucru;
- Depozitele de baterii pot constitui o sursa de poluare a a solului, in conditiile in care in urma unor accidente majore;
- Depozitarea necorespunzatoare a deseurilor;
- Zona statiei de neutralizare a electrolitului si de depozitare a neutralizantului bazic;
- Eventuale avarii ale rezervoarelor pentru inmagazinarea apei tehnologice si pluviale;
- Eventuale avarii ale bazinului de colectare a bateriilor si electrolitului;
- Zona depozitarii temporare a deseurilor si a slamului de CaSO₄ poate fi considerata de asemenea o zona cu posibil risc de poluare a factorilor de mediu in cazul in care managementul acestora nu se face in conformitate cu cerintele legale privind gestionarea deseurilor;
- Zona filtrului presa pentru retinerea particulelor sedimentabile cu continut de Pb, Sn, Sb;
- Zona bazinelor de colectare a apelor pluviale si de spalare, a apelor menajere, in cazul in care aceste bazine isi pierd etanseitatea.

6. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

Numele procesului	Numele si codul deseului si denumirea emisiei	Refolosire, eliminare	Deseul, impactul emisiei	Cantitatea estimata t/an
Recuperarea bateriilor uzate acide cu Pb si a altor materiale cu Pb	Zgura - 10.04.01*	Preluare de catre societate din industria metalurgica	Poluarea solului	
	Praf din gazul de ardere - 10.04.04*	Valorificare prin reintroducere in flux	Poluarea aerului si solului in caz de sedimentare	
	Gips - 17.08.01	Valorificare prin societate autorizata	Poluarea aerului, apelor de suprafata si solului	
	Separatori/Ebonita si alte mase plastice- 16.01.21*	Valorificare prin societate autorizata	Poluarea solului	
	Polipropilena -	Valorificare proprie	Poluarea solului	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	19.12.04	prin turnare carcase baterii noi		
	Deseu municipal - 20.03.01	Eliminare prin colectare de catre o societate autorizata si depozitare la un depozit autorizat; Ecosal Medias	Poluarea aerului, apelor de suprafata si solului	

1.4.1 Cerinte BAT pentru managementul deeurilor(minimalizarea si manipularea deeurilor)

BAT evidentiaza urmatoarele reziduuri/deseuri si metodele de eliminare:

→ **Reziduuri din procesul de topire**

Cele mai importante sunt: crusta, zgura si scoartele.

Cele mai multe zguri generate in procesul de rafinare si operatiile din aval pot fi reciclate si refolosite in scopul recuperarii metalului.

Zgurile metalice si scoartele sunt generate prin oxidarea metalelor la suprafata cuvei sau prin reactia cu materialele rezistente la foc din captuseala cuptorului. Continutul de metal in scoarte este de circa 20-80 %, de aceea se recircula in proces sau se folosesc ca materie secundara in alte fabrici de metale neferoase

→ **Reziduuri de la sistemele de reducere**

→ **Reziduuri de la tratarea efluentilor lichizi**

Apele tehnologice rezultate din operatiile hidrometalurgice trebuie curatate intr-o statie de epurare. Curatarea are loc prin neutralizarea sau precipitarea ionilor specifici. Reziduul principal este gipsul (CaSO₄) si sulfati si hidroxizi metalici. Namolul este cel mai adesea depozitat final.

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

- Selectia materiei prime;
- Depozitarea sau manipularea nepotrivita;
- Optimizarea operatiilor din cuptor;
- Utilizarea de sisteme de tip inchis in procesele de ardere;
- Mentenanta starii tehnice a cuptorului;
- Participarea activa a personalului;
- Monitorizarea materiilor prime, consumului de apa, caldura si energie.

7. ENERGIE

3. ENERGIE

In instalatie, principalii consumatori de energie sunt:

- **Cuptoarele rotative, cuptoarele de temperare si oalele de rafinare;**
- **Moara cu ciocane pentru sfaramat baterii;**
- **Cazanul de abur;**
- **Ventilatia halelor;**
- **Sistemele de purificare efluentii gazosi.**

- Compresoarele de aer

Consumul instalatiei pentru capacitatea maxima este de 151,20 Nm³/t Pb gaze naturale si 172,80 kWh/t Pb energie electrica.

Consum de energie – anul 2012/2013 conform RAM 2013:

Denumire	UM	2012	2013
Energie electrica	kW h	212263 2	1885531
Gaz natural	Nm ³	14003	1327531

Productia de plumb in 2013 a fost de 12463,421 to.

Rezulta un consum efectiv in 2009 de 358.55 kWh/t Pb energie electrica si 139.16 Nm³/t Pb gaze naturale.

In anul 2013 a fost efectuat un audit de eficienta energetica, care s-a finalizat cu un plan de masuri pentru reducerea consumurilor energetice, care prevede:

- Crearea unui sistem de compensare a consumului de energie reactiva
- Eficientizarea sistemului de iluminat interior si exterior prin folosirea lampilor cu LED-uri

Cerinte BAT la utilizarea eficienta a energiei

- Exploatarea corespunzatoare a motoarelor si a mecanismelor de punere in miscare.
- La sistemele cu gaz comprimat si abur: reducere pierderi prin scurgere, proceduri de utilizare.
- Reducerea pierderilor la sisteme de incalzire si furnizare a apei calde.
- Ca masuri primare trebuiesc adoptate tehnici de reducere a pierderilor energetice ex. izolare, usi cu autoinchidere, temporizatori pentru echipament.
- Ar trebui utilizate sisteme eficiente din punct de vedere energetic, de constructie a cladirilor .

In planul de actiuni pe anul 2015 sunt prevazute urmatoarele consumuri la oxigen, gaz metan si energie electrica:

Consumul maxim de oxigen - mc/t Pb recuperat =123

Consumul maxim de gaz - mc/t Pb recuperat = 104

Consumul maxim, energie electrica – Kwh/t Pb recuperat =151

4. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

Analiza hazardului si riscului se poate face din doua perspective:

• **Identificarea riscului:**

- posibil incendiu ;
- posibile evacuari accidentale de substante periculoase (acid sulfuric, hidroxid de natriu, sulfura de natriu, apa oxigenata) .

Masuri de reducere:

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. Astfel in locurile cu pericol de

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

incendiu, legate de prezenta gazului metan sunt prevazute instalatii electrice protejate, este interzis lucrul cu flacara, este interzis fumatul etc.

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 si eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgenta, facilitati de lupta contra incendiilor, accesul la servicii de urgenta.

Prevenirea evacuarilor accidentale de substante periculoase:

Rezervoarele vor fi prevazute cu indicatoare de nivel si vor fi amplasate in zone cu baze de colectare a scurgerilor accidentale si dotate cu pompe pentru colectarea scurgerilor

●**Estimarea frecventei:** mica, datorita unei exploatari corespunzatoare a instalatiei.

●**Estimarea consecintelor:** mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu; mari pentru apa de suprafata, sol si apa subterana in cazul evacuarilor accidentale de substante periculoase.

• **Cuantificarea riscului**

Se iau in considerare frecventa aproximata de manifestare a hazardului si gravitatea in cazul producerii accidentului.

Din punct de vedere al pericolului de incendii si de evacuari de substante periculoase:

*hazardul este semnificativ;

*probabilitatea – accidente foarte rare.

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

NIVELE DE RISC SI SECURITATE

Nivel de risc (Ni)	mini m	foart e mic	mic	medi u	mare	foart e mare	maxi m
Nivel de securitate (Si)	maxi m	foart e mare	mare	medi u	mic	foart e mic	mini m
	Nive 11	Nive 12	Nive 13	Nive 14	Nive 15	Nive 16	Nive 17

S-a 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

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 intr-o astfel de situatie chiar daca acestea atat in proiectare cat si in constructie au fost concepute pe baza normelor europene de siguranta la cutremur.

Rezervoarele de depozitare sunt calculate la stabilitate in cazul unui cutremur .

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 avizelor autoritatii pentru situatii de urgenta 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 si 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 profesionisti;
- gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- lichidele periculoase sunt stocate doar in rezervoarele 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 magazine 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;
- intretinerea permanenta a echipamentelor de interventie in caz de incendiu (hidranti, extinctoare, lopeti, galeti, nisip etc.);
- in caz de accident se iau urmatoarele masuri:
 - in caz de accident minor se realizeaza interventia locala cu resurse proprii si 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 persoana responsabila cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privinta printrii angajatilor se fac urmatoarele precizari:

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

- Pregatirea 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 responsabilitatile pentru fiecare persoana si procedurile de actiune pe fiecare sector de activitate;

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

Masuri generale luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere a incendiilor sau scurgerilor accidentale

- gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- 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 profesionisti.
- 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 ca urmare a intrarii a persoanelor straine pe amplasament; este restrictionat accesul in incinta si se face identificarea eventualilor vizitatori si scopul vizitei pe amplasamentul bazei de productie;
- materialele inflamabile, vor fi pastrate si manipulate conform normativelor specifice;
- caile de evacuare si acces sunt permanent tinute libere;
- nu se creeaza depozite haotice pentru deseurile rezultate din activitatile de intretinere/reparatii a mijloacelor auto proprii, deseuri care pot provoca un incendiu;
- dejectiile, apele uzate, sunt vehiculate prin sisteme sigure;
- este asigurat controlul si asistenta sanitara – veterinara;
- instalatiile vor fi periodic verificate, ca si echipamentele de intretinere si interventie;
- se pastreaza permanent legatura cu echipele externe de interventie, in special corpul de pompieri si protectia civila;
- se va face intretinerea permanenta a echipamentelor de interventie in caz de incendiu (hidranti, extinctoare, lopeti, galeti, nisip etc.); sunt necesare dotarile obligatorii pentru interventie la instalatia de amoniac(aparat de respiratie autonom alte cerinte conform planului de interventie);
- se va face instruirea personalului pentru toate situatiile de urgenta ce pot apare pe amplasament.

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 un 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 vor aparea toate situatiile de urgenta, modul de comunicare in ferma,

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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

5. ZGOMOT SI VIBRATII

Surse semnificative 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
descarcarea bateriilor alimentarea, cu dozare gravimetrica contorizata, a bateriilor uzate in instalatia de prelucrare-recuperare	1 depozit-	Piese componente in miscare; Manevrarea paletilor cu baterii uzate		80 dB , discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	Nu este cazul
sfaramarea umeda a bateriilor in moara cu ciocane	1 moara	Elemente mecanice in miscare		90 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
separarea hidrodinamica si gravitacionala a fractiunilor componente	1 operatie	Elemente mecanice in miscare		70 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
desulfatarea pastei si a electrolitului.	1 bazin statia de tratare	Zgomotul manevrarii solutiei si a filtrului presa		70 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
captarea	5	Cicloane		75 dB,	Amplasare	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

etansa si purificarea umeda a tuturor degajarilor gazoase	sisteme de filtrare	Trecere aer cald prin deschideri cu diametre variabile		discontinuu	in hala, achizitionare utilaje performante.
topirea plumbului, rafinarea	3 cuptoare rotative	Rotirea utilajului; Deplasarea continutului solid si lichid		75 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante

Indicatorului 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 localitatii	50 dB ziua 40dB noaptea	

6. MONITORIZARE

Monitorizarea si raportarea emisiilor de apa uzata
Continua la ape uzate tehnologice – pHmetru de proces.

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

Monitorizarea apei potabile din putul propriu – **la solicitarea autoritatii sanitare si automonitorizare- concluzia analizei anuale este ca apa nu este potabila.**

Monitorizare aer imisii – automonitorizare - Probele analizate nu releva depasiri ale parametrilor pulberi ,So2, Nox.

Monitorizarea si raportarea deseurilor
Evidenta gestiunii deseurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deșeu

Contributia la poluarea mediului ambiant – monitorizarea solului.

In conformitate cu solicitarea autorizatiei integrate s-a efectuat o automonitorizare a solului in anul 2007 dupa oprirea Sometra, pentru a evidentia contributia proprie la poluare; concluzia analizei din 2007 cu scop de automonitorizare este:

- ❖ La cadmiu din opt probe la patru sunt depasite valorile prag de interventie – folosinte mai putin sensibile, la doua prag de alerta – folosinte mai putin sensibile si la toate valorile normale;
- ❖ La fier se remarca valori crescute la proba P2 pentru ambele adancimi;
- ❖ La plumb la sapte din opt probe se remarca depasiri ale prag de alerta – folosinte mai putin sensibile si la una a valorilor normale (P1 suprafata gard).
- ❖ Cerinta de monitorizare prevazuta este ca in 2015 sa se faca analize de Cd,Fe si Pb din sol.

Monitorizarea impactului

7. DEZAFECTARE

Exista un plan de dezafectare aprobat de autoritatea competenta.

8. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Amplasamentul apartine platformei industriale Carbosin, fiind fosta sectie Stiplex.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLA INSTALATIA

Amplasamentul apartine platformei industriale Carbosin, fiind fosta sectie Stiplex.

13. LIMITELE DE EMISIE

Limite la emisii in aer

Denumire coș	Instalația tehnologica aferenta sursei	Tipul emisiilor/Sist.de reducere a poluanti-lor	Conc, Max, Poluant (mg/mc)	Frecvența de monitorizare
C3	Oale de rafinare cu capacitate de 50t fiecare (2 buc)	Emisii tehnologice, Filtru cu saci (Sfiltru = 360mp)	NO _x – 300 SO ₂ – 200 Praf – 5	Lunar
C1a		Emisii	CO – 100	Anual
C1b		gaze de la arderea gazului metan	NO _x – 300 SO ₂ – 35 Praf – 5	Anual
C1c	Masina de lingotat	Vapori de apa	-	-

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Denumire coș	Instalația tehnologica aferenta sursei	Tipul emisiilor/Sist.de reducere a poluanti-lor	Conc, Max, Poluant (mg/mc)	Frecvența de monitorizare	
C4	Oale de rafinare cu capacitate de 30t fiecare (4 buc)	Emisii tehnologice, Filtru cu saci (Sfiltru = 360mp)	NO _x – 300 SO ₂ – 200 Praf – 5	Lunar	
C2a				CO – 100	Anual
C2b				NO _x – 300	Anual
C2c				SO ₂ – 35	Anual
C2d				Praf – 5	Anual
C5	Cuptor rotativ de 1,8mc - C1 (se foloseste ocazional)	Emisii tehnologice. Separator, ciclon, filtru cu saci	NO _x – 300 SO ₂ – 200 Praf – 5 Carbon organic total exprimat ca si C -50 Dioxine – 0,5 ng TEQ/mc	Lunar (in perioada in care functioneaza)	
C6	Cuptor rotativ de 1,8mc – C2 (se foloseste ocazional)			Anual (functie de perioada de functionare)	
C7	Ventilatia de igiena pentru C1, C2	Filtru cu saci	NO _x – 300 SO ₂ – 200 Praf – 5		
C8	Cuptor rotativ de 5mc	Emisii tehnologice. Camera de expansiune, ciclon, filtru cu saci	NO _x – 300 SO ₂ – 200 Pulberi – 5	Lunar	
			Carbon organic total exprimat ca si C -50 Dioxine – 0,5 ng TEQ/mc	Anual	
C9	Instalație de sfaramare baterii	Emisii tehnologice. Scrubber	SO ₂ – 200 Pulberi	Lunar	
C10	Dezmembrare baterii, mașini de taiere capace baterii cu disc rotativ (4 buc), acestea nu se mai folosesc, datorita	Emisii tehnologice. Scrubber	SO ₂ – 200 pulberi -5	Lunar (in situația in care vor mai funcționa)	
C11					
C12					
C13					

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Denumire coș	Instalația tehnologică aferentă sursei	Tipul emisiilor/Sist.de reducere a poluanți-lor	Conc, Max, Poluant (mg/mc)	Frecvența de monitorizare
	modernizarilor din procesul tehnologic			
C17	Instalație de sfaramare baterii , siloz de sulfat de sodiu	Filtru cu saci	Pulberi -5	Lunar (in perioada in care funcționeaza)
C18	Generator de aburi instalație de sfaramare baterii	Emisii de la arderea gazului metan	CO -100 NOx – 350 SO ₂ – 35 Pulberi – 5	Anual
CT1	Centrala termica cabina poarta de 24 kW			La 2 ani,
CT2	Centrala termica vestiare de 74 kW			
CT3	Centrala termica - birouri, laborator de 24kW			

Limite la emisii in apa

Monitorizarea apelor uzate menajere:

- Apele uzate menajere care necesita epurare, vidanțate pe baza de comanda catre SC APA TARNAVEI MARI SA sunt monitorizate de catre operatorul ce efectueaza vidanțarea, iar in cazul in care nu respecta indicatorii impuși de acesta i se vor aplica penalități la plata facturii,

Monitorizarea apelor pluviale:

Indicatori de calitate	UM	Metoda de incercare	Valori admise	Frecvența
pH	unit pH	SR ISO 10523: 2012, EPA Method 9040B:1995	6,5 – 8,5	In perioada de evacuare a surplusului de apa in emisarul natural
Reziduu fix	mg/dm ³	STAS 9187:1984, EPA Method 160, 3:1971	2000,0	
Fier total (Fe ²⁺ +Fe ³⁺)	mg/dm ³	SR EN ISO 11885:2009	5,0	
Plumb(P ²⁺)	mg/dm ³	SR EN ISO 11885:2009	0,2	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Indicatori de calitate	UM	Metoda de incercare	Valori admise	Frecvența
Materii in suspensie	mg/dm ³		60,0	
Produce petroliere	mg/dm ³	SR 7877-1/1995	5,0	

14. IMPACT

Impactul fata de arile protejate

- Activitatea nu modifica suprafata zonelor protejate;
- Functionarea centrului de colectare și procesare baterii uzate nu va avea impact semnificativ direct asupra speciilor/habitatelor de interes conservativ;
- In cazul unor scurgeri accidentale de substante poluante in raul Tarnava Mare, datorita distantei de peste 3 km față de ROSCI0382, dar și a debitului mare de apa care dilueaza posibili poluanți evacuați impacturile 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

In zona nu sunt receptori sensibili.

15. PLANUL DE MASURI OBLIGATORII SI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Nu este cazul

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

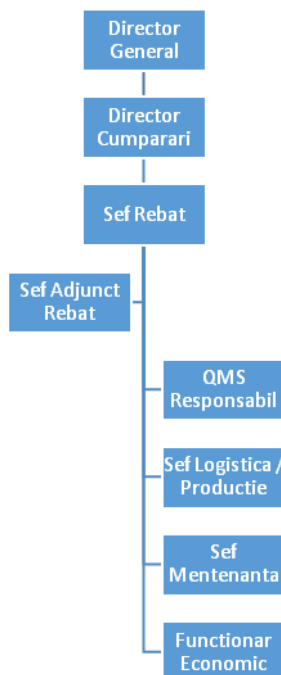
Daca sunteti sau nu certificati sau inregistrati asa cum a fost prezentat mai sus, trebuie sa completati casutele goale de mai jos. In general exista 2 optiuni pentru modul in care puteti raspunde la fiecare punct:

- 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 dobindit	valabilitate
	ISO 9001/2008	497261QM08	06.04.2017
	ISO 14001/2004+C or/2009	DE-497261	06.04.2017
BS OHSAS 18001/2007	DE-077062 BSOH	24.03.2016	

Organigrama de management

•



Punctul de lucru Rebat Copsa Mica aparținând S.C. Rombat S.A. are implementat un sistem de management integrat dobândind certificare DQS GmbH conform standardelor ISO 9001 :2008 , ISO 14001:2004+Cor:2009 și BS OHSAS 18001:2007 în anul 2014.

2.1.1. Definirea politicii de mediu.

Managementul de varf al societății a definit politica de mediu a acesteia și conține referiri la trei principii performanță, credibilitate și transparență astfel:

-angajamentul direct al managerului general se referă la asigurarea resurselor, prevenirea poluării, reducerea impactului asupra mediului pentru toate activitățile desfășurate la Rebat și conformarea continuă a activităților desfășurate cu cerințele legale și de reglementare

Ca urmare a îmbunătățirii continue a sistemului de management de mediu, creșterea performanței de mediu se va realiza prin :

-economisirea resurselor și reducerea costurilor în concordanță cu nevoile organizației

-dezvoltare durabilă, responsabilitatea socială și îmbunătățirea performanțelor

-asigurarea conformării cu legislația și reducerea riscurilor și a responsabilităților

-îmbunătățirea imaginii companiei

-îndeplinirea cerințelor lanțului de furnizori

-introducerea unei politici etice a organizației în relațiile cu furnizorii, colaboratorii și angajații

-abordare strategică pentru angajarea părților interesate în toate stadiile de dezvoltare și pentru comunicarea acestor eforturi odată cu îmbunătățirea performanțelor

- emiterea de proceduri interne pentru gestionarea riscurilor strategice cu scopul de a proteja valorile actionarilor
- reducerea riscurilor de mediu pentru atragerea de noi investitii
- constientizarea angajatilor de importanta conformarii cu obiectivele integrate si implicarea personala a fiecaruia in indeplinirea lor

2.1.2. Planificarea si stabilirea obiectivelor si tintelor

Obiective, tinte si programe

In planul de dezvoltare au fost stabilite actiunile de productie, de dezvoltare si cele legate mediu care constau in :

- zero evenimente in domeniul protectiei mediului
- zero evenimente in domeniul incidentelor de munca si al imbolnavirilor profesionale
- efectuare a 25 de ore de instruire pentru fiecare angajat

Realizarea obiectivelor propuse va aduce cu sine urmatoarele avantaje:

- evitarea accidentelor ecologice;
- pregatirea unei baze de date ce poate fi folosita in cazul unui accident;
- numirea responsabilitatilor pe linie de mediu;
- reducerea costurilor;
- relatii mai bune cu autoritatile si cu comunitatea locala

2.1.3. Implementarea procedurilor

I. structura si responsabilitatile : exista persoane desemnate cu responsabilitati in controlul sistemului de management de mediu ;

II. instruirea, constientizarea si competenta : se identifica necesitatea de instruire pentru a se asigura ca intreg personalul ce isi aduce aportul in segmentele cu impact semnificativ asupra mediului sa aiba pregatirea necesara ;exista stabilite planuri de instruire

III. comunicare : stabilirea si mentinerea procedurilor de comunicare interna, la diferite nivele si functii, de asemenea proceduri privind intretinerea unui dialog cu partile interesate din exterior pentru a raspunde rezonabil la sesizarile publicului interesat ;

IV. personalul implicat : personalul implicat in procesele de productie contribuie la realizarea performantei de mediu prin observatii si sugestii aduse la cunostinta sefului ierarhic ;

V. documentare : aplicarea procedurii de control a documentelor sistemului de management de mediu ; Inregistrările trebuie sa ramana lizibile, identificabile si regasibile cu usurinta.

VI. eficienta procesului de control : controlul adecvat al proceselor si a modurilor de operare (pornire, oprire, operatii de rutina, conditii anormale) si identificarea indicatorilor cheie ai performantei (temperatura, compozitie), analiza conditiilor anormale de operare(cauze si urmarirea ca aceste conditii sa nu revina) ;

VII. programul de mentenanta : stabilirea modului de realizare a mentenantei, sistemul de intretinere specific ;

VIII. pregatirea cazurilor de urgenta si raspuns: identificarea potentialului de raspuns la accidente si situatii de urgenta si prevenirea impactului asupra mediului asociat cu acestea. Exista urmatoarele proceduri

2.1.4. Controlul si corectarea actiunilor

I. monitoring: stabilirea procedurilor de monitoring si masurare pentru poluantii evacuati in aer si in apa;

II. actiune corectiva si preventiva: stabilirea si mentinerea procedurilor pentru investigarea neconformitatilor cu conditiile autorizatiei integrate si cu alte cerinte legale, reducerea impactului si initierea procedurilor corective si preventive pentru diverse situatii cu impact asupra mediului, aparute in procesul de productie;

III. audit: realizarea auditurilor stabilite prin autorizatia de mediu, si stabilirea unor programe de audit ale managementului de mediu rezultate din discutii cu personalul, inspectia conditiilor de operare, a echipamentelor, urmarirea rezultatelor auditului;

IV. evaluarea periodica a cerintelor legale: revizuirea cerintelor cu legislatia de mediu aplicabila.

2.1.5. Managementul reviziilor

- revizuirea sistemului de management pentru adoptarea formei adecvate si eficiente.

2.1.6. Pregatirea unui raport regulat de mediu

- conform cerintelor autorizatiei integrate

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

0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	da	Document anexat prezentei solicitari este stabilit in Manualul managementului integrat QMS-MMI-001 Rombat	Director general
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	da	Exista proceduri de lucru specifice pe mentenanta	Sef mentenanta

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	da	Se utilizeaza din anul 2014 un program electronic specializat pentru mentenanta preventiva numit COGZ	Sef mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	da	Conform standardelor in vigoare, registrul de evidenta a masuratorilor Exista un tabel de evidenta a tuturor echipamentelor care trebuie verificate metrologic Sunt arhivate certificatele de verificare metrologica pentru fiecare echipament verificat	Responsabil metrologie
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	da	Compararea cu cerintele autorizatiei de mediu	Responsabilul cu protectia mediului, 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	Responsabilul cu protectia mediului
7	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale ?	da	Exista un Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale QMS-DRb-004/1	Director punct de lucru Responsabilul cu protectia mediului
8	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii principali folositi	da	Analiza periodica a calitatii apei subterane Automonitorizarea emisiilor la cosuri conform cerintelor AIM Automonitorizarea pH-ului apelor tratate	Responsabilul cu protectia mediului, Director punct de lucru

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
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 tabel de evidenta a tuturor instruirilor parcurse de fiecare angajat la Rebat 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. 	Responsabilul cu protectia mediului, conducerea societatii
10	Exista o declaratie clara a calificarilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	da	Fise post-Conform cerintelor postului	Manager resurse umane Rombat

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
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 Rombat 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	QMS-PS-021 Comunicare	Responsabilul cu protectia mediului, 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	Directorul general indica persoana care se ocupa de investigarea si comunicarea sesizarilor privind protectia mediului, dupa caz.	Director general, Responsabilul cu protectia mediului
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 DQS GmbH ,perioada de auditare externa este anuala Din anul 06.04.2014 punctul de lucru Rebat are certificare de sistem de management integrat conform standardelor ISO 9001 :2008 , ISO 14001:2004+Cor:2009 si BS OHSAS 18001:2007.	Director general Responsabilul cu protectia mediului
15	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	da	Ultimul audit extern a fost efectuat in 10.02-14.02.2014.	Sef punct de lucru Reponsabil QMS

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
16	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	EXCO Raport –raport lunar de management pentru Directorul General	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 putin o data pe an?	da	EXCO Raport –raport lunar de management pentru Directorul General	Directorul General
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	QMS-DRb-004-1 QMS-MPS-008 REBAT-QMS-CL-001	Director general Responsabilul de mediu
	<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). 			<p>hire si m</p> <p>de mediu</p> <p>gale si</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
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 Raportari lunare ale automonitorizarii emisiilor Raportarea anuala a gestiunii deseurilor de baterii uzate Raportarea anuala a situatiei deseurilor conf. Raportarea anuala a gestiunii uleiurilor uzate Raportarea anuala EPRTTR si IPPC on line si pe hartie Sau raportari suplimentare solicitate de diverse organisme de control	Director general Director punct de lucru Responsabilul cu protectia mediului
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	nu	Se va realiza o pagina Web prin care se vor face publice performantele de mediu	Director general Responsabilul cu protectia mediului

Informatii suplimentare:

Exista proceduri de lucru specifice pe mentenanta	
REBAT-MEN-PL-001	Procedura de intretinere si reparatii arzator cuptor de 5m ³
REBAT-MEN-PL-002	Procedura de intretinere si reparatii la oalele si ventilatoarele de la rafinare

REBAT-MEN-PL-003	Procedura de interventii la echipamentele electrice ale cuptorului
REBAT-MEN-PL-004	Instructiuni de lucru cu telecomanda de la podul rulant
REBAT-MEN-PL-005	Instructiuni de pornire si folosire a masinii de lingotat BJ
REBAT-MEN-PL-006	Procedura de lucru Intretinere camera de expansiune
REBAT-MEN-PL-007	Procedura de intretinere si reparatii carucior oale
REBAT-MEN-PL-008	Intretinere si reparatii motoare si role ghidaj cuptor BJ
REBAT-MEN-PL-009	Procedura de intretinere si reparatii la cuptorul de 5m ³
REBAT-MEN-PL-010	Intretinere si reparatii statie hidraulica cuptor BJ
REBAT-MEN-PL-011	Procedura de intretinere si reparatii la transmisia cuptorului BJ
REBAT-MEN-PL-012	Procedura de intretinere si reparatii la hala de sfaramare baterii Engitec
REBAT-MEN-PL-013	Instructiuni de intretinere si reparatii la sistemele de depoluare praf
REBAT-MEN-PL-014	Procedura de lucru Instructiuni de mentenanta la aspiratoarele industriale
REBAT-MEN-PL-015	instructiunile de intretinere si reparatii la instalatiile de transport oxigen, aer, gaze naturale
REBAT-MEN-PL-016	Procedura de interventie rapida la utilajele cheie
REBAT-MEN-PL-017	Procedura de lucru Instructiune de intretinere pentru pod rulant 8t/3.2t
REBAT-MEN-PL-018	Privind scoaterea materialelor din magazii precum si gestionarea lor la sectia mentenanta
REBAT-MEN-PL-019	Instructiuni de intretinere retele apa, canalizare, sifoane pardoseala si pluviale
REBAT-MEN-PL-020	Instructiuni de lucru cu telecomanda de la podul rulant Engitec
REBAT-MEN-PL-021	Instructiuni de mentenanta si de folosire a cazanului de apa Engitec
REBAT-MEN-PL-	Instructiuni de lucru pentru intretinere si

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

022	actele mentenantei ("jobcards")
REBAT-MEN-PL-023	Instructiune asigurare mentenanta mecanica dupa schimbul 1
REBAT-MEN-PL-024	Instructiuni de lucru si de intretinere pentru podul rulant Engitec si Greiffer

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	QMS-MMI-001 Manualul managementului integrat	Responsabilul cu protectia mediului
Responsabilitati	In cadrul compartimentului de mediu	Evidenta decizii Evidenta responsabilitatilor atribuite prin fise post sau decizii interne pentru fiecare angajat	Responsabilul cu protectia mediului
Tinte	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar politici, tinte,	Responsabilul cu protectia mediului
Evidentele de intretinere	In cadrul compartimentului de intretinere	Sistem computerizat de tinere sub control a mentenantei preventive pentru tot amplasamentul Rebat Dosar evidente de intretinere pentru utilajele si sistemele de reducere a poluarii	Sef instalatii

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proceduri	In cadrul compartimentului de mediu	Lista procedurilor in vigoare la Rebat	Evidenta electronica si pe suport hartie a tuturor inregistrarilor
Registrele de monitorizare	In cadrul compartimentului de mediu	Evidente electronice si pe suport hartie pentru monitorizarea tuturor factorilor de mediu	Responsabilul cu protectia mediului
Rezultatele auditurilor	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar audituri interne si externe	Responsabilul cu protectia mediului
Rezultatele revizuirilor	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar documentatii	Responsabilul cu protectia mediului
Evidentele privind sesizarile si incidentele	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidenta sesizari si incidente	Responsabilul cu protectia mediului
Evidentele privind instruirile	In cadrul compartimentului de mediu	Dosar evidente instruii in domeniul protectiei mediului Evidenta electronica instruii parcurse de fiecare angajat	Responsabilul cu protectia mediului

Lista procedurilor in vigoare la Rebat

Evidenta electronica si pe suport hartie a tuturor inregistrarilor

REBAT-MED-PL-001	Procedura de lucru Protectia mediului in birouri
REBAT-MED-PL-003	Manipulare depozitare deseuri periculoase
REBAT-MED-PL-004	Siguranta in lucru a buteliilor cu gaz comprimat
REBAT-MED-PL-005	Monitorizarea si raportarea factorilor de mediu si ai agentilor chimici la locul de

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

munca

REBAT-MED-PL-006	Instructiuni de lucru pentru depozitul de zgura
REBAT-MET-PL-001	Instructiuni de utilizare sublere
REBAT-MED-PL-007	Procedura de lucru Incarcare deseuri din depozitul de zgura
REBAT-MED-PL-008	Procedura de lucru colectarea apei pluviale
QMS-DRb-004-1	Plan operativ de prevenire si management al situatiilor de urgenta
QMS-MPS-008	Identificarea aspectelor de mediu

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

3. INTRARI DE MATERII PRIME

3.1 Selectarea materiilor prime

Materii prime autorizate

Nr. crt.	Materii prime	Cantitatea anuala autorizata t/an	Cod deseuri	Natura chimica/com-pozitie (valori orientative)	Mod de depozitare	Potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
1	Baterii uzate	60.000	16 06 01*	H ₂ O – 20,4% H ₂ SO ₄ - 3,6% PbO – 3,3% PbSO ₄ – 24,3% Fractii metalice Pb – 25,2% Sb – 1% Plastic – 4,3% Polipropilena–6,7%	Depozit materii prime si produse finite. Buncar pentru baterii uzate	Prezinta pericol de scurgeri acid uzat in cazuri accidentale in zona de descarcare, depozitare baterii uzate si prin pierderea etanseitatii buncarului pentru baterii uzate
2	Deseuri semifabricate de baterii, deseuri din metalurgia termica a plumbului: grupuri placi pasta scoarte praf bucse	1.100	06 04 05* 06 04 05* 10 04 05* 10 04 01* 10 04 06* 10 04 99	Materiale cu continut de plumb	Depozit materii prime si produse finite.	Nu prezinta pericol de poluare a solului si apei subterane
3	Deseuri cu plumb rezultat din constructii cabluri, alte deseuri	900	17 04 11 17 04 03 16 01 18	Materiale cu continut de plumb	Depozit materii prime si produse finite. Depozit de span	Nu prezinta pericol de poluare a solului si apei subterane

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Bilantul de materiale pentru toate fazele tehnologice desfasurate pe amplasamentul REBAT Copsa Mica (pentru cantitatea maxima autorizata)

Intrari		Iesiri		
Materii prime/auxiliare	Cantitate t/an	Produse rezultate	Cantitate t/an	Utilizare/destinatie
Baterii uzate acide cu plumb	60.000	Plumb (moale sau aliat)	30.000	Utilizare ROMBAT Bistrita, fabricare baterii
Semifabricate de baterii	1.100	Polipropilena	3.976	Valorificare la ROMBAT Bistrita
Deseuri cu plumb	900	Sulfat de sodiu anhidru	6.900	Comercializare: ind. detergenti, hartie, etc.
Materiale auxiliare	18.373	Separatori + ebonita	3.055	Eliminat prin firma autorizata
Alte materiale	7603	Apa de condens	7.932	Valorificare la ROMBAT Bistrita sau comercializare
		Zgura	16.800	Valorificare prin firma autorizata, eliminare in instalatii autorizate , daca valorificarea nu se poate face
		Gips	1.233	Valorificare prin firma autorizata, eliminare in instalatii autorizate, daca valorificarea nu se poate face
		Cenusi, prafuri, gaze	15.000	Cenusi, prafuri valorificate in cuptoarele proprii
		Vapori	3.080	
TOTAL	87.976	TOTAL	87.976	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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.

Materiale auxiliare autorizate

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
Var hidratat	<p><u>Ca(OH)₂</u> <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xi - iritant R37- 41 – iritant pentru sistemul respirator, Risc de leziuni oculare grave <i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Provoaca iritarea pielii - Categoria 2 – Atentie (H315) Provoaca leziuni oculare grave - Categoria 1 – Pericol (H318) Toxicitate asupra unui organ tinta specific – O singura expunere - Poate provoca iritarea cailor respiratorii – Categoria</p>	531	In produs cca.5%	<p><i>Toxicitate</i> In cantitati semnificative, produsul este nociv pentru viata acvatica acut sau pe termen lung. Produsul nu contine metale grele aflate sub incidenta prevederilor legale la depozitarea in mediu acvatic. <i>Persistenta si degradabilitate</i> Nu este relevant pentru substante anorganice. <i>Potential de bioacumulare</i> Nu este relevant pentru substante anorganice. <i>Mobilitate in sol</i> Hidroxidul de calciu este slab solubil si prezinta o mobilitate scazuta in majoritatea solurilor</p>		<p>A,C,D In saci din material plastic si carton, pe paleti. Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament</p>

¹ HG1408/2008 care implementeaza Directiva 67/548/EC privind clasificarea si etichetarea substantelor periculoase

² A Exista o zona de depozitare acoperita (i) sau complet ingradita (ii) B Exista un sistem de evacuare a aerului C Sunt incluse sisteme de drenare si tratare a lichidelor inainte de evacuare D Exista protectie impotriva inundatiilor sau de patrundere a apei de la stingerea incendiilor

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	3 – Atentie (H335)			<i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Hidroxidul de calciu nu necesita raport de securitate chimica. <i>Alte efecte adverse</i> Nu au fost identificate alte efecte adverse		
Soda calcinata	Na ₂ CO ₃ <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C- corosiv R-35 – provoaca arsuri grave <i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Corosiv pentru piele, categoria 1A ;H314: Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor. Corosiv pentru metale, categoria 1; H290: Poate fi corosiv pentru metale.	9.700	In produs cca.25%	<i>Toxicitate</i> Ingerare : LD50 (sobolan) = 4.090 mg/kg Inhalare : LC50 (sobolan) = 2,3 mg/l 4 h Date din literatura de specialitate Absorbtiia pielii : LD50 (iepure) > 2.000 mg/kg Contact cu pielea : iepure. Iritatia usoara a pielii , Poate provoca iritatiea pielii la persoanele sensibile. Contact cu ochii : iepure. Iritant pentru ochi. <i>Sensibilizare</i> : Nu are efect sensibilizant asupra animalelor de laborator. <i>Informatii suplimentare</i> : Iritant pentru sistemul respirator. Se va manipula conform normelor de igiena industriale si a normelor de securitate. <i>Biodegradare</i> : Carbonat de		A,B,C,D, Sacii din material plastic si carton, pe paleti. Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, siloz aferent in hala sfaramare Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
				sodiu: Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice. <i>Toxicitate pentru pesti :</i> Carbonat de sodiu: EC50 (golden fish) = 300 mg/l (96 h). Toxicitate pentru daphnia : Carbonat de sodiu: EC50 (Daphnia magna) = 265 mg/l (96 h) <i>Informatii suplimentare referitoare la ecologie</i> <i>Informatii ecologice aditionale :</i> Nu se va deversa in apele de suprafata sau in sistemul de canalizare.		
Carbune (cocs, huila sau antracit)	C Nepericulos	4.500	In produs cca.9%			A,B,C,D Saci din rafie. Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Span de fier	Periculos prin continutul de emulsii de prelucrare, care trebuie sa fie in cantitate mica	1500	In produs cca.4,5%	<i>Informatii ecologice aditionale</i> Nu se permite scurgerea pe		A, D Baloti, vrac Depozitat in depozitul de

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	pentru a nu influenta emisiile periculoase in aerul atmosferic			sol a uleiurilor si emulsiilor continute		span. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Stibiu (antimoniu)	Sb Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: Neclasificat	350	In produs 100%			A,B,C,D Lingouri Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Staniu	Sn Nu este periculos	35	In produs 100%			A,B,C,D Lingouri Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Seleniu	Se Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: Toxicitate acuta 3 H301 – toxic prin inghitire H331 - toxic daca este	12	In produs 100%	Informatii ecologice Toxicitate Produsul contine produse care poate cauza efecte adverse pe termen lung pentru mediul acvatic. Toxicitate pentru pesti:	Nu, conform procesului tehnologic adoptat.	A,B,C,D Granule in saci Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	<p>inhalat H373 – poate provoca leziuni ale organelor la expunere prelungita sau repetata Acvatic cronic 4. H413 – poate provoca efecte nocive pe termen lung asupra mediului acvatic</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> T – toxic R23/25 – toxic prin inhalare si inghitire R33 – pericol de efecte cumulative R53 – poate provoca efecte pe termen lung asupra mediului acvatic</p>			<p>LC50 - 21,8 mg/l <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : produsul contine compusi anorganici, care nu sunt biodegradabili. <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : Bioacumularea este improbabila din cauza slabei solubilitati a produsului. <i>. Mobilitate in sol</i> Mobilitate : produsul este insolubil in apa <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Nu este clasificat ca PBT/vPvB dupa criteriile UE <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> nu se cunosc</p>		<p>rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament</p>
Arsen	<p>As <i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Toxicitate acuta 3; H301 – toxic prin inghitire H331 - toxic daca este inhalat Acvatic acut 1; H400 – foarte toxic pentru mediul</p>	25	In produs 100%	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Produsul contine produse care poate cauza efecte adverse pe termen lung pentru mediul acvatic. <i>Toxicitate pentru pesti, alge, bacterii:</i> nu sunt date <i>Persistenta si degradabilitate</i></p>	Nu, conform procesului tehnologic adoptat.	<p>A,B,C,D Granule in saci Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	acvatic Acvatic cronic 1; H410 - foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> T – toxic, N - periculos pentru mediu R23/25 – toxic prin inhalare si inghitire R50/53 – foarte toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung pentru mediul acvatic			Biodegradare : nu este biodegradabil <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : nu sunt date <i>Mobilitate in sol</i> Nu sunt date <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Nu este clasificat ca PBT/vPvB dupa criteriile UE <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> nu se cunosc		subterane pe amplasament
Cupru	Cu Nepericulos	2	In produs 100%			A,B,C,D Bare, sarma, tabla Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Calciu	Ca <i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> H261 - in contact cu apa degaja gaze inflamabile	10	In produs 100%	<i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Produsul contine produse care poate cauza efecte adverse pe termen lung pentru mediul acvatic.	Nu, conform procesului tehnologic adoptat.	A,B,C,D Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	<p>EUH014 – reactioneaza violent cu apa Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE F – inflamabil R15 – la contactul cu apa degaja gaze extrem de inflamabile</p>			<p><i>Toxicitate pentru pesti:</i> LC50 - 21,8 mg/l <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : produsul contine compusi anorganici, care nu sunt biodegradabili. <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : Bioacumularea este improbabila din cauza slabei solubilitati a produsului. <i>. Mobilitate in sol</i> Mobilitate : produsul este insolubil in apa <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Nu este clasificat ca PBT/vpvB dupa criteriile UE <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> nu se cunosc</p>		<p>rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament</p>
<p>Calciu – Aluminiu</p>	<p>aliaj Ca - Al Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: H261 - in contact cu apa degaja gaze inflamabile H319 –provoaca o iritare grava a ochilor H315 – coroziv pentru piele/iritatii</p>	15	In produs 100%	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : produsul contine compusi anorganici, care nu sunt biodegradabili. <i>Informatii ecologice aditionale</i> : Nu se va evacua in apele de suprafata, in</p>		<p>A,B,C,D Granule in saci si bidoane de tabla Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	H335 – toxicitate specifica asupra unui organ tinta – o singura expunere			sistemul de canalizare sau pe sol.		poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Aluminiu	Al Bare metalice nepericulos pulbere : piroforic	3	In produs 100%			A,B,C,D Bare Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Sulf	S Xi - iritant	150		<i>Informatii ecologice</i> Toxicitate acuta Orala LD50 > 5000 mg/kg (sobolan) Pentru piele LD50 > 2000 mg/kg (sobolan) La inhalare LC 50 (4 ore) >2,63 mg/L in aer (sobolan) Informatii ecologice Practic fara toxicitate pentru oameni sau animale Nu lasati produsul sa ajunga nediluat sau in cantitati mari in ape subterane, in cursuri de apa sau in sistemul de canalizare.		A,B,C,D Sacii din material plastic. Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Azotat de natriu	NaNO ₃ Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE O – Oxidant, Xn – Nociv R: 8 – Contactul cu materiale	600		<i>Informatii ecologice</i> Toxicitate Nu sunt informatii. Toxicitate pentru pesti, dafnia si alte nevertebrate acvatice		A,B,C,D Sacii din material plastic. Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozit materii prime si produse finite,

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	combustibile poate provoca incendiu R22 – Nociv in caz de inghitire R36 – Iritant pentru ochi			Nu sunt informatii. <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : este biodegradabil <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : Nu sunt informatii <i>Mobilitate in sol</i> Mobilitate : Nu exista date <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> Nu sunt		depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Hidroxid de sodiu	NaOH, solutie 50% <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C- corosiv R-35 – provoaca arsuri grave <i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Corosiv pentru piele 1A: H314: Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor	860	Ape uzate	<i>Ecotoxicitatea produsului</i> Pesti (static) <i>Carassius auratus</i> LC 50 =160 mg /l 24h <i>Gambusia affinis</i> LC 50=125 mg/l/96h <i>Cyprinus carpio</i> LC 100 =180mg/l/24 h <i>Daphnia Daphnia sp</i> LC 50=100mg/l/48h Mobilitate: In aer, hidroxidul de sodiu va absorbi apa si bioxid de carbon cu formarea carbonatului de sodiu. Solubilitatea mare in apa si presiunea de vapori scazuta indica faptul ca hidroxidul de sodiu va fi gasit cu preponderenta in mediul acvatic. In sol se infiltreaza repede, avansand rapid in prezenta umezelii. Persistenta si degradabilitate: Metodele de determinare a		A,B,C,D Recipiente din material plastic de 1 mc. Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, hala de sfaramare, depozit materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
				<p>biodegradabilitatii nu se aplica pentru substantele anorganice.</p> <p>Potentialul bioacumulator: Datorita solubilitatii sale nu este de asteptat ca hidroxidul de sodiu sa se bioacumuleze. Coeficientul de partitie octanol apa, log Kow= nu se aplica.</p> <p>Alte efecte adverse: Toxicitatea asupra mediului acvatic se manifesta prin cresterea duritatii si a alcalinitatii apelor. Pentru mediul acvatic se considera ca pH-ul 9 reprezinta limita maxima de suportabilitate pentru populatiile acvatice, asa incat un aport de hidroxid de sodiu in ape conduce la cresterea accentuata a pH-lui.</p>		
Oxigen lichid	<p>O₂</p> <p>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>O – Oxidant</p> <p>R: 8 – Contactul cu materiale combustibile poate provoca incendiu</p> <p>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</p> <p>H270 poate initia sau intensifica arderea; oxidant</p> <p>H280 contine gaz sub presiune; poate exploda</p>	60	In gazele de ardere 100%	<p>Nu se cunosc efecte toxice pentru acest produs.</p> <p>Nu se cunosc efecte nocive asupra mediului cauzate de acest produs.</p> <p>Efectul de racire intensa poate provoca degerarea vegetatiei</p>		<p>D</p> <p>Stocator de oxigen</p> <p>Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	daca este incalzit					
Apa oxigenata	<p>H₂O₂</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>O – oxidant, R: 8 – Contactul cu materiale combustibile poate provoca incendiu</p> <p>Xn – nociv, R20/22 – nociv prin inhalare si prin inghitire;</p> <p>Xi – iritant, R41 – Risc de leziuni oculare grave.</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008</i></p> <p>H272: Poate agrava un incendiu; oxidant.</p> <p>H302: Oral: Toxicitate Acuta, categ.4</p> <p>H315: Provoaca iritarea pielii.</p> <p>H318: Provoaca leziuni oculare grave.</p> <p>H335: Poate provoca iritarea cailor respiratorii</p>	10,8	<p>Subprodus</p> <p>Ape uzate</p>	<p><i>Informatii ecologice</i></p> <p><i>Toxicitate acuta:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • la animale: (ca solutie apoasa) <p>LD50/sobolan: 801 mg/kg (Conform metodei OECD Guideline 401) (70 %)</p> <p><i>Pesti: Nociv pentru pesti.</i></p> <p>PEROXID DE HIDROGEN:</p> <p>LC50, 96 h (Pimephales promelas): = 16, 4 mg/l (Metoda: Nu sunt informatii disponibile, pH: 6,6 - 7,2, substanta de testat: ingredient activ)</p> <p><i>Nevertebrate acvatice: Toxic pentru daphnia.</i></p> <p>PEROXID DE HIDROGEN:</p> <p>EC (I) 50, 48 h (Daphnia pulex (purici de apa): = 2,4 mg/l (Metoda: Nu sunt informatii disponibile, pH: 7, Imobilizare, substanta de testat: ingredient activ)</p> <p><i>Plante acvatice: Toxic pentru alge.</i></p> <p>PEROXID DE HIDROGEN:</p> <p>ErC50, 72 h (Skeletonema costatum): 1, 38 mg/l (pH: 8, 1 - 9, 0, viteza de crestere, substanta de testat: ingredient activ) NOEC, 72 h: = 0, 63 mg/l</p> <p><i>Micro-organisme:</i></p> <p>PEROXID DE HIDROGEN:</p> <p>EC50, 0, 5 h (namol activat):</p>		<p>A,B,C,D</p> <p>Bidoane din material plastic de 25 l</p> <p>Depozitare in hala de sfaramare, depozit materii prime si produse finite.</p> <p>Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
				466 mg/l (Metoda: Ghid OECD 209, pH: 7,8, inhibarea respiratiei, inhibarea respiratiei namolului.		
Sulfura de sodiu 60 - 62%	<p>Na₂S solutie 60 - 62%</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i></p> <p>Corosive pentru metale. Categorica 1. H290 - poate fi coroziv pentru metale Toxicitate acuta categ.4. H302 – nociv in caz de inghitire Toxicitate acuta categ. 3. H311 – toxic in contact cu pielea Corodarea pielii categ. 1B. H314 Toxicitate acuta pentru mediul acvatic, categ. 1.H400 – foarte toxic pentru mediul acvatic</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>C – coroziv, N – periculos pentru mediu, T – toxic, Xn – nociv R31 – La contactul cu acizi degaja gaze toxice; R34 – provoaca arsuri R50 – Foarte toxic pentru organismele acvatice R24 – Toxic in contact cu pielea</p>	16,2	Subprodus Ape uzate	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Studii ecotoxicologice pentru produsul nu sunt disponibile. <i>Toxicitate pentru pesti:</i> LC50; Specii: Ictalurus catus (Peste pisica); Doza: 0,1 mg/l . <i>Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice</i> EC50 - 2,1 mg/l. <i>Toxicitate pentru bacterii</i> ECO – 1,6 mg/l. <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : 22% <i>Potential de bioacumulare</i> Bioacumulare : Nu exista date <i>Mobilitate in sol</i> Mobilitate : Produsul este mobil in mediul acvatic <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Nu exista informatii <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> : Nu se va deversa in apele</p>	Nu, conform procesului tehnologic adoptat.	<p>A,B,C,D Butoaie de tabla</p> <p>Depozitare in hala de sfaramare, depozit materii prime si produse finite.</p> <p>Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	R22 - nociv in caz de inghitire			de suprafata sau in sistemul de canalizare. Toxic pentru mediul acvatic		
Acid sulfuric	H ₂ SO ₄ , solutie 35% <i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Corosive pentru metale. Categoria 1. H290 - poate fi coroziv pentru metale Corodarea pielii categ. 1A. H314 – provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C – coroziv R35 -provoaca arsuri grave H290 Poate fi corosiv pentru metale. H314 Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor.	370	Ape uzate Deseuri	<i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Toxic pentru organismele acvatice. Efectul nociv este datorat scaderii pH-ului. <i>Toxicitate pentru pesti:</i> LC50; Specii: Lepoms macrochirus; Doza: 16 - 29 mg/l . <i>Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice</i> EC50 - 29 mg/l. <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : Nu exista date <i>Potential de bioacumulare</i> Bioacumulare : Nu exista date <i>Mobilitate in sol</i> Mobilitate : nu sunt informatii disponibile <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Nu exista informatii <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> : Nu se va deversa in apele de suprafata sau in sistemul		A,B,C,D Ambalaj din material plastic 1 mc. Depozitare in hala de sfaramare, depozit materii prime si produse finite. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
				de canalizare. Formeaza amestecuri corozive cu apa chiar si diluat.		
Antispumanti	Produsul nu este incadrat ca si produs periculos si nu exista compusi periculosi in compozitia acestuia	1,65	Ape uzate			A,B,C,D Bidoane din material plastic. Depozitare in hala de sfaramare, depozit materii prime si produse finite. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Floculant	Produsul nu este incadrat ca si produs periculos	4,5	Deseuri			A,B,C,D Bidoane din material plastic. Depozitare in hala de sfaramare, depozit materii prime si produse finite Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Nisip	SiO ₂ Nepericulos	10	Deseuri			A,B,C,D Sacii din material plastic Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozitul de produse rezultate din process. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
Pirita	Sulfura de fier 84 – 95% , sulfura de plumb, de cupru si sulfura de zinc 0,3 -0,4%, siliciu 3 + 4,5% <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xn - nociv R48/20/22 – Daunator – pericol de deteriorare a sanatatii prin expunerea prelungita prin inhalare si daca este inghitit; R33 - Pericol al efectelor cumulative.	20	Produs			A,B,C,D Saci din material plastic Spatiu de depozitare destinat in hala de productie, depozitul de produse rezultate din proces. Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Hartie filtranta	Hartie de filtru Nepericulos	4,5	100% in deseuri			A,D Ambalaj original. Spatiu de depozitare destinat in depozit materii prime si produse finite . Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Ajutor de filtrare(filter aid)	Pamant absorbant Nepericulos	15	100% in deseuri			A,D Saci din material plastic. Spatiu de depozitare destinat in depozit materii prime si produse finite . Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Masteret	Fosfor rosu in poliamida	10				Granule. Saci din hartie Spatiu de depozitare

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze R) ¹	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) t/an	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ² Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Sectiunea 8
	Nu este clasificat ca periculos					destinat in depozit materii prime si produse finite . Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Sare granule	NaCl Nepericulos	10				A,D Saci din material plastic. Spatiu de depozitare destinat in depozit materii prime si produse finite . Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament
Carbune activ	Nepericulos	10	100% in deseuri			A,D Saci din material plastic. Spatiu de depozitare destinat in depozit materii prime si produse finite . Nu prezinta potential de poluare a solului si apei subterane pe amplasament

3.2 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	Sef instalatie. Responsabilul cu protectia mediului
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 cu protectia mediului
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.	Sef firma

³ Pentru intrebarile de mai sus:

Daca "Da, ne conformam pe deplin" – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

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

3.3 Auditul privind minimizarea deseurilor (minimizarea utilizarii materiilor prime)

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

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate 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 Nr.4/07.01.2013 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 cu protectia mediului
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.	-colectarea selectiva si ierarhizare deseurilor pe fluxurile de deseuri pentru a creste eficienta gestiunii deseurilor -prevenirea generarii deseurilor Permanent	Responsabilul cu protectia mediului
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 managementul deseurilor	
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	Anul 2014	Responsabilul cu protectia mediului

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>	<p>Auditul pentru anul 2014 este in curs de finalizare.</p>	<p>Responsabilul cu protectia mediului</p>
---	--	---	--

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

Conformarea cu cerintele BAT pentru Industria de Tratament a deșeurilor (WT), august 2006 este prezentata in Anexa nr. 6 - Analiza încadrării activității și sub categoria înscrisă la punctul 5.1. din Anexa nr. 1 a Legii 278/2013 privind emisiile industriale

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>5.4.4. Reziduurile care rezulta din proces</p> <p>Principiile BAT includ prevenirea si minimizarea deseurilor si re folosirea reziduurilor de fiecare data cand acest lucru va fi posibil.</p> <p>Industria este extrem de eficienta; in aceste situatii, optiunile de utilizare si tratare pentru unele reziduuri rezultate din producerea de plumb si zinc sunt prezentate in tabelele 5.29 - 5.30.</p> <p>2.10.3 Tehnici de luat in seama in determinarea BAT</p> <p>2.10.3.1 Minimalizarea reziduurilor din procesele metalurgice</p> <p>Cum a fost demonstrat, scoarta de plumb si o mare cantitate de zgura generata in procesele de topire pot fi reciclate sau re folosite intr-un larg domeniu. Captuselile uzate si materialele refractare nu pot fi evitate complet, dar o scadere a cantitatii lor poate fi obtinuta prin urmatoarele masuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Constructia grijulie a captuselii de caramida a cuptorului • Folosirea continua a cuptorului si astfel, minimalizarea variatiilor de temperatura • Scurt timp de impact al agentilor din flux • Evitarea agentilor agresivi din flux • Curatarea cu grija a cuptoarelor si creuzetelor • Reducerea rotarii cuptoarelor <p>2.10.3.2 Minimalizarea reziduurilor rezultate din sisteme de reducere</p> <p>Asa cum a fost descris mai sus, sursa cea mai importanta a reziduurilor generate de sistemele de reducere este praful din gazele de ardere . Volumul de gaze din proces care urmeaza sa fie purificate, este puternic dependent de tipul de</p>	<p>Scoartele si zgura de plumb sunt reciclate in instalatie.</p> <p>Constructia captuselii cuptoarelor se face cu grija, se evita variatiile de temperatura si impactul asupra captuselii a agentilor de flux. Curatarea cuptoarelor se face cu grija.</p> <p>Re folosirea reziduurilor se face ori de cate ori acest lucru este posibil, asa cum s-a prezentat in textul anterior tabelului.</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>cuptor. De exemplu, un cuptor total etans genereaza mult mai putin praf din gaze decat un cuptor semi-inchis sau deschis. Praful cu continut de metal poate fi reciclat normal catre topitor sau vandut catre viitori beneficiari pentru uzul altor facilitati de metale neferoase.</p> <p>Cantitatea de saci de filtrare uzate poate fi redus prin folosirea de materiale de filtrare moderne care sunt mai robuste. Sacii de filtrare sunt caracterizati ca o tehnica de reducere care nu necesita prea multa mentinere. In cazul vatamarii filtrului, acel compartiment de filtru poate fi izolat pana ce se poate repara in siguranta. Normal, un schimb de filtru este necesar, cand 10-20 % a compartimentelor de filtru au fost scoase din functiune.</p> <p>Inlocuirea sacilor filtru cu tesaturi moderne fiabile este de multe ori este usoara, dar necesitatile tehnice si investitiile asociate pentru fiecare caz trebuiesc luate in considerare. Sacii-filtru uzati pot fi reciclati spre topitor.</p> <p>Evitarea evacuarilor apelor de racire incarcate termic se poate realiza prin folosirea a catorva sisteme de racire, cum ar fi sisteme de racire inchise, semi-inchise si prin tehnici de racire cu ciclu deschis (turnuri de racire). Daca un sistem inchis de racire (de ex. racitor de aer) este folosit, apa de racire poate fi redusa, fiind nevoie de purjare pentru a evita depunerea sarurilor.</p> <p>Se iau in considerare urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none">• Revizuirea minimalizarii deșeurilor poate fi condusa periodic in acord cu un program• Participarea activa a personalului poate fi incurajata in acest domeniu• Monitorizarea activa a materialelor amintite si balanta de materii potrivita trebuie sa fie corespunzatoare. Monitorizarea trebuie sa cuprinda apa, energia si caldura.• Trebuie sa se inteleaga foarte bine costurile, asociate cu productia de deseuri in cadrul procesului. Acesta poate fi atins prin folosirea practicilor de contabilitate care asigura faptul ca depozitarea finala a deșeurilor sau alte costuri importante pentru protectia mediului sunt atribuite procesului implicat si nu sunt tratate simplu ca o latura suplimentara	<p>Cuptoarele rotative sunt etanse ceea ce reduce generarea de praf. Praful este reciclat in cuptor. Se folosesc saci filtranti de calitate si care sunt reciclati in cuptor. Apele de racire la cuptorul de 5 mc se folosesc in sistem inchis si se utilizeaza un racitor cu aer.</p> <p>Minimizarea deșeurilor este un obiectiv permanent, personalul este constientizat permanent sa inteleaga legatura costuri asociate cu productia de deseuri.</p>
Principiile BAT includ prevenirea si minimizarea deșeurilor si re folosirea reziduurilor de fiecare data cand acest lucru va fi posibil sunt respectate.	

3.4 Utilizarea apei

3.4.1 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 - rezerva proprie, doua bazine a 1300 mc fiecare + completare din pluvial, sursa porprie si retea locala	16494	Preparare lapte de var - solutie Ca(OH) ₂ cca. 20% - necesar la neutralizare electrolit, ape acide si ape de spalare - 17 mc/zi; In instalatia tehnologica (raciri lingouri de Pb) - 12 mc/zi; Spalari platforme - 9,2 mc/zi; La instalatia de sfarmare - 14 mc/zi.	100%	100%
Apa igiena personal – sursa proprie put forat si rezerva retea locala	3169	Numai pentru scop igiena, nu este potabila.	0	0

Trebuie mentionat ca in acest necesar de apa este inclus si volumul apa potabila (apa plata sau apa minerala) care se aprovizioneaza din comert pentru intreg personalul (cca. 97,50 mc/an, aprox. 300 l/zi).

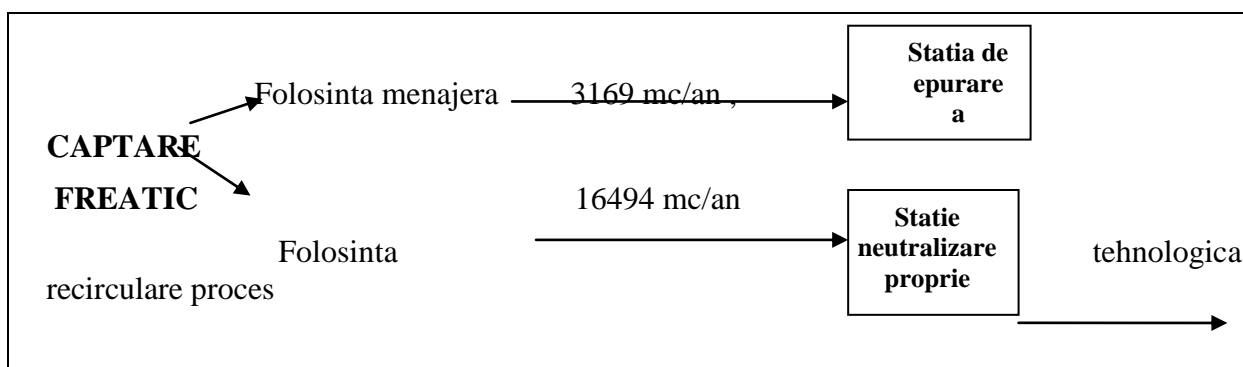
3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
Documentul de referinta asupra Celor mai Bune Tehnici	BAT nu specifica consumul	Volumele de apa autorizate vor fi cele din autorizatia de gospodarire a apelor.

Disponibile in industria prelucratoare de metale neferoase	de apa tehnologica	
--	--------------------	--

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

DIAGRAMA CIRCUITELOR APEI SI A DEBITELOR CARACTERISTICE; BILANTUL APEI IN FERMA PENTRU CRESTEREA SI INGRASAREA CURCILOR SI A PUILOR DE CARNE CODLEA



3.4.3 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	Responsabilitate 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 2013 Nr.15/17.01.2014	Responsabil de mediu
Listati principalele recomandari ale acelu studiu si data pana la care recomandarile vor fi implementate Daca un Plan de actiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta sa fie anexat aici.	Nu este cazul	
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.	Da Statie de neutralizare proprie	Compartimentul de intretinere
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.	Respectarea recomandarilor BAT	Sef instalatii
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul studiu .	Conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu	Responsabil de mediu
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.	Numai daca va fi cerut prin autorizatia integrata de mediu	

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 pentru tratrea efluentului si re folosirea apei

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	<u>Situatia in instalatia analizata</u>
2.17.7 Tratarea efluentului si re folosirea apei Cele mai bune tehnici disponibile sunt o combinatie de	Tratarea electrolitului, a apelor acide si

<p>diferite metode de tratare si pot fi alese in functie de fiecare amplasament, tinand cont de factorii specifici. Cei mai importanti factori pentru a decide intr-un caz specific pentru cea mai buna solutie, in scopul minimizarii cantitatii de apa uzata si a concentratiei poluantilor sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procesul prin care se genereaza apa uzata - Cantitatea de apa - Poluantii si concentratiile acestora <p>Cei mai comuni poluanti sunt metalele si compusii acestora, iar tratarea initiala se concentreaza pe precipitarea metalelor ca hidroxizi sau sulfuri folosind unul sau mai multe nivele, urmate de indepartarea precipitatului prin sedimentare si filtrare. Tehnica va varia in functie de combinatia de poluanti.</p> <p>In cazul apelor de proces de la sfaramarea bateriilor, metoda de minimizare este recircularea apei, iar cea de tratare este neutralizarea, precipitarea si sedimentarea.</p>	<p>de spalare in instalatie</p> <p>Instalatia de tratare a electrolitului, a apelor acide si a apelor de spalare este parte integranta din intregul flux tehnologic de recuperare a plumbului din baterii uzate. Din procesul de sfaramare si taiere a bateriilor uzate rezulta o cantitate variabila de acid sulfuric diluat, electrolit; se poate considera ca 23% din masa acumulatorilor uzati reprezinta electrolitul care trebuie neutralizat. La aceste cantitati se adauga si apele de spalare din sectii si a platformelor, care sunt incarcate cu acid sulfuric avand o concentratie practic necunoscuta.</p> <p>Pentru neutralizarea electrolitului epuizat, a apelor acide si a apelor de spalare se utilizeaza o instalatie care parcurge mai multe etape:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectare electrolit, ape acide si ape de spalare; - separarea prin filtrare a impuritatilor din electrolit, ape acide si ape de spalare colectate; - preparare lapte de var; - neutralizarea propriu-zisa; - filtrarea finala a suspensiei de gips; - depozitare gips; - recirculare ape tratate;
<p>Cerinta BAT privind tratarea efluentului si re folosirea apei este respectata</p>	

CERINTE BAT	SISTEMUL ADOPTAT IN INSTALATIE
<p>Utilizarea rationala a apei poate fi considerata BAT si poate cuprinde urmatoarele actiuni:</p> <ul style="list-style-type: none"> * utilizarea unor dotari tehnice performante care sa impiedice pieredurile necontrolate de apa; * tinerea de inregistrari referitor la consumul de apa prin folosirea contoarelor de apa; * detectarea si repararea scurgerilor; * colectarea separata a apei de ploaie si utilizarea ei in proces. 	<p>Apa tehnologica este recirculata in sistem inchis; completarile se fac din pluvial si suarsa proprie;</p> <p>Apa menajera este folosita numai in scopuri de igiena personal.</p>

Sistemele adoptate in utilizarea apei sunt BAT.

3.4.3.1 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 separativ:

- ape uzate fecaloid - menajere;
- ape uzate tehnologice;
- ape pluviale.

Nu se evacueaza ape uzate menajere si tehnologice de pe amplasament in emisar natural sau in canalizarea orasului.

Apele uzate fecaloid menajere se colecteaza prin reseaua interna de canalizare si cea exterioara de incinta si sunt conduse catre cele doua bazine vidanjabile bicompartimentate (unul de 4 m x 3,3 m x 2 m x 2 compart.= 53 mc si celalalt de 3,3 m x 2,3 m x 2 m = 15 mc), iar bazinele sunt vidanjate periodic de catre firma prestatoare de servicii si apoi transportate la statie de epurare locala.

Apele uzate tehnologice se colecteaza, se neutralizeaza, se stocheaza in cele doua rezervoare supraterane de 1300 mc/fiecare. Procentul de recirculare a apei tehnologice in proces este de 100 %, la un volum cca.de 9,20 mc/zi. Detaliile instalatiei de tartare a apelor uzate tehnolgice a fost descris impreuna cu intreaga activitate din instalatie.

Apele pluviale - apele sunt colectate prin canale deschise si apoi dirijate intr-o basa de colectare – un bazin bicomartimentat de cca. 18 mc de unde se pompeaza in rezervoarele supraterane de ape tehnologice de cate 1300 mc fiecare

Volumul de ape uzate menajere evacuate totale :

Volum zilnic maxim = 1650 mc/an;

Tratarea electrolitului, a apelor acide si de spalare

- Instalatia de tratare a electrolitului, a apelor acide si a apelor de spalare este parte integranta din intregul flux tehnologic de recuperare a plumbului din baterii uzate;
- Din procesul de sfaramare a bateriilor uzate rezulta o cantitate variabila de acid sulfuric diluat, electrolit; se poate considera ca 16% din masa acumulatorilor uzati reprezinta electrolitul care trebuie neutralizat;
- Electrolitul este o solutie apoasa de H₂SO₄ de 15% corespunzatoare unei densitati de 1,10 - 1,12 g/cm³;
- Cantitatea totala de baterii uzate propusa a se prelucra este de 19.000 t/an ceea ce inseamna o cantitate de aprox. 3040 t electrolit/an care trebuie tratat;
- La un fond de timp de functionare de cca. 250 zile/an rezulta o cantitate de cca. 12,16 t electrolit/zi care trebuie tratat, ceea ce inseamna o cantitate de aprox. 1,82 t H₂SO₄ concentrat/zi;
- Pentru neutralizarea electrolitului respectiv este necesar a se folosi hidroxid de calciu :
$$\text{H}_2\text{SO}_4 + \text{Ca}(\text{OH})_2 \text{ -----} > \text{Ca}(\text{SO}_4) * 2 \text{H}_2\text{O}$$

98	74	172
----	----	-----
- In aceste conditii, pentru neutralizarea a 1,82 t H₂SO₄ concentrat/zi (100%) este necesara o

cantitate de 1,38 t hidroxid de calciu $\text{Ca}(\text{OH})_2$ si va rezulta o cantitate de 3,20 t de $\text{Ca}(\text{SO})_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ /zi;

- Considerand dilutiile de 15% la electrolit si de 20% la var vor rezulta 16 m^3 de solutie apoasa de gips;
- La aceste cantitati se adauga si apele de spalare din sectii si a platformelor, care sunt incarcate cu acid sulfuric avand o concentratie practic necunoscuta; de aceea pot fi luate in calcul dilutii mai mari care conduc la triplarea debitului considerat prin calcul;
- Pentru neutralizarea electrolitului epuizat, a apelor acide si a apelor de spalare se utilizeaza o instalatie care parcurge mai multe etape:
 - o Colectare electrolit, ape acide si ape de spalare;
 - o Separarea impuritatilor din electrolit, ape acide si ape de spalare colectate;
 - o Preparare lapte de var;
 - o Neutralizarea propriu-zisa;
 - o Filtrarea finala a suspensiei de gips;
 - o Depozitare gips;
 - o Recirculare ape tratate;
- Circulatia fluidelor este asigurata de pompele de tipul cu membrana construite in varianta rezistenta la actiunea puternic coroziva a acestor fluide.

3.4.3.2 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.

100% prin neutralizare si stocare.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Sistemele de racire cu circuit inchis trebuie utilizate acolo unde este posibil; in final, apele uzate vor necesita o forma de epurare. Totusi, in multe solicitari, cea mai buna epurare conventionala a efluentului produce o apa de buna calitate care poate fi utilizata in proces direct sau amestecata cu apa proaspata. Atunci cand calitatea efluentului epurat poate varia, el poate fi reciclat in mod selectiv, atunci cand calitatea este corespunzatoare, si condus spre evacuare atunci cand calitatea scade sub nivelul pe care sistemul il poate tolera. Operatorul/titularul activitatii trebuie sa identifice cazurile in care apa epurata din efluentul statiei de epurare poate fi folosita si sa justifice atunci cand aceasta nu poate fi folosita.

De exemplu, costul tehnologiei cu membrane continua sa scada. Ele pot fi aplicate fluxurilor proceselor individuale sau efluentului final de la statia de epurare. In final, ele vor putea inlocui complet statia de epurare, ducand la reducerea semnificativa a volumului efluentului. Concentratia efluentului ramane totusi insemnata, dar, acolo unde debitul este suficient de mic, si in particular acolo unde caldura reziduala este disponibila pentru epurarea ulterioara prin evaporare, poate fi realizat un sistem al carui efluent poate fi redus la zero. Daca este cazul, Operatorul trebuie sa evalueze costurile si beneficiile utilizarii acestui tip de epurare:

Nu este cazul

3.4.3.4 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;

Surplusul de apa tehnologica stocata este folosit pentru spalarea spatiilor tehnologice si stropirea spatiilor cu densitatea crescuta de praf.

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Se trateaza in statia de neutralizare

- 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
a) <i>Receptia si depozitarea</i>	Necesarului zilnic respectiv saptamanal de materii prime si materiale auxiliare se face in depozitul de materii prime si produse finite, depozitul de produse rezultate din proces, depozitul metalic pentru span si in patiile de depozitare ale instalatiilor	
b) <i>Dezmembrarea bateriilor uzate(in prezent instalatia este in conservare)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - din depozitul de baterii se aduc paletii din lemn cu baterii cu ajutorul motostivitorului pana la conveierul masinii de taiat; - se face o sortare a bateriilor in functie de marimea si de inaltimea acestora dupa care se pot taia, in scopul reducerii numarului de reglaje a inaltimii de taiere a masinii; - se recomanda taierea prin mijlocul sudurii pentru o buna separare a polipropilenei de Pb; - dupa taiere rezulta: <ol style="list-style-type: none"> 1) monoblocurile, care se spala in cuva cu apa si se aranjeaza pe palet pentru a fi duse la moara de macinat produse de PPCo; 2) grupurile, ce sunt puse in containere si trimise la Depozitul de preparare sarja; 3) capacele, care se spala si se trimit la masina de scos terminale unde rezulta Pb deseuri si capace care se trimit la moara de macinat; 4) electrolitul ce se va dirija prin conducte la statia de tratare (neutralizare); 5) deseul de Pb amestecat cu PPCo provenit de la taiere si de la scos terminale va fi transportat la Depozitul de preparare sarja; la dezmembrarea bateriilor in ebonita, pe langa grupuri deseuri si electrolit rezulta si ebonita, iar in aceste cazuri ebonita se va colecta separat in containere si va fi trimisa la depozitul de deseuri, unde se centralizeaza si celelalte categorii de deseuri; grupurile si capacele de la aceste baterii se trimit la Depozitul de preparare sarja; 	Prelucrare: 19000 to baterii uzate/an; Productie: 9500 to plumb/an
c) <i>Sfaramarea bateriilor uzate acide cu plumb, separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurarea pastei si productia de sulfat de sodiu din</i>	Sfaramarea bateriilor uzate acide cu plumb este instalatia noua, performanta de macinare a bateriilor uzate, acide cu plumb si separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurarea pastei si productia de sulfat de sodiu din fractiunea cu sulf (pasta si electrolit acid), care a inlocuit de fapt dezmembrarea bateriilor prin instalatia din hala de taiere baterii. Operatiunea este structurata pe 5 unitati tehnologice: <ul style="list-style-type: none"> - Unitatea 100 : drenarea, colectarea si filtrarea electrolitului; - Unitatea 200: sfaramarea bateriilor uzate si separarea fractiunilor componente; 	Capacitatea de prelucrare - 43.000 t/an baterii uzate

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
<p><i>fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Unitatea 300: desulfurizarea pastei si electrolitului; - Unitatea 400: producerea de sulfat de sodiu din fractiunea cu sulf (pasta si electrolit acid); - Unitatea 500: purificarea efluentilor gazosi <p>Unitatea 100: Drenarea, colectarea si filtrarea electrolitului Electrolitul uzat rezultat in aria de dezmembrare din baterii este colectat bazinul de decantare ingropat in pardoseala . Pardoseala zonei de dezmembrare a bateriilor este inclinata spre bazin, asigurandu-se astfel scurgerea corespunzatoare a electrolitului prelins in mod accidental pe pardoseala. Instructiunile de lucru prevad o scurgere cat mai atenta si completa a electrolitului din baterii inainte de procesarea ulterioara a acestora. Pompa de carter din bazinul de decantare este pornita sau oprita functie de nivelul de lichid din bazin si impinge lichidul in filtrul de finisare, care are rolul de a elimina din lichid elementele solide antrenate; lichidul filtrat este depozitat in tancul TK-120. Cu pompa, lichidul din tanc este pompat spre unitatea de desulfurare. Electrolitul filtrat are o concentratie medie de 15 – 20 % H₂SO₄ si poate fi neutralizat, desulfatat sau valorificat ca atare, ca agent de decapare. Electrolitul uzat si soda calcinata sunt utilizate in procesul de desulfatare in pasta; loturile de productie sunt trimise in reactoarele de desulfurare</p> <p>Unitatea 200: Sfaramarea bateriilor uzate si separarea fractiunilor componente <u>Operatia de sarjare a bateriilor</u> Bateriile scurse de electrolit sunt incarcate in buncarul vibrator de contorizare si dozare gravimetrica. Alimentatorul vibrant extrage materialul din buncar si il descarca pe banda transportoare , care il dirijeaza spre moara cu ciocane. . Un separator magnetic este utilizat pentru separarea aschiilor metalice care sunt incarcate accidental pe banda ; aschiile metalice sunt extrase de pe aria benzii de conveiorul cu banda magnetica care ruleaza la 90 grade fata de planul benzii . Un detector este positionat mai jos pe flux pentru a avertiza in cazul in care orice aschii metalice sunt inca pe banda , si care comanda oprirea operatiei de sarjare in cazul detectarii aschiilor metalice. <u>Operatia de sfaramare si separare a fractiunilor</u> In interiorul morii cu ciocane bateriile sunt sfaramate la o dimensiune de cca. 50-80 mm. Componentele bateriilor sfaramate (PVC, bare, polipropilena) sunt trimise prin intermediul transportorului elicoidal la separatorul hidrodinamic pentru separarea initiala. Prima sectiune separa gravitational pasta de plumb, cu ajutorul unui flux de apa de spalare recirculata. Pasta de plumb in suspensie in apa rezultata are urmatoarea compozitie:</p>	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<ul style="list-style-type: none"> ➔ sulfat de plumb (PbSO₄); ➔ oxizi de plumb (PbO, PbO₂); ➔ particule metalice fine de plumb (1-2 %); ➔ alte deseuri componente din baterii. <p>Suspensia separata este colectata si ingrosata intr-un decantor , din care este extrasa prin intermediul unui raclor-transportor si transportata spre rezervorul de colectare . Solutia decantata se deverseaza continuu printr-un preaplin in bazinul de separare . Solutia cu un continut de ordinul g/l componente solide in suspensie este recirculata prin intermediul unei pompei la duzele de stropire ale separatorului hidrodinamic .</p> <p>Pe circuitul de solutie acida este montat un filtru static cu scopul de a retine eventualele particule solide in suspensie cu dimensiunile mai mari de 3 mm.</p> <p>Pentru a facilita depunerea particulelor fine de plumb decantorul este alimentat un agent floclulant din unitatea de preparare si stocare a acestuia.</p> <p>Pasta de plumb ingrosata si pulberea metalica de la raclorul transportor, colectate in rezervorul de colectare pasta , echipat cu agitator , sunt transportate prin intermediul unei pompei la cele doua reactoare de desulfatare .</p> <p>A doua sectiune selecteaza barele si componentele de plastic astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➔ Transportorul elicoidal ridica <i>fractiunile de plastic</i> spre separatorul hidrodinamic (care separa polipropilena de PVC). Polipropilena este extrasa cu ajutorul unui transportor elicoidal din partea superioara a separatorului si ambalata in saci mari (Big Bags). Masele plastice grele (dense) sunt extrase cu ajutorul unui transportor elicoidal pornind din partea inferioara a separatorului si evacuate intr-o cuva de beton destinata acestui scop. ➔ <i>Fractia metalica</i> rezultata din separatorul hidrodinamic este extrasa cu ajutorul unui transportor elicoidal si dirijate catre dispozitivul de spalare si sunt separate pe componente astfel: <ul style="list-style-type: none"> - Grilele de metal si polii sunt selectate si spalate in separator, dupa care sunt extrase cu ajutorul unui transportor elicoidal din partea inferioara a separatorului si evacuate intr-o cuva de beton destinata acestui scop. ➔ Masele plastice grele (ebonita) sunt evacuate cu ajutorul unui transportor elicoidal pornind din partea inferioara a separatorului , impreuna cu apa utilizata pentru separarea gravitacionala, si trecute printr-o sita vibratoare , de unde solidele sunt evacuate si depozitate in cuva destinata. ➔ Apa de la sita vibratoare este colectata intr-un rezervor de apa recirculata si este repompata in separator. 	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>Unitatea 300: Desulfatarea pastei, a electrolitului si a scurgerilor de ape acide <u>Desulfatarea pastei, a electrolitului si a scurgerilor de ape acide</u> Pasta de plumb ingrosata provenita de la reactorul de ingrosare, electrolitul filtrat provenit de la vasul de stocare electrolit, precum si scurgerile acide provenite de la baza de colectare se alimenteaza in reactoarele de desulfatare . Tot in aceste reactoare se adauga o cantitate predeterminata de carbonat de sodiu (soda calcinata) din silozul de soda calcinat[prin transportoare melcate , cu scopul initierii reactiei de desulfatare. Apa de spalare a turtelor de la filtru presa pasta este adaugata in procesul de desulfatare cu scopul de a controla greutatea specifica a produselor si de a recupera Na₂SO₄ dizolvat. Cantitatea de carbonat de sodiu adaugata in reactoarele de desulfatare este astfel dozata incat sa asigure desfasurarea ambelor reactii de desulfatare pentru pasta de plumb si neutralizarea intregii cantitati de acid sulfuric, continut in electrolitul din baterii si in apele acide de spalare. Incarcatura din reactoare este mentinuta in suspensie de catre agitatoare. Masa de reactie este transferata apoi cu pompe la filtrul presa pasta pentru separarea materialelor solide (pasta) din solutia de sulfat de sodiu rezultata. Filtrul presa functioneaza discontinuu, in regim complet automatizat. Turta de pasta retinuta in filtru este evacuata prin cadere libera intr-o cuva inchisa special amenajata. Acest material constituie un produs finit principal urmand sa fie livrat pentru prelucrarea si valorificarea plumbului – ca materie prima – la cuptoarele sectiei productive REBAT Copsa Mica. Aerosolii cu continut de CO₂ si ceata de acid sulfuric dezvoltate in timpul reactiei de desulfatare sunt captati si reciclati in scruberul de spalare-tratare gaze . <u>Purificarea si filtrarea solutiei de sulfat de sodiu</u> Solutia filtrata de sulfat de sodiu (primul filtrat), separat in filtrul presa pasta, este colectata in reactoarele de desulfatare care sunt echipate cu agitatoare . In aceste sectoare se adauga acid sulfuric si sulfura de sodiu, prin intermediul unor unitati de preparare dozare in scopul de a precipita metalele grele dizolvate in solutie. Aceasta solutie poate sa contina impuritati solide neretinite in prima treapta de filtrare . In scopul purificarii avansate a acesteia, este necesara o filtrare suplimentara pentru a obtine o solutie curata, incolora, potrivita pentru a rezulta un produs final de calitate (cristale de Na₂SO₄ anhidru). De aceea solutia prefiltrata care este colectata in reactoarele de desulfatare este pompata la un filtru presa de retinere avansata a suspensiilor, prevazut cu material filtrant care poate retine si cele mai mici impuritati. Solutiei curate ii sunt adaugate cantitati masurate de solutie de apa oxigenata, in scopul de a neutraliza excesul de sulfura de sodiu – si solutie de 50% NaOH pentru a corecta valoarea finala a pH-ului, dupa care solutia filtrata se colecteaza in rezervorul de solutie filtrata sulfat de sodiu.</p>	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>Unitatea 400: Producerea sulfatului de sodiu din fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid) <u>Neutralizarea solutiei de sulfat de sodiu</u> Solutia de sulfat de sodiu purificata din rezervorul de stocare , este pompata , printr-un preincalzitor in rezervorul de alimentare a cristalizatorului echipat cu agitator . In acest rezervor solutia purificata este amestecata cu solutia mama care revine de la centrifuga , cu antispumant si este barbotata cu aer cald In scopul de a elimina excesul de Na₂CO₃ se dozeaza solutie de 35% H₂SO₄ in rezervorul de alimentare cristalizor. Solutia neutralizata de sulfat de sodiu este refulata in cristalizator . <u>Cristalizarea si uscarea sulfatului de sodiu anhidru</u> Operatia de concentrare prin vaporizare a solutiei in scopul cristalizarii Na₂SO₄ are loc la presiunea atmosferica. Caldura necesara pentru vaporizarea prin fierbere a solutiei de sulfat de sodiu este furnizata de statia termica, generatoare de abur saturat . Solutia supusa cristalizarii este recirculata continuu si supraincalzita printr-un schimbator de caldura . Picaturile de apa antrenate de vaporii rezultati sunt retinute intr-un separator de picaturi amplasat la partea superioara a cristalizatorului, dupa care vaporii sunt condensati in instalatia de racire-condensare cu aer . Condensul rezultat este colectat in vasul de colectare condens urmand a fi utilizat ca apa de spalare de inalta puritate la operatiile de filtrare si pentru orice operatie de spalare/stropire/etansare si de completare in proces, iar excesul constituie produs finit secundar. In cristalizator , din solutia saturata se separa cristalele de sulfat de sodiu anhidru cu granulatie optima. Pentru evitarea spumarii excesive la operatia de cristalizare se adauga o cantitate relativ redusa de antispumant . Suspensia de cristale de sulfat de sodiu este extrasa la baza cristalizatorului si pompata la centrifuga . Cristalele umede separate prin centrifugare (avand o umiditate de 2-5%) sunt extrase de un transportor elicoidal si deversate in sistemul de uscare-transport pneumatic. Acest sistem este compus dintr-o conducta cilindrica suficient de lunga pentru a permite un timp de contact adecvat, suficient de lung, intre cristalele umede introduse si circuitul in echicurent de aer fierbinte. Transportul pneumatic al cristalelor se realizeaza tot cu ajutorul aerului cald comprimat, care asigura atat eliminarea umiditatii reziduale a acestui produs, pe parcursul transportului, cat si incarcarea in silozul de stocare . Desprafuirea avansata a circuitului de aer uscare / transport se asigura in filtrul cu saci montat la partea superioara a silozului de stocare. Cristalele de sare pot fi descarcate in final in camioanele de transport prin intermediul unui extractor de produse .</p> <p>Unitatea 500: Tratarea/purificarea efluentilor gazosi</p>	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>Conditii optime de lucru din zonele de operare ale instalatiei sunt asigurate de catre un sistem de captare performant si de tratare prin spalare a aerului impurificat in scruberul de spalare-tratare gaze .</p> <p>Punctele de captare ale surselor de aer poluat sunt urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Carcasa/izolatia acustica a morii cu ciocane ; ➤ Punctul de descarcare a alimentatorului vibrant ; ➤ Reactoarele de desulfurare ; ➤ Filtrul presa pasta de plumb ; ➤ Reactoarele de desulfurare ale solutiei filtrate de sulfat de sodiu . <p>Aerul poluat se capteaza si se vehiculeaza prin intermediul unei retele de conducte, urmand sa fie tratat in scruberul cu placi de spalare-tratare , in care apa este recirculata .</p> <p>Circuitul de aer purificat este trecut printr-un separator de picaturi pentru retinerea picaturilor de apa, dupa care se evacueaza in atmosfera cu ajutorul unui ventilator si a unui cos metalic .</p>	
<p>c) Obtinerea plumbului in cuptoare rotative, rafinarea si alierea plumbului</p>	<p>Obtinerea plumbului se realizeaza prin procesul de topire si reductie in cuptoare rotative. Cuptoarele sunt amplasate in doua hale de productie alipite astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hala de productie veche in care se afla 2 cuptoare rotative de 1,8 mc; - hala de productie noua in care se afla un cuptor rotativ de 5 mc. <p>Cuptoarele rotative de 1,8 mc (fara basculare)</p> <p><i>Incarcarea cuptorului:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - din depozitul unde a fost pregatita sarja aceasta se aduce cu moto-incarcatorul si se introduce direct in cuptor; - sarjele pot fi din gratate, din paste din materiale cu continut de plumb; - in momentul incarcarii, cuptorul nu se roteste si focul la arzator este oprit; - topirea gratarelor, pastei sau amestecului are loc in cuptoarele rotative de 1,8 mc; - procesul de reductie are loc prin adaugarea in sarja de materii prime secundare (soda grea, carbune, span de fier) <p><i>Topirea, rafinarea si alierea:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - dupa incarcare cu toate componentele din reteta (componente metalice + soda grea + carbune + span fier + nisip) se aprinde focul si se porneste rotirea cuptorului; - se va regla debitul de gaze naturale in asa fel incat la iesirea din cuptor, in prima parte a topirii, temperatura topiturii sa fie de cca. 900 °C, iar ulterior sa se mentina aceasta temperatura; - concomitent cu topirea sarjei au loc reactii chimice de punere in libertate a plumbului metalic brut; - dupa arderea combustibililor si desfasurarea proceselor chimice se obtine plumbul topit care se basculeaza in caldarile de mentinere; - la finalizarea procesului de topire la mijlocul cuptorului pe calea de rulare existenta sunt aduse 	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>caldarile de mentinere preincalzite, amplasate pe carucioare;</p> <ul style="list-style-type: none"> - dupa golirea topiturii in aceste caldari, carucioarele sunt mutate in imediata apropiere pana la solidificarea la partea superioara a masei topiturii si formarea zgurii; - ulterior caldarile sunt mutate in incintele de temperare, unde continua procesul de separare a zgurii de plumbul topit; dupa perioada prestabilita are loc indepartarea zgurii formate si golirea plumbului topit in caldarile de rafinare (4 bucati de 30 t si 2 bucati de 50 t); - in functie de rezultatul analizelor probelor se procedeaza la rafinare - eliminarea impuritatilor prin agitarea topiturii, corectarea compozitiei prin introducerea de substante necesare eliminarii unor elemente. Cuprul este primul element care urmeaza a fi inlaturat si este extras sub forma de scoarte cu continut de sulfura. Daca metalul brut nu contine suficienta sulfura, aceasta trebuie adaugata sub forma de pulbere de sulfura sau pirita. Scoarta cu continut de sulfura este inlaturata de pe suprafata metalului si se evacueaza in containere. Arsenul, antimoniul si staniul sunt inlaturate prin oxidare. Metoda uzuala, la care se face referire adesea sub denumirea de „inmuierea plumbului”, implica o reactie cu un amestec de azotat de sodiu si soda caustica, urmata de o separare mecanica destinata inlaturarii cenusii cu continut de oxizi. Aerul/oxigenul este utilizat, de asemenea, ca agent oxidant. - dupa omogenizare se indeparteaza crusta nou formata, iar plumbul este transvazat prin intermediul unui sistem de pompare intr-o alta caldare unde are loc alierea; elementele de aliere: Sb, Sn, As, Se, etc <p>Ventilatia tehnologica va fi asigurata de 3 filtre cu saci, 3 ventilatoare a cate 20.000 Nmc/h iar cea de igiena, de 1 filtru cu saci si ventilator de 40.000 Nmc/h.</p> <p>✧ Cuptorul rotativ de 5 mc (cu basculare)</p> <p><i>Incarcarea cuptorului:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - din depozitul unde a fost pregatita sarja, aceasta se aduce cu moto-incarcatorul si se introduce direct in cuptor; - sarjele pot fi din gratare, din paste sau alte materiale cu continut de plumb; - in momentul incarcarii, cuptorul se roteste si focul la arzator nu este oprit; - topirea gratarelor, pastei sau amestecului are loc in cuptorul rotativ de 5 mc; - procesul de reductie are loc prin adaugarea in sarja de materii prime secundare (soda grea, carbune, span de fier); <p><i>Topirea, rafinarea si alierea:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - cuptorul este echipat cu un arzator mobil oxigaz, cu puterea de 2500 kW/h, cu rolul asigurarii temperaturii necesare topirii; <p>Concomitent cu topirea sarjei au loc reactii chimice de punere in libertate a plumbului metalic brut ;</p> <ul style="list-style-type: none"> - dupa arderea combustibililor si desfasurarea proceselor chimice se obtine plumbul topit care se basculeaza in caldarile de mentinere; 	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<ul style="list-style-type: none"> - la finalizarea procesului de topire la mijlocul cuptorului pe calea de rulare existenta sunt aduse caldarile de mentinere preincalzite, amplasate pe carucioare; - dupa golirea topiturii in aceste caldari, carucioarele sunt mutate in hala de productie veche pana la solidificarea la partea superioara a masei topiturii si formarea zgurii; - dupa solidificarea la partea superioara a masei topiturii si formarea zgurii se continua procesul de rafinare si aliere similar ca la sarjele din cuptoarele de 1,8 mc; <p>Cuptorul rotativ de 5 mc este echipat cu sistem de captare si filtrare gaze, care asigura indeplinirea cerintelor de protectie a mediului la evacuarea gazelor tehnologice epurate. La iesirea din cuptor gazele sunt trecute printr-o camera de expansiune verticala, cu rolul de separare a particulelor solide antrenate de gazele tehnologice din cuptor si de a realiza o prima racire a acestora.</p> <p>La iesirea din camera de expansiune gazele sunt antrenate printr-o tubulatura montata in unghi de 90 grade, cu rolul de a crea o rupere de presiune ce favorizeaza depunerea particulelor ramase in gaze. Aceasta tubulatura face legatura intre camera de expansiune verticala si ciclonul montat pe fluxul de gaze inaintea filtrului cu saci.</p> <p>Gazele racite la temperatura de 110-125⁰ C sunt preluate de sistemul de filtru saci, filtrate si evacuate la cos.</p> <p>Descarcarea sarjei se face direct in niste creuzete cu pereti foarte grosi si care, dupa umplere, se pot deplasa pe o sina perpendiculara pe axa cuptorului, facand loc altora, goale; dupa prinderea pojghitei de zgura, creuzetele sunt scoase pe sina existenta din zona cuptoarelor, in hala principala; aici manevrarea lor se face cu podul rulant;</p> <p>Urmeaza asa-numita faza de temperare, faza de racire a zgurii separate la partea superioara a creuzetului, datorita densitatii mai mici, concomitent cu incalzirea temperata (de mentinere) a Pb-lui brut la partea inferioara a creuzetului; acest creuzet este introdus partial intr-un cuptor, numit de temperare, care, intr-un timp rezonabil, face aceasta separare a zgurii de Pb-ul topit.</p> <p>Zgura solidificata (prinsa in cirlige) este evacuata in depozitul de zguri, in timp ce creuzetul cu Pb topit este luat cu podul si descarcat direct in cazanul (oala) destinata decuprarii grobe, care face si dezgurificarea finala a Pb-lui brut; de aici urmeaza faza de rafinare / aliere.</p>	
<p>d) <i>Tratarea electrolitului, a apelor acide si de spalare</i></p>	<p>Instalatia de tratare a electrolitului, a apelor acide si a apelor de spalare este parte integranta din intregul flux tehnologic de recuperare a plumbului din baterii uzate;</p> <p>Din procesul de sfaramare si taiere a bateriilor uzate rezulta cantitate variabila de acid sulfuric diluat, electrolit; se poate considera ca 23% din masa acumulatorilor uzati reprezinta electrolitul care trebuie neutralizat;</p> <p>Electrolitul este o solutie apoasa de H₂SO₄ de 15% corespunzatoare unei densitati de 1,10 - 1,12 g/cm³.</p>	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>Cantitatea totala de electrolit propusa a se trata este de aprox. 3910 t electrolit/an. La un fond de timp de functionare de cca. 250 zile/an rezulta o cantitate de cca. 15,64 t electrolit/zi care trebuie tratat, ceea ce inseamna o cantitate de aprox. 2,34 t H₂SO₄ concentrat/zi; vor rezulta 20,55 m³ de solutie apoasa de gips.</p> <p>La aceste cantitati se adauga si apele de spalare din sectii si a platformelor, care sunt incarcate cu acid sulfuric avand o concentratie practic necunoscuta; de aceea pot fi luate in calcul dilutii mai mari care conduc la triplarea debitului considerat prin calcul.</p> <p>Pentru neutralizarea electrolitului epuizat, a apelor acide si a apelor de spalare se utilizeaza o instalatie care parcurge mai multe etape:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectare electrolit, ape acide si ape de spalare; - separarea prin filtrare a impuritatilor din electrolit, ape acide si ape de spalare colectate; - preparare lapte de var; - neutralizarea propriu-zisa; - filtrarea finala a suspensiei de gips; - depozitare gips; - recirculare ape tratate; <p>Circulatia fluidelor este asigurata cu pompele de tipul cu membrana construite in varianta rezistenta la actiunea puternic coroziva a acestor fluide.</p> <p>Procesul de tratare este urmatorul:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colectarea electrolitului de la Dezmembrare baterii se face printr-un sistem de rigole si este condus la bazinul de colectare electrolit de unde cu ajutorul pompei cu membrana este transvazat in rezervorul de colectare care asigura alimentarea filtrului de impuritati ; nivelul in bazinul de colectare este asigurat de un sistem automat integrat in sistemul general de automatizare a instalatiei; Filtrul de impuritat este de tip presa cu camere, cu rame din PPHD; aici sunt retinute si ultimele impuritati care nu au fost retinute in bazinul de colectare; - Apele de spalare din sectii si din statie sunt colectate in doua baze de unde prin intermediul pompelor cu membrana sunt transvazate in rezervorul de colectare de unde se amesteca cu electrolitul epuizat si sunt introduse in filtrului de impuritati - Filtratul de la filtrul de impuritati este transportat in rezervorul orizontal de colectare filtrat , de unde cu ajutorul unei pompe centrifuge este transvazat in rezervoarele verticale de colectare filtrat ; - Din rezervoarele verticale de colectare filtrat filtratul este transvazat in vasele deschise de neutralizare acid prevazute cu agitator , unde are loc reactia de neutralizare dintre apele acide si laptele de var ; - Laptele de var este preparat in vasele de preparare slam de var , de unde cu ajutorul pompelor 	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Numele procesului	Descriere	Capacitate maxima
	<p>centrifuge autoamorsabile este transvazat in vasele deschise de neutralizare acid prevazute cu agitator; Dozarea se face in functie de pH-ul citit direct in vasul de reactie si mentinut in limitele 6,5 – 8,0;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dupa neutralizare se obtine o suspensie de gips care este transvazata in rezervoarele verticale pentru suspensie de gips , din care se alimenteaza filtrul de gips care este de tip presa cu camere, cu rame din PPHD; <p>Dupa filtrarea suspensiei de gips, gipsul rezultat se depoziteaza pentru valorificare iar apa rezultata este utilizata in proces si pentru spalare platforme. Lichidul limpedele este condus prin intermediul unei pompe intr-un vas de recirculare de unde apa este trimisa in sistemul de recirculare la consumatori. Instalatia de sfaramare baterii este prevazuta cu un racord de legatura RX la statia de neutralizare ape, care este in mod normal inchis. Acesta are rol de siguranta in exploatare in sensul ca poate fi deschis si activat in situatii exceptionale, de exemplu la aparitia unei defectiuni pe ramura de desulfatare, permitand ca pe perioade limitate de timp tratarea electrolitului epuizat sa se realizeze in statia de neutralizare.</p>	

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

Proces	Materii prime, materiale		Emisii in atmosfera	Deseuri
	Intrari	Iesiri		
Sfaramare baterii și separare	Baterii uzate cu electrolit	Electrolit Fracțiuni feroase Fracțiune metalica cu plumb	Sistem de exhaustare ce colecteaza emisiile de la utilajele instalatiei de sfaramare baterii: reactor desulfurare, cristalizor,	Separatori: reprezinta plasticul greu, fiind o polietilena microporoasa cu continut variabil de SiO ₂ , C si polietilena etc,

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proces	Materii prime, materiale		Emisii in atmosfera	Deseuri
	Intrari	Iesiri		
		Polipropilena Separatori plastic Ebonita (ocazional) Pasta cu PbSO ₄ Aer + aerosoli acizi + pulberi	reactor colectare, neutralizare solutie sulfat de natriu, unitate preparare dozare sulfura de natriu, vas reactor pentru pasta, separator hidrodinamic, moara cu ciocane sfaramare baterii, banda transportoare, Sistemul este prevazut cu spalator de gaze, ventilator de 16.000Nmc/h si cos de evacuare, C9.	Ebonita: este un material plastic, o rașina dura, rigida, lucioasa care se obține din cauciuc natural prin vulcanizare cu sulf și ulei de in. Are un conținut variabil de sulf intre 30 și 40%, Ebonita apare ocazional in componenta bateriilor, fiind in continua scadere, tendința este de eliminare totala a ebonitei din fabricația de baterii noi, Pentru perioada cat se fabrica, instalația pentru sfaramarea bateriilor uzate are posibilitatea separarii ebonitei, urmand a fi eliminata prin trimitere la depozite ecologice, Fracțiunea feroasa: apare sporadic, in cantități necuantificabile. In cadrul instalației fierul existent se separa magnetic și poate fi utilizat ca agent de reducere in cuptorul rotativ de topirea plumbului sau poate fi valorificat ca fier vechi. Polipropilena Valorificata in cadrul SC ROMBAT SA Bistrița, jud Bistrița Nasaud,
Desulfatare fracțiuni cu sulf și purificare	Electrolit scurs din baterii Pasta cu PbSO ₄ Na ₂ CO ₃ Na ₂ S H ₂ O ₂ NaOH H ₂ SO ₄ gaz metan	Pasta desulfatata cu Pb Precipitat impurificat (PbS) Apa de condens (distilata) NaSO ₄ anhidru gaze de ardere	Monitorizare lunara la cosul de evacuare C9 pentru: - SO ₂ , - Pulberi Monitorizare lunara la silozul de sulfat de natriu, cos C17 - Pulberi Monitorizare anuala la generatorul de abur aferent instalatiei de sfaramare baterii, cos C18 - NO _x , - SO ₂ - CO	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proces	Materii prime, materiale		Emisii in atmosfera	Deseuri
	Intrari	Iesiri		
			- pulberi	
<p>Topire in cuptoare rotative:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 cuptoare rotative de 1,8 mc fiecare - 1 cuptor rotativ basculant de 5 mc 	<p>Fracțiune metalica cu plumb</p> <p>Pasta desulfatata cu Pb</p> <p>Precipitat impurificat (PbS)</p> <p>Zguri bogate in Pb</p> <p>Zguri –scoarte de la decuprare, de la destanare, destibiere</p> <p>Soda caustica</p> <p>Cocs</p> <p>Nisip</p> <p>Șpan de fier</p> <p>Gaz metan</p>	<p>Plumb brut topit</p> <p>Gaze de ardere</p> <p>Noxe</p> <p>zgura</p>	<p>Pentru cuptoarele rotative de 1,8mc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ventilatie tehnologica formata din separator, ciclon, filtru cu saci, ventilatoare de 20.000 Nmc/h, cos de dispersie C5, C6 (instalatii independente pentru fiecare cuptor) - ventilatie de igiena formata din filtru cu saci, ventilator de 40000Nmc/h, cos de dispersie C7. <p>Pentru cuptorul rotativ de 5mc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ventilatie tehnologica formata din : camera de expansiune, ciclon, filtru cu saci, ventilator de 55.000 Nmc/h, La acest sistem este legata si ventilatia de igiena, respectiv hota cuptorului, Cos de dispersie C8 Monitorizare lunara 	<p>Zgura de topitorie</p> <p>Conținut de Pb in zgura max 5%.</p> <p>Predata in vederea valorificarii prin societati autorizate sau in vederea eliminarii finale</p> <p>Praf filtre - praf din gazul de ardere</p> <p>Colectare in sace si reintroducere imediata in proces. Eliminare prin incinerare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor</p> <p>Saci de la instalațiile de filtrare</p> <p>Eliminare prin incinerare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proces	Materii prime, materiale		Emisii in atmosfera	Deseuri
	Intrari	Iesiri		
			<p>pentru C5, C6, C7, C8:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pulberi cu continut de Pb - NO_x - SO₂ <p>Monitorizare anuala</p> <ul style="list-style-type: none"> - C organic si dioxine <p>Pentru reducerea poluarii, nu se va lucra la cuptoare daca nu funcționeaza instalația de ventilație,</p> <p>In compoziția unei șarje se va avea grija sa nu se introduca materiale ce pot produce noxe mai mult decat poate prelua ventilatorul,</p>	
<p>Rafinare, aliere și turnare in: oale de rafinare si aliere cu capacitatea de:</p> <p>50 t fiecare (2 bucati)</p> <p>30 t fiecare (4 bucati)</p> <p>combustibil: gaz metan</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Plumb brut topit in cuptoarele rotative • Pb metalic deșeu • Hidroxid de sodiu • Azotat de sodiu • Sulf • pirita • Staniu 	<ul style="list-style-type: none"> • Lingouri plumb • Scoarte • Gaze de ardere • Noxe 	<ul style="list-style-type: none"> • Scoartele colectate cu lopeți perforate se vor manipula cu atenție iar containerele cu scoarte se vor incarca fara varf și de la o inalțime mica pentru a nu fi antrenate pulberile de curenții de aer; • Scoartele se vor manipula 	scoarte reintroduse in cuptoarele rotative

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proces	Materii prime, materiale		Emisii in atmosfera	Deseuri
	Intrari	Iesiri		
	<ul style="list-style-type: none"> • Stibiu • Arsen • Seleniu <ul style="list-style-type: none"> • aliaje bogate in Sb, Sn, As, Se etc.; • masteret • calciu alumi-niu • calciu • argint • bariu 		<p>cu atenție pentru a nu contamina solul și aerul prin imprăștierea lor, iar dacă au ajuns accidental pe pardoseala sau pe caile de acces acestea se vor curăța cu matura și lopata</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 sisteme de ventilatie de la hotele oalelelor de turnare de 50 t si respectiv de 30 t compuse din : filtru cu saci (S filtru 360mp) si un ventilator cu cos de evacuare cu capacitatea de 20.000Nmc/h, C3, C4. <p>Monitorizare lunara pentru emisiile tehnologice , cosuri C3, C4:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Praf • NOx • SO2 <p>Cosuri de evacuare independente ale gazelor de ardere a gazului metan, de la fiecare oala de turnare si aliere, debit 150 mc/h.Cosuri C1a, C1b,</p>	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proces	Materii prime, materiale		Emisii in atmosfera	Deseuri
	Intrari	Iesiri		
			C2a, C2b, C2c, C2d Monitorizare anuala pentru emisiile de la arderea gazului metan: <ul style="list-style-type: none"> • CO • NO_x • SO₂ • Praf 	
Masina de lingotat	plumb topit apa	Lingouri	vapori de apa tubulatura de evacuare vapori de apa (C1c)	
Statia de neutralizare	electrolit epuizat, ape acide si a ape de spalare, lapte de var	sulfat de calciu ape tratate care se recircula		sulfat de calciu, eliminare finala, depozit autorizat
3 centrale termice ce asigura agentul termic in spatiile administrative,	Gaz metan	Agent termic Gaze de ardere	- 2 centrale de 24 kW, sistem turbo, la sediul administrativ si cabina poarta 50 Nmc/h - 1 centrala de 74 kW, cu tiraj natural 300 Nmc/h Monitorizare la 2 ani - NO _x , - SO ₂ - CO - pulberi	Cosuri evacuare centrale termice CT2 CT1, CT3

4.3 Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs la capacitate maxima de productie (volum/lungime)
Topire, rafinare aliere	- Plumb moale , cu puritate avansata (peste 99,985% Pb), rezultat prin rafinare termica, numit si PbRT	Destinat in cea mai mare parte la fabricatia maselor active din placile de acumatoare cu Pb	30.000 t/an plumb moale sau rafinat
	- Plumb aliat (cu Sb - denumit si antimonios, cu Sn sau cu Ca), potrivit specificatiilor producatorului de baterii cu Pb	Din Pb-ul aliat se fabrica grilele-suport pentru masele active ale placilor de acumatoare cu Pb	
Desulfatare	Sulfat de natriu (Na ₂ SO ₄)anhidru	Vanzare catre clienti	6.900 t/an

4.4 Inventarul iesirilor (deeurilor)

Denumirea deseului	Sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	Tipul deșeurilor (periculoase, nepericuloase, inerte)	Fluxurile de deșeuri	Modalitățile actuale gestionare a deșeurilor
Zgura de topitorie Conținut de Pb in zgura max 5%	In procesul de reducție (topire)	10.04.01*	Periculoase H14	16.800t/an	Stocare temporara in depozitul betonat și acoperit, de produse rezultate din proces , Preate in vederea valorificarii prin societăți autorizate, Contract incheiat cu SC MINPROD 2005 SRL nr, 2/109.2009, cu actele adiționale aferente Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale, Este transportata in vrac, in camioane acoperite cu prelata inchisa etanș
Polipropilena	Hala sfaramare baterii și hala taiere capace	19.12.04	Nepericulos	3.976t/an	Stocate temporar in saci in depozitul de produse rezultate din proces, Valorificata in cadrul SC ROMBAT SA Bistrița, jud Bistrița Nasaud,
Praf filtre - praf din gazul de ardere, altul decat cel specificat la 10 10 09	In procesul de reducție (topire),	10.04.04*	Periculoase H14	4.100 t/an	Colectare in scafe si reintroducere imediata in proces. Eliminare prin incinerare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor,
Ebonita și Separatori și alte mase plastice	Hala sfaramare baterii și hala taiere capace	16.0121*	Periculoase H14	3.055	Stocare temporara in depozitul betonat și acoperit, de produse rezultate din proces , Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale,

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Denumirea deseului	Sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	Tipul deșeurilor (periculoase, nepericuloase , inerte)	Fluxurile de deseuri	Modalitățile actuale gestionare a deșeurilor
					Sunt transportate in vrac,in camioane acoperite cu prelata inchisa in vederea eliminarii finale
Gips	Stația de neutralizare ape	17.08.01	Periculoase H14	1.233 t/an	Contract de prestari servicii incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale, Sunt transportate in vrac,in camioane acoperite cu prelata inchisa
Uleiuri hidraulice neclorinate	Stivuitoare, utilaje	13.01.10*	Periculoase H14	2 t/an	Stocate in butoaie metalice inchise etanș rezistente la șoc mecanic și termic, se depoziteaza in depozitul de baterii și produse finite, Contract de furnizare incheiat cu SC ROUES SRL, in vederea valorificarii,
Uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere		13.02.06*	Periculoase H14	1,5 t/an	Stocate in butoaie metalice inchise etanș rezistente la șoc mecanic și termic, se depoziteaza in depozitul de baterii și produse finite, Contract de furnizare incheiat cu SC ROUES SRL, in vederea valorificarii
Saci de la instalațiile de filtrare	Reducție (topire) și rafinare	15,02,02*	Periculoase H14	10,4 t/an	Eliminare prin incinerare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor,
PET		15.01.02	Nepericulos	1t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafața betonata, Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAS
Deșeuri municipale amestecate		20.03.01	Nepericulos	12 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafața betonata

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Denumirea deseului	Sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	Tipul deșeurilor (periculoase, nepericuloase , inerte)	Fluxurile de deseuri	Modalitățile actuale gestionare a deșeurilor
					Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ,cu actele adiționale aferente in vederea transportului și depozitarii finale
Hartie-carton		15.01.01	Nepericulos	2 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafața betonata, Contract de prestari servicii incheiat cu SC ECO-SAL SA Medias in vederea reciclarii
Plastic		20.01.01	Nepericulos	0,1 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafața betonata, Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ
Namol fose septice	Canalizare	20.03.04	Nepericulos	200mc	Colectate prin rețeaua de canalizare menajera și sunt conduse in 2 bazine betonate, bicompartimentate, vidanjabile (unul de 15mc și unul de 53 mc), Bazinele sunt vidanjate periodic pe baza de comanda catre SC Apa Tarnavei Mari SA Mediaș. Descarcarea vidanjei se va face la o stație de epurare autorizata in vederea epurarii finale

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 elementelor principale ale instalatiei sunt prezentate in anexa la Raportul de amplasament: **Anexa nr. 1 – Scheme tehnologice**

Surse de emisii in aer si sistemele de reducere a poluarii

Denumire cos	Instalatia tehnologica aferenta sursei	Caracteristicile fizice ale surselor				Tipul emisiei/Sistemul de reducere poluantilor
		H (m)	D(m)	T evac. gaze (°C)	Debit max evac, (Nmc/h)	
C3	Oale de rafinare cu capacitate de 50t fiecare (2 buc)	12,5	0,5	30	20,000	Emisii tehnologice, Filtru cu saci (Sfiltru = 360mp)
C1a		12,0	0,3	90	150	Emisii gaze de la arderea gazului metan
C1b		12,0	0,3	90	150	
C1c	Masina de lingotat	12,0	0,3	90		Vapori de apa
C4	Oale de rafinare cu capacitate de 30t fiecare (4 buc)	12,5	0,5	30	20,000	Emisii tehnologice, Filtru cu saci (Sfiltru = 360mp)
C2a		12,0	0,3	90	150	Emisii gaze de ardere de la arderea gazului metan
C2b		12,0	0,3	90	150	
C2c		12,0	0,3	90	150	
C2d		12,0	0,3	90	150	
C5	Cuptor rotativ de 1,8mc - C1 (se foloseste ocazional)	12,0	0,7	50	20.000	Emisii tehnologice, Separator, ciclon, filtru cu saci
C6	Cuptor rotativ de 1,8mc - C2 (se foloseste ocazional)	12,0	0,7	50	20.000	
C7	Ventilatia de igiena pentru C1, C2	12,0	0,7	50	40.000	Filtru cu saci
C8	Cuptor rotativ de 5mc	18,5	1,203	50	55.000	Emisii tehnologice Camera de expansiune, ciclon, filtru cu saci
C9	Instalație de	15,2	0,6	10	16.000	Scrubler

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	sfaramare baterii					
C10	Dezmembrare baterii, mașini de taiere capace baterii cu disc rotativ (4 buc), acestea nu se mai folosesc, datorita modernizarilor din procesul tehnologic	1	0,2	10	2.500	Scruber
C11		1	0,2	10	2.500	Scruber
C12		1	0,2	10	2.500	Scruber
C13		1	0,2	10	2.500	Scruber
C17	Instalație de sfaramare baterii , siloz de sulfat de sodiu	19,5	0,35	-	3.000	Filtru cu saci
C18	Generator de aburi instalație de sfaramare baterii	13,8	0,63	90	250	
CT1	Centrala termica cabina poarta de 24 kW	3,0	0,1 0	90	50	
CT2	Centrala termica vestiare de 74 kW	6,0	0,2 5	90	140	
CT3	Centrala termica - birouri, laborator de 24kW	3,0	0,1 0	90	50	

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.

Parametrul de exploatare	Inregistrat 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)
Temperatura gaze de ardere	da	L	Se opreste arzatorul cuptorului	1secunda
Debit arzator	da	L	Se opreste arzatorul cuptorului	1 secunda
Δp filtru	nu	L	Se opreste procesul tehnologic	1 secunda
Sarcina moara	da	L	Se opreste alimentarea cu baterii a morii	1 secunda
Detectie metale feroase	nu	L	Se opreste alimentarea cu baterii a morii	1 secunda
Temperatura	da	L	Se opreste functionarea	1 secunda

⁴ N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control)

solutiei in cristalizator			cazanului	
Temperatura apa cazan	nu	L	Se opreste arzatorul cazanului	1 secunda
Presiune apa cazan	nu	L	Se opreste arzatorul cazanului	1 secunda
pH apa tratata	da	N	Se inchide automat robinetul	1 secunda
Nivel rezervor apa pluviala	da	N	Se porneste/opreste pompa	1 secunda

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.

Intreruperea alimentarii cu curent electric. Se pune in functiune sursa alternativa de curent si se efectueaza operatiile stabilite prin instructiuni.

In cazul unei poluari accidentale – respectarea normelor sanitare si de mediu; prevederilor Planului de urgenta si de poluare accidentala.

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:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului;

Societatea are implementat sistemul ISO 14.001.

4.8.2 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.

4.8.3 Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:

Tehnici aplicate de societate pentru conformarea cu cerintele BAT pentru activitate

In analiza conformarii s-au urmarit urmatoorii pasi: s-au selectat cerintele BAT din Cap. 5.4. pentru plumbul secundar si Cap 2.17 Procese si echipamentele comune si s-au comparat procesele din instalatie cu aceste cerinte. Acolo unde nu erau cerinte BAT explicite s-au luat in calcul tehnicile luate in considerare pentru determinarea BAT si apoi, acolo unde a fost nevoie au fost detaliate procesele in comparatie cu cele prezentate in Cap. 5.1. Procese si tehnici aplicate.

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>5.4. Cele mai bune tehnici disponibile</p> <p>5.4.1 Manipularea si depozitarea materialelor</p> <p>Concluziile redactate pentru Cele Mai Bune Tehnici Disponibile pentru manipularea si stocarea materialelor sunt prezentate in sectiunea 2.17 a documentului si sunt aplicabile pentru materialele din acest capitol.</p> <p>Acestea sunt:</p> <ul style="list-style-type: none">- Folosirea sistemelor de stocare lichide, din depozite in cuve impermeabilizate, ce au posibilitatea sa retina cel putin volumul celui mai mare rezervor din depozit. Fiecare stat membru are linii directe, care ar trebui urmate in mod adecvat / corespunzator. Suprafetele de depozitare ar trebui proiectate astfel incat scurgerile de la etajele superioare ale tancurilor, rezervoare si din sistemele de aprovizionare sa fie retinute in cuve. Nivelul din rezervoare ar trebui afisat si ar trebui folosite sisteme de alarma aferente. Ar trebui planificate sistemele de livrare si sisteme automate de control pentru a se preveni supraumplerea tancurilor de depozitare.	<p>Tehnologia pe amplasament nu presupune rezervoare de stocare sau depozite de rezervoare. Rezervoarele se regasesc pe fluxul tehnologic al instalatiilor ex: instalatia de sfaramare baterii, statia de neutralizare.</p> <p>Apa pluviala de pe intreaga platforma betonata este colectata prin rigole acoperite cu dale carosabile cu evacuare intr-un bazin colector de 18 mc si de acolo in doua rezervoare circulare de 1300 mc fiecare unde este colectata si apa tehnologica rezultata din procesul de neutralizare – filtrare. Evacuarea surplusului de ape pluviale in perioadele cu precipitatii abundente se va face in Raul Tarnava Mare, dupa efectuarea</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>- Acidul sulfuric si celelalte materiale reactive ar trebui de asemenea depozitate in rezervoare cu pereti dubli, sau rezervoarele ar trebui amplasate in cuve rezistente, avand aceeasi capacitate. Folosirea sistemelor de detectare a scurgerilor si a alarmelor este delicata. Daca exista riscul contaminarii apei freatic, zona de depozitare ar trebui impermeabilizata si rezistenta la materialul depozitat.</p> <p>- Sistemele de aprovizionare ar trebui amplasate in cuva de retentie pentru a colecta materialul varsat. Ar trebui aplicata returnarea gazelor evacuate din rezervor catre vehiculul care a adus materialele depozitate, pentru a reduce emisiile de COV. Ar trebuie luata in considerare folosirea inchizatoarelor automate ale sistemelor de livrare, pentru a preveni pierderile prin scurgere</p> <p>- Materialele incompatibile (ex. oxidanti si compusi organici) ar trebui separate, si folosite gaze inerte pentru tancurile de depozitare sau zone, daca este cazul.</p> <p>- Folosirea uleiurilor si interceptorilor solizi, daca este cazul, pentru drenarea de pe suprafete de depozitare deschise. Depozitarea materialelor care pot scapa ulei pe suprafete impermeabilizate sau</p>	<p>analizei si dupa instiintarea SGA Mures. Nivelul in baza de colectare se urmareste prin observare directa , iar in cele 2 rezervoare de 1300 mc prin masurarea nivelului zilnic.</p> <p><i>La dezmembrare baterii:</i> Electrolitul dupa scurgere este trimis printr-un canal colector la o baza de unde se va dirija prin conducte la statia de tratare (neutralizare) sau la instalatia de productie a sulfatului de sodiu .</p> <p><i>La sfaramare baterii:</i> Electrolitul uzat rezultat in aria de dezmembrare din baterii este colectat bazinul de decantare ingropat in pardoseala V-101. Pardoseala zonei de dezmembrare a bateriilor este inclinata spre bazinul V-101, asigurandu-se astfel scurgerea corespunzatoare a electrolitului prelin in mod accidental pe pardoseala. Instructiunile de lucru prevad o scurgere cat mai atenta si completa a electrolitului din baterii inainte de procesarea ulterioara a acestora. Pompa de golire a bazinului porneste automat la un anumit nivel a electrolitului. Pardoseala si materialul bazinului sunt rezistente la actiunea coroziva a electrolitului Sistem de detectare scurgeri din bazinul ingropat:verificarea etansietatii se face vizual anual. Pereti dubli (structura din beton a bazinului si captuseala din material plastic) Pentru detectare scurgeri accidentale este monitorizata apa freatica.</p> <p>Nu se aplica</p> <p>Depozitarea materialelor in spatiile de depozitare tine seama de incompatibilitati</p> <p>Pentru o mai buna depozitare a spanului de fier cu emulsii de la operatiile de</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>avand alte dispozitive de retinere.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Benzi transportoare si conducte amplasate in zone deschise si sigure, deasupra solului, astfel incat scurgerile sa poata fi observate rapid, iar avariile datorate vehiculelor si a altor echipamente sa poata fi prevenite. Daca sunt folosite conducte ingropate, traseul lor trebuie inregistrat si marcat. Trebuie adoptate sisteme sigure de excavare. - Folosirea de recipiente bine proiectate, robuste, pentru gaze (inclusiv GPL), cu monitorizarea presiunii din tancuri si retea de conducte de livrare, pentru a preveni ruperea si scurgerile. Sisteme de monitorizare a gazelor ar trebui amplasate in spatiile inchise si in apropierea tancurilor de depozitare. - Unde este cazul, se poate folosi izolarea sistemelor de livrare, depozitare si recuperare, pentru materiale pulverulente si silozuri. Daca pentru depozitarea materialelor pulverulente se folosesc cladiri complet inchise, cladirile nu au nevoie de sisteme de filtrare speciale. - Materiale de izolare (precum melasa sau PVA) pot fi folosite acolo unde sunt adecvate si compatibile, pentru a diminua tendinta materialelor de a forma praf. - Unde sunt necesare, pot fi folosite benzi transportoare inchise, cu echipamente de extractie si filtrare robuste, bine proiectate. Acestea pot fi folosite (la punctele de livrare, silozuri, sisteme de transfer pneumatic, puncte de transfer al sistemelor cu benzi transportoare) pentru a preveni emisiile de praf. - Materialele nepulverulente, insolubile, pot fi depozitate pe suprafete izolate, dotate cu sisteme de canalizare si colectarea materialului drenat. 	<p>prelucrare , a fost realizat depozitul de span. Depozitul de span este o constructie metalica, cu o infrastructura din beton, acoperit cu tabla cutata, ondulata, amplasat pe suprafata betonata. Spanul este selectionat pentru a avea un continut redus de uleiuri, emulsii care ar afecta emisiile din cuptoare.</p> <p>Benzile transportoare, existente la instalatia de sfaramare baterii sunt montate deasupra solului, scurgerile din avarii sunt colectate si dirijate catre statia de neutralizare.</p> <p>Recipientul de oxigen lichefiat este proiectat, executat si livrat de firma specializata. Verificarile si probele ISCIR sunt efectuate de o firma externa abilitata cu care exista contract</p> <p>Nu se aplica</p> <p>Nu se aplica</p> <p>Nu se aplica</p> <p>Magaziile de depozitare a materiilor prime si materialelor auxiliare, a produselor si deseurilor rezultate din procesul de productie au suprafetele betonate. Exista</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<ul style="list-style-type: none"> - Spanul, aschiile si alte materiale uleioase ar trebui depozitate in sisteme acoperite, pentru a preveni spalarea lor de catre apa pluviala. - In cadrul unor situri se pot folosi sisteme de transport rationalizate , pentru a minimiza generarea si transportul prafului in cadrul amplasamentului. Pluvialul ce spala praful ar trebui colectat si tratat inaintea evacuarii. - Folosirea sistemelor de spalare a rotilor si corpului vehiculelor folosite la livrarea si manipularea materialelor prafosae. Conditile locale vor influenta metoda folosita (ex. posibilitatea formarii ghetii). Pot fi facute si planuri pentru curatarea drumurilor folosite. - Poate fi adoptat controlul inventarului si sisteme de inspectie, pentru a preveni varsarile si a identifica scurgerile. - Sisteme de recoltare si testare a probelor de material pot fi incorporate in sistemele de manipulare si stocare, pentru a stabili calitatea materialelor si a planifica metoda de procesare. Aceste sisteme ar trebui proiectate sa opereze la standarde la fel de inalte ca si sistemele de manevrare si depozitare. - Ariile de depozitare pentru reductori precum carbune, cocs sau rumegus trebuie supravegheate pentru a detecta focul produs de o eventuala autoaprindere. - Folosirea bunelor practici pentru proiectare si constructie, precum si intretinerea adecvata. 	<p>procedura: REBAT – MED – PL 003 manipulare, depozitare deseuri periculoase si REBAT – MED – PL – 007 Procedura de lucru incarcare deseuri din depozitul de zgura.</p> <p>Depozitul de span este o constructie metalica, cu o infrastructura din beton, acoperit cu tabla cutata, ondulata, amplasat pe suprafata betonata . Spanul achizitionat are continut redus de uleiuri, emulsii.</p> <p>Apa pluviala de pe intreaga platforma betonata este colectata prin rigole acoperite cu dale carosabile cu evacuare intr-un bazin colector de 18 mc si de acolo in doua rezervoare circulare de 1300 mc fiecare unde este colectata si apa tehnologica rezultata din procesul de neutralizare – filtrare. Evacuarea surplusului de ape pluviale in perioadele cu precipitatii abundente se va face in Raul Tarnava Mare, dupa efectuarea analizei si dupa instiintarea SGA Mures.</p> <p>In cadrul sistemului de management exista instructiunea: REBAT – TOP – PL – 007 Instructiune de lucru curatarea rotilor murdare ale incarcatorului si motostivuitorului.</p> <p>In cadrul sistemului de management exista instructiunea: REBAT – MEN – PL – 019 instructiune de intretinere retele apa, canalizare, sifoane de pardoseala si pluviale.</p> <p>In cadrul sistemului de management exista proceduri de lucru pentru recoltarea si analizarea probelor: REBAT – LAB – P1 – 001 – 014</p> <p>Amplasamentul este supravegheat permanent.</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
	<p>In cadrul sistemului de management exista instructiunea: Instructiuni de lucru pentru intretinere si actele mentenantei („jobcards”)</p>
Cerintele BAT privind manipularea si depozitarea materialelor sunt indeplinite	
<p>2. Procese si echipamente comune</p> <p>2.17. Cele mai bune tehnici disponibile</p> <p>2.17.2 Controlul procesului</p> <p>Principiile celor mai bune tehnici disponibile includ conceptia proiectarii, operarii, controlului, incadrarii cu personal si al intretinerii procesului. Acesti factori permit obtinerea unei bune performante in ceea ce priveste prevenirea si minimizarea emisiilor, eficienta procesului si reducerea costurilor. Un bun control al procesului duce la obtinerea acestor castiguri si totodata mentine conditii de siguranta.</p> <p>Operarea si controlul procesului au fost dezvoltate recent in acest sector si sunt aplicate la procese variate. Urmatoarele tehnici sunt folosite:</p> <p>Prelevarea esantioanelor si analiza materiilor prime pentru a controla conditiile din instalatii. Ar trebui obtinuta a buna amestecare a materiilor folosite, pentru a obtine eficienta de conversie optima si a reduce emisiile si rebuturile.</p> <p>Folosirea sistemelor de alimentare cu dozare si masurare.</p> <p>Folosirea microprocesoarelor pentru controlul nivelului de alimentare, conditiilor critice de proces si combustie si aportul de gaze. Cativa parametri pot fi masurati pentru a permite controlul procesului, sunt trase alarme pentru parametrii critici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se folosesc monitorizarea on-line a temperaturii, presiunea in reactor (sau depresurizarea acestuia) si volumul de gaz sau debitul. - Sunt monitorizate componentele gazului (O₂, SO₂, CO). - Monitorizarea on-line a vibratiilor este folosita pentru a detecta blocajele posibile opriri ale echipamentului. - Monitorizarea on-line a curentului si tensiunea proceselor electrolitice. - Monitorizarea on-line a emisiilor pentru a controla parametrii critici de proces. <p>Monitorizarea si controlul temperaturilor din furnalele de topire pentru a preveni producerea fumului de metal si de oxizi de metal, prin supraincalzire.</p> <p>Operatorii, inginerii ar trebui instruiti continuu si</p>	<p>In instalatia REBAT Copsa Mica se realizeaza controlul proceselor la toate fazele de productie.</p> <p>-se realizeaza prelevarea esantioanelor si analiza materiilor prime de baza, a produselor pe diferite faze de fabricatie si a produselor finite, laboratorul societatii detinand aparatura necesara.</p> <p>Procesele de baza ale productiei: sfaramarea bateriilor uzate acide cu plumb, separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurarea pastei si productia de sulfat de sodiu din fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid) , obtinerea plumbului in cuptorul rotativ de 5 mc sunt procese computerizate, urmarite in camerele de comanda . Sunt monitorizate on – line prin folosirea microprocesoarelor, nivelul de alimentare, parametrii critici , nerespectarea lor este semnalizata optic si acustic, in anumite cazuri realizandu-se oprirea automata a procesului.</p> <p>Personalul are pregatirea necesara si este instruit permanent privind tehnicile si semnificatia actiunilor.</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>evaluati referitor la instructiunile de operare, folosirea tehnicilor moderne descrise si semnificatia actiunilor ce trebuie luate cand se dau alarme.</p> <p>Optimizarea nivelului de supraveghere pentru a beneficia de avantajul celor mentionate mai sus si pentru a mentine responsabilitatea operatorului.</p>	
Cerintele BAT privind controlul proceselor sunt indeplinite	
<p>2.17.3 Fumul si colectarea gazelor</p> <p>Emisiile in aer provin de la depozitare, manipulare, pretratare, etapele pirometalurgice si hidro-metalurgice. Transferul materialelor este in mod special important. Datele furnizate au confirmat ca semnificatia emisiilor fugitive in multe procese este foarte mare, si ca emisiile fugitive pot fi mult mai mari decat cele care sunt prinse si reduse. In aceste cazuri este posibil sa se reduca impactul asupra mediului urmand ierarhia colectarii gazelor incepand cu depozitarea si manipularea materialelor, reactoare sau furnale si de la punctele de transfer a materialelor. Trebuie avute in vedere potentiale emisii fugitive in toate etapele proiectarii si dezvoltarii procesului. Ierarhia colectarii gazelor de la toate etapele procesului este:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Optimizarea procesului si minimizarea emisiilor precum cea de la pretratarea termica si mecanica a materialelor secundare pentru minimizarea contaminarii organice a alimentarii. - Folosirea de furnalelor sau a altor unitati de proces etanse, pentru prevenirea emisiilor fugitive, permiterea recuperarii de caldura si permiterea recuperarii gazelor de proces pentru o alta utilizare (ex. CO ca si carburant, SO₂ ca si acid sulfuric) sau pentru a fi reduse. - Folosirea cuptoarelor semietanse, acolo unde cuptoarele etanse nu sunt disponibile. - Minimizarea transferului de materiale intre procese. - Unde astfel de transferuri nu pot fi evitate, folosirea jgheaburilor de scurgere in locul oalelor de turnare pentru materialele topite. - In unele cazuri, restrictionarea tehnicilor la cele care evita transferul de materiale topite ar preveni recuperarea unor materiale secundare, care altfel ar intra in fluxul deșeurilor. In aceste cazuri, folosirea colectoarelor de fum secundare sau terțiare este adecvata. - Proiectarea de cosuri de captare si conducte pentru captarea fumului ce se ridica de la transferurile de metal fierbinte sau zgura. - Inchiderea furnalelor sau reactoarelor poate fi 	<p>La dezmembrare baterii exista aspiratie locala si ventilator + spalator Instalatia este prevazuta cu un sistem de filtrare al emisiilor pentru fiecare cuptor rotativ, care are in componenta sa:</p> <ul style="list-style-type: none"> → ciclon → 2 separatoare – racitoare, → filtru cu saci, ventilator si cos de evacuare gaze. <p>Conditii optime de lucru din zonele de operare ale instalatiei de sfaramare baterii sunt asigurate de catre un sistem de captare performant si de tratare prin spalare a aerului impurificat, in scrublerul de spalare-tratare gaze .</p> <p>Punctele de captare ale surselor de aer poluat sunt urmatoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Carcasa/izolatia acustica a morii cu ciocane ; ➤ Punctul de descarcare a alimentatorului vibrant ; ➤ Reactoarele de desulfurare ; ➤ Filtrul presa pasta de plumb ; ➤ Reactoarele de colectoare-neutralizare ale solutiei filtrate de sulfat de sodiu . <p>Aerul poluat se capteaza si se vehiculeaza prin intermediul unei retele de conducte, urmand sa fie tratat in scrublerul cu placi de spalare-tratare .</p> <p>Circuitul de aer purificat este trecut printr-un separator de picaturi pentru retinerea picaturilor de apa, dupa care se evacueaza in atmosfera .</p> <p>Pentru gazele degajate la sarjare exista ventilator si filtru cu saci Pentru oalele de rafinare/aliere exista ventilator si filtru cu saci.</p> <p>La statia de neutralizare exista ventilator de evacuare a noxelor la obtinerea suspensiei de var hidratat.</p> <p>Reducerea emisiilor fugitive se face prin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optimizarea proceselor si minimizarea emisiilor; - folosirea cuptoarelor etanse si

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>necesara pentru a preveni eliberarea scaparilor de fum in atmosfera.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acolo unde extractia primara si inchiderea sunt probabil ineficiente, furnalul poate fi integral inchis iar aerul trimis cu ventilatoare de extractie catre un sistem de tratament adecvat si evacuare. - Colectoarele de fum de pe acoperis sunt mari consumatoare de energie si trebuie privite ca o ultima solutie. 	<p>semietanse, a hotelor de captare, iar aerul este trimis cu ventilatoare de extractie catre un sistem de tratament adecvat si evacuare;</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea ventilatiei de igiena la hala veche a cuptoarelor si trecerea aerului captat printr-un filtru cu saci.
Cerintele BAT privind colectarea gazelor si reducerea emisiilor fugitive sunt indeplinite	
<p>2.17.4 Indepartarea dioxidului de sulf</p> <p>Cele mai bune tehnici disponibile pentru eliminarea dioxidului de sulf depind de gradul de fixare al sulfului in metalul topit si zgura (ce previne formarea dioxidului de sulf) si de concentratia gazului produs. Pentru gaze cu concentratie mica, un scruber cu lichid sau semiuscat (producand gips cu valoare comerciala) este considerat BAT.</p> <p>Pentru gaze cu concentratie mare a SO₂, recuperarea folosind absorbtia cu apa rece urmata de o instalatie pentru acid sulfuric (pentru gazul ramas), apoi separarea si productia de SO₂ lichid din lichidul absorbant este considerata BAT (unde exista piata locala pentru acest material). Folosirea unei instalatii cu acid sulfuric cu dublu contact, cu minim patru treceri, este considerata BAT. Principiul maximizarii concentratiei gazului dizolvat este de asemenea considerat BAT, caci procesul subsecvent de indepartare a gazului se poate desfasura cu maxima eficienta.</p>	<p>In instalatie nu se aplica aceste tehnici, reducerea dioxidului de sulf se realizeaza prin desulfurarea pastei si a electolitului in fazele anterioare topirii reductoare.</p>
<p>2.17.5 Prevenirea si distrugerea dioxinelor</p> <p>Prezenta dioxinelor sau formarea lor in timpul procesului trebuie avuta in vedere pentru multe procese piro-metalurgice folosite in producerea metalelor neferoase. Situatii particulare sunt studiate in capitolele dedicate metalelor. In aceste cazuri urmatarii factori sunt considerati BAT pentru prevenirea formarii dioxinelor si distrugerea tuturor celor prezente. Aceste tehnici pot fi folosite combinat. S-au semnalat metale neferoase ce catalizeaza de-novo sinteza si este uneori necesar sa avem un gaz curat inaintea unei viitoare reduceri.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlul calitatii deseurilor folosite, depinzand de procesul folosit. Alimentarea furnalelor cu materialul potrivit fiecarui tip sau proces. Selectarea si sortarea pentru a preveni adaugarea de material contaminat cu produse organice sau precursori, poate reduce potentialul de formare a dioxinelor. - Folosirea de dispozitive „afterburner” corect proiectate si operate, racirea rapida a gazelor fierbinti la mai putin de 250°C. - Folosirea conditiilor optime de combustie. Folosirea injectiei de oxigen in partea superioara a 	<p>Recuperarea plumbului din bateriile uzate acide cu plumb nu intra in categoria proceselor in care s-ar putea genera dioxine.</p> <p>Dioxinele sau precursorii lor pot fi prezente in cateva materii prime si exista posibilitatea sintetizarii lor de-novo in cuptoare sau sistemele de reducere.</p> <p>Dioxinele sunt usor absorbite in materiale solide si pot fi colectate de mediile cum sunt pulberile, particule solide de la epuratoare si praful de la filtrare.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preselectia materialelor de alimentare pentru a minimaliza cantitatea precursorilor materiilor organice este de aceea o masura foarte importanta pentru prevenirea formarii dioxinelor si aceasta se aplica in instalatie. - Folosirea conditiilor optime de combustie. Folosirea injectiei de oxigen in partea superioara a cuptorului pentru a asigura combustia completa a gazelor de furnal se aplica de asemenea in instalatie.

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>cuptorului pentru a asigura combustia completa a gazelor de furnal, daca e necesara aceasta.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Absorbția cu carbune activ in pat fix sau reactor cu pat mobil, sau prin injectie in fluxul de gaze, si indepartarea ca praf filtrat. - Eliminatoare foarte eficiente de praf, de exemplu filtre ceramice, filtre sac foarte eficiente - acestea anterior instalatiei de acid sulfuric. - Folosirea unui nivel de oxidare catalitica sau filtre cu sac ce incorporeaza acoperire catalitica. - Tratarea prafului colectat in cuptoare de mare temperatura, pentru a distruge dioxinele si a recupera metalele. <p>Concentratia emisiilor asociate cu procesul de mai sus sunt 0.1 pana la 0.5 ng/Nm³, depinzand de materia prima, de procesul metalurgic de topire si de tehnica sau combinatia de tehnici care sunt folosite la indepartarea dioxinei.</p>	<p>Monitorizarea dioxinelor nu arata depasiri ale limitelor admisibile.</p>
Sunt aplicate cerinte BAT pentru prevenirea producerii dioxinelor	
<p>2.17.6 Indepartarea mercurului</p> <p>Indepartarea mercurului este necesara atunci cand se utilizeaza materii prime care contin metalul.</p>	<p>Materiile prime utilizate nu contin mercur deoarece in conformitate cu prevederile HG 1132 /2008:</p> <p>este interzisă introducerea pe piață a:</p> <p>a) tuturor bateriilor sau acumulatorilor care contin mercur intr-o proportie mai mare de 0,0005% din greutate, indiferent dacă sunt sau nu integrate in aparate</p>
<p>2.17.7 Tratarea efluentului si re folosirea apei</p> <p>Cele mai bune tehnici disponibile sunt o combinatie de diferite metode de tratare si pot fi alese in functie de fiecare amplasament, tinand cont de factorii specifici. Cei mai importanti factori pentru a decide intr-un caz specific pentru cea mai buna solutie, in scopul minimizarii cantitatii de apa uzata si a concentratiei poluantilor sunt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procesul prin care se genereaza apa uzata - Cantitatea de apa - Poluantii si concentratiile acestora <p>Cei mai comuni poluanti sunt metalele si compusii acestora, iar tratarea initiala se concentreaza pe precipitarea metalelor ca hidroxizi sau sulfuri folosind unul sau mai multe nivele, urmate de indepartarea precipitatului prin sedimentare si filtrare. Tehnica va varia in functie de combinatia de poluanti.</p> <p>In cazul apelor de proces de la sfaramarea bateriilor, metoda de minimizare este recircularea apei, iar cea de tratare este neutralizarea, precipitarea si sedimentarea.</p>	<p>Tratarea electrolitului, a apelor acide si de spalare in instalatie</p> <p>Instalatia de tratare a electrolitului, a apelor acide si a apelor de spalare este parte integranta din intregul flux tehnologic de recuperare a plumbului din baterii uzate. Din procesul de sfaramare si taiere a bateriilor uzate rezulta o cantitate variabila de acid sulfuric diluat, electrolit; se poate considera ca 23% din masa acumulatorilor uzati reprezinta electrolitul care trebuie neutralizat. La aceste cantitati se adauga si apele de spalare din sectii si a platformelor, care sunt incarcate cu acid sulfuric avand o concentratie practic necunoscuta.</p> <p>Pentru neutralizarea electrolitului epuizat, a apelor acide si a apelor de spalare se utilizeaza o instalatie care parcurge mai multe etape:</p> <ul style="list-style-type: none"> - colectare electrolit, ape acide si ape de spalare; - separarea prin filtrare a impuritatilor din electrolit, ape

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
	<p>acide si ape de spalare colectate;</p> <ul style="list-style-type: none"> - preparare lapte de var; - neutralizarea propriu-zisa; - filtrarea finala a suspensiei de gips; - depozitare gips; - recirculare ape tratate;
Cerinta BAT privind tratarea efluentului si refolosirea apei este respectata	
<p>5.4. Cele mai bune tehnici disponibile</p> <p>5.4.2. Selectia proceselor</p> <p>5.4.2.2 Topirea de plumb secundar</p> <p>Pentru producerea de plumb secundar din materii prime secundare, variatia stocului de incarcare trebuie luata, de asemenea, in considerare, la nivel local, iar aceasta influenteaza combinarea de furnale si sistemele asociate de colectare si reducere care sunt utilizate. Procesele care sunt</p> <p>considerate a fi BAT sunt: - Cuptorul de topire cu cava (cu un bun control al procesarii), furnalul de topire ISA/Ausmelt, cuptorul electric si cuptorul cu vatra rotativa.</p> <p>5.3. Tehnici de luat in considerare la determinarea BAT</p> <p>5.3.3 Topitoare de plumb secundar</p> <p>Mai multe din tehnicile descrise in sectiunile 2.6, 2.7 si 2.8 sunt aplicabile extractiei si reducerii vaporilor si in sistemele de controlare a procesului utilizate de aceste cuptoare.</p> <p>2.7.2 Tehnici considerate in determinarea BAT</p> <p>2.7.2.2 Emisiuni fugitive</p> <p>Pentru a preveni emisiile fugitive, se utilizeaza o buna extractie cum este ilustrat la punctul de mai sus, dar unele sisteme nu pot sa colecteze toate gazele de proces si ele sunt emise in spatiul de lucru si dupa aceea exhaustate prin ventilile din acoperis. Aceste emisiuni sunt deosebit de greu masurabile dar exista tehnici care pot fi utilizate eficient. Evacuarea fugitive de la o cladire cum este hala unui cuptor pot fi masurate luand esantioane de la ventilatoarele cladirii. Unele cuptoare pot fi echipate cu hote auxiliare in scopul de a preveni emisiile fugitive pe timpul incarcarii si evacuarii asa cum s-a descris mai sus. Aspiratia ventilatorului se localizeaza direct la sursa de fum pentru a optimiza reducerea emisiilor fugitive.</p> <p>2.8 Reducerea aerului si tehnici de recuperare</p> <p>Sisteme de filtre textile sunt utilizate pentru multe aplicatii din acest sector industrial datorita eficientei lor inalte in controlul particulelor fine intalnite la operatiile de topire.</p>	<p>Obtinerea plumbului in instalatie se realizeaza prin procesul de topire si reductie in cuptoare rotative. Cuptoarele sunt amplasate in doua hale de productie alipite astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hala de productie veche in care se afla 2 cuptoare rotative de 1,8 mc fara basculare; - hala de productie noua in care se afla un cuptor rotativ de 5 mc, cu basculare. <p>Hala veche a cuptoarelor este prevazuta cu ventilatie de igiena legata la un filtru cu saci. Cuptorul rotativ de 5 mc este echipat cu hota auxiliara pentru a preveni emisiile fugitive pe timpul incarcarii si evacuarii, legata la instalatia de purificare a aerului a cuptorului.</p> <p>In instalatie sunt utilizate filtre cu saci eficiente.</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>Gazele din topitoarele secundare contine diverse cantitati de dioxid de sulf, in functie de sursa materialului. In special, este posibil ca desulfurarea pastei de plumb sa fie necesara, cu exceptia cazului in care pasta este tratata separat intr-un topitor primar sau sulful poate fi fixat intr-o mata plumb/fier sau in zgura utilizand un fondant pe baza de sodiu sau alti fondanti care pot realiza aceeasi functie</p> <p>Gazele pot contine cantitati importante de metale mai volatile precum antimoniul si cadmiul etc. Etapele de reducere pentru topirea secundara implica racirea gazelor (cu recuperare de caldura/energie), separarea particulelor de dimensiuni mari, daca este cazul, si filtrarea prin tesatura. Este posibil sa se impuna evacuarea dioxidului de sulf si post-combustia, in functie de compozitia gazelor de ardere (de exemplu, COV si dioxine). Praful colectat este reciclat pentru a se recupera metalele.</p> <p>In mai multe situatii, pot exista concentratii semnificative de materie organica (inclusiv dioxine) in functie de materia prima utilizata. De exemplu, praful EAF va prezenta un continut ridicat de dioxine, iar incarcatura de acumulator integral (sau separare incompleta) va furniza o cantitate semnificativa de carbon organic si material plastic clorinat. In aceste cazuri este posibil sa se impuna post-combustia sau adsorbtiia de carbon si evacuarea cu grad ridicat de eficienta a prafului.</p> <p>2.8.1.8 Utilizarea imbogatirii cu oxigen in sistemele de ardere</p> <p>Sistemele de ardere/oxidare utilizate in productia metalelor neferoase adesea sunt caracterizate prin utilizarea oxigenului din spatiul de incarcare direct sau pentru imbogatirea cu oxigen a aerului sau la vatra cuptorului. Aceasta imbogatire este utilizata pentru oxidarea autotermala a minereurilor pe baza de sulfuri, pentru a creste capacitatea sau viteza de topire la cuptoare speciale si pentru a produce zone discrete, bogate in oxigen in cuptor pentru a permite arderea completa in mod separat de zona de reducere.</p>	<p>In instalatia de sfaramare baterii, pasta de plumb este desulfurata.</p> <p>Purificarea gazelor presupune racirea gazelor si trecere prin filtru textil. Analiza COV si a dioxinelor arata incadrarea in limitele admisibile, ceea ce face ca postcombustia sa nu fie necesara. Praful colectat este reciclat in cuptoare pentru a se recupera metalele.</p> <p>Sistemele de ardere utilizeaza aer imbogatit cu oxigen.</p>
<p>Utilajele folosite in procesul de productie sunt BAT, in procesele sunt cuprinse in tehnicile de luat in considerare la determinarea BAT din documentul de referinta.</p>	
<p>5.1. Tehnici si procese aplicate</p> <p>5.1.2.1 Valorificarea plumbului din acumulatorii reciclati</p> <p>Exista doua tipuri principale de procese de recuperare a plumbului din acumulatorii de autovehicule :</p>	<p>Procesele desfasurate in instalatie in vederea valorificarii plumbului sunt:</p> <p>Dezmembrarea bateriilor uzate din depozitul de baterii se aduc paletii din</p>

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>a) Acumulatorii sunt goliti de acid si introdusi in intregime intr-un cuptor de topire cu cuva sau intr-un cuptor vertical (procesul Varta) sau Acumulatorii intregi si fondantii sunt introdusi intr-un furnal de topire cu cuva printr-un punct de etansare, iar aerul imbogatit cu oxigen este utilizat in suflu. Rezulta masa topita de plumb cu antimoniu, impreuna cu zgura pe baza de siliciu si o mata de plumb/fier care poate fi recuperata intr-un topitor de plumb primar . <i>Componentele organice din gazele reziduale din furnal sunt oxidate intr-un arzator auxiliar, iar gazele sunt apoi racite si filtrate intr-un filtru cu tesatura. Praful din filtru este declorurat si returnat in furnal.</i></p> <p>b) Acumulatorii sunt goliti de acid, desfacuti si impartiti in diverse fractiuni cu ajutorul unor echipamente automate brevetate (proces MA si CX). Atat pentru procesul MA, precum si pentru procesul CX (Engitec) sunt folosite concasoare pentru a zdrobi acumulatorii intregi. Apoi, materialul zdrobit trece printr-o serie de site, clasoare umede si filtre pentru a se obtine fractiuni separate care sa contina componente metalice, pasta de sulfat/oxid de plumb, polipropilena, componente din plastic si cauciuc nereciclabile si acid sulfuric diluat . In cadrul unor procese este utilizata o a doua etapa de zdrobire inainte ca fractiunea de plastic sa fie prelucrata definitiv. Polipropilena este reciclata cat mai mult posibil. Acidul sulfuric extras din acumulatorii este neutralizat cu exceptia cazului in care acesta este destinat utilizarii la nivel local, iar sulfatul de sodiu produs poate fi recristalizat si comercializat. Acestea sunt optiuni care depind in mod semnificativ de piata. Sunt utilizate mai multe alternative legate de tratarea sulfului continut in materialele din acumulatorii.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Anterior topirii, pasta cu sulfat de plumb poate fi desulfurata prin reactia cu carbonatul de sodiu sau hidroxidul de sodiu (in procesele CX si in cele conexe acestora). • Sulfatul de plumb poate fi separat si trimis catre o instalatie capabila sa prelucreze continutul de sulf din gaze, de exemplu, unul dintre procesele de topire directa cu plumb primar. • Sulful poate fi fixat in zgura sau sub forma de mata Fe/Pb. <p>Desulfurarea pastei anterior topirii poate reduce cantitatea de zgura produsa si, in functie de metoda de topire utilizata, cantitatea de dioxid de sulf eliberata in aer.</p> <p>Topirea poate fi efectuata in urmatoarele recipiente :</p> <ul style="list-style-type: none"> • cuptor cu vatra rotativa, • cuptor cu reverberatie si cuptor de topire cu cuva sau cuptor electric, 	<p>lemn cu baterii cu ajutorul motostivitorului pana la conveierul masinii de taiat;</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ se face o sortare a bateriilor in functie de marimea si de inaltimea acestora dupa care se pot taia, in scopul reducerii numarului de reglaje a inaltimii de taiere a masinii; ▪ dezmembrarea bateriilor uzate se face prin taierea capacelor bateriilor cu masini cu disc rotativ si separarea in fractiuni ▪ se recomanda taierea prin mijlocul sudurii pentru o buna separare a polipropilenei de Pb; ▪ dupa taiere rezulta: <ul style="list-style-type: none"> - monoblocurile, golite de grupuri si de electrolit, care se spala in cuva cu apa si se aranjeaza pe palet pentru a fi duse la moara de macinat produse de PPCo; - grupurile intregi formate din placi, puncti si separatori, ce sunt puse in containere si trimise la Depozitul de preparare sarja; - capacele cu borne taiate, care se spala si se trimit la masina de scos terminale unde rezulta Pb deseuri si capace care se trimit la moara de macinat; - electrolitul dupa scurgere este trimis printr-un canal colector la o baza de unde se va dirija prin conducte la statia de tratare (neutralizare) sau la instalatia de productie a sulfatului de sodiu; <p>deseul de Pb amestecat cu PPCo provenit de la taiere si de la scos terminale va fi transportat la depozitul de pregatire sarja.</p> <p><i>Sfaramarea bateriilor uzate acide cu plumb, separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurarea pastei si productia de sulfat de sodiu din fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid)</i></p> <p>Sfaramarea bateriilor uzate acide cu plumb este instalatia noua, performanta de macinare a bateriilor uzate, acide cu plumb si separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurizarea pastei si productia de sulfat de sodiu din fractiunea cu sulf (pasta si electrolit acid), care a inlocuit de fapt demembrarea bateriilor prin instalatia din hala de taiere baterii.</p> <p><u>Capacitatea de prelucrare - 43.000 t/an baterii uzate.</u></p> <p>Operatiunea este structurata pe 5 unitati tehnologice:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unitatea 100 : drenarea, colectarea si filtrarea electrolitului;

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<ul style="list-style-type: none"> • cuptor rotativ, • furnal de topire ISA Smelt, • cuptor electric. <p>Cuptoarele cu vatra rotativa si cele cu reverberatie pot functiona cu gaze sau combustibil. In mai multe instalatii este utilizat aerul imbogatit cu oxigen. Topirea se efectueaza, de obicei, in cuptoare, zgura si metalul sunt evacuate separat, iar cuptoarele de zgura sunt tratate pentru a recupera mai mult plumb si pentru a produce o zgura mai stabila. Cantitatea de sulf din incarcatura este fixata in zgura, care este un compus sulfo-fero-sodic cu continut redus de plumb si alte materiale.</p> <p>In cadrul procesului de topire ISA, in furnal se introduc continuu pasta desulfurata si reductor, iar masa de plumb topit este evacuata periodic. Atunci cand recipientul de procesare contine volumul maxim de zgura, se adauga reductorul si fondantii pentru a produce un masa metalica bogata in antimoniu si o zgura uzata. Zgura poate fi redusa, de asemenea, intr-un furnal separat - baie de zgura deschisa acoperita cu cocs. Materiile prime sunt introduse prin partea superioara a barii unde se produce reactia cu scopul de a produce metal si zgura, care sunt evacuate periodic.</p> <p>Gazele de furnal contin CO si sunt arse, cenusa zburatoare este recuperata, iar zincul este recuperat din aceasta. Aceasta se realizeaza in mod organizat, alternativ cu producerea de cupru secundar intr-un topitor de cupru.</p> <p>Metalul brut produs printr-una din metodele de topire este rafinat prin metodele descrise in cele ce urmeaza</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Unitatea 200: sfaramarea bateriilor uzate si separarea fractiunilor componente; - Unitatea 300: desulfurizarea pastei si electrolitului; - Unitatea 400: producerea de sulfat de sodiu din fractiunea cu sulf (pasta si electrolit acid); - Unitatea 500: purificarea efluentilor gazosi. <p>Din proces rezulta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - fractia metalica cu plumb, care merge la topirea reductoare; - pasta desulfurata, care merge la topirea reductoare; - polipropilena valorificata la ROMBAT Bistrita; - sulfat de sodiu anhidru, care se comercializeaza; - apa de condens care se valorifica la Rebat <p>Obtinerea plumbului in cuptoare rotative Obtinerea plumbului se realizeaza prin procesul de topire si reductie in cuptoare rotative. Cuptoarele sunt amplasate in doua hale de productie alipite astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hala de productie veche in care se afla 2 cuptoare rotative de 1,8 mc; - hala de productie noua in care se afla un cuptor rotativ de 5 mc. <p>Procesul de reductie are loc prin adaugarea in sarja de materii prime secundare (soda grea, carbune, span de fier)</p>
<p>Procesul de recuperare a plumbului din bateriile acide cu plumb utilizat in instalatie corespunde celui prezentat in documentul de referinta.</p>	
<p>5.1.3 Rafinarea plumbului primar si secundar</p> <p>O rafinarie pirometalurgica este formata dintr-o serie de cazane care sunt incalzite indirect cu combustibil sau gaze. Cuprul este primul element care urmeaza a fi inlaturat si este extras sub forma de cenusa cu continut de sulfura.</p> <p>Daca metalul brut nu contine suficienta sulfura, aceasta trebuie adaugata sub forma de pulbere de sulfura sau pirita. Cenusa cu continut de sulfura este inlaturata de pe suprafata metalului cu ajutorul unor separatoare de zgura mecanice care o evacueaza in containere.</p> <p>Arseniul, antimoniul si staniul sunt inlaturate prin oxidare. Metoda uzuala, la care se face referire adesea sub denumirea de „inmuierea plumbului”, implica o reactie cu un amestec de azotat de sodiu si soda caustica, urmata de o separare mecanica destinata inlaturarii cenusii cu continut de oxizi. Aerul/oxigenul poate fi utilizat, de asemenea, ca agent oxidant. In functie de</p>	<p>Rafinarea, alierea la cuptoarele rotative de 1,8 mc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la finalizarea procesului de topire la mijlocul cuptorului pe calea de rulare existenta sunt aduse caldarile de mentinere preincalzite, amplasate pe carucioare; - dupa golirea topiturii in aceste caldari, carucioarele sunt mutate in imediata apropiere pana la solidificarea la partea superioara a masei topiturii si formarea zgurii; - ulterior caldarile sunt mutate in incintele de temperare, unde continua procesul de separare a zgurii de plumbul topit; dupa perioada prestabilita are loc indepartarea zgurii formate si golirea plumbului topit in caldarile de rafinare (4 bucati de 30 t si 2

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
<p>compozitia plumbului brut, adica, de cantitatea de impuritati, amestecul topit de saruri poate fi granulat in apa, iar impuritatile pot fi separate hidrometalurgic. Dezargintarea se realizeaza prin intermediul procesului Parkes, in care se face uz de solubilitatea preferentiala a argintului in zinc. Zincul este adaugat in plumb la aproximativ 470 °C, iar apoi amestecului este lasat sa se raceasca pana la 325 °C. Se separa un aliaj de argint, plumb si zinc si, la suprafata, se formeaza o crusta. Crusta este inlaturata, iar zincul este separate de argint prin distilare in vid. Lingoul de argint este apoi rafinat cu ajutorul oxigenului pentru a se produce argint brut. Excesul de zinc este inlaturat din plumbul dezargintat prin distilare in vid si apoi prin tratarea cu soda caustica.</p> <p>Bismutul este inlaturat prin tratarea cu un amestec de calciu si magneziu (procesul Kroll- Betterton). La suprafata plumbului se formeaza un aliaj de calciu, magneziu si bismut sub forma de cenusa si acesta este inlaturat prin separare. Scoarta este, apoi, oxidata cu ajutorul clorurii de plumb, al clorului gazos sau al unui amestec de soda caustica / azotat de sodiu, iar oxidul de calciu magneziu este inlaturat prin separare. Se recupereaza un aliaj de bismut si plumb, iar acesta este supus unei rafinari suplimentare pentru a se produce bismut.</p> <p>Plumbul pur este turnat in blocuri sau lingouri. Vaporii, scoartele, litarga si alte reziduuri sunt topite, de obicei, intr-un cuptor de topire cu cuva de mici dimensiuni sau intr-un cuptor cu vatra rotativa pentru a obtine lingouri de plumb care sunt reciclate in circuitul de rafinare.</p> <p>5.1.4 Procesele de topire si aliere pentru plumb</p> <p>De obicei, topirea si alierea sunt efectuate in cuptoare cu creuzet incalzite indirect sau in cazane cu ajutorul electricitatii sau al combustibilului sau al gazelor. Plumbul rafinat este topit intr-un cazan si se adauga elemente de aliere. Controlul temperaturii topiturii poate fi important. De obicei, plumbul si aliajele de plumb se toarna in forme permanente din fonta .</p> <p>Formele statice si masinile de turnare cu conveier sunt utilizate pentru producerea de blocuri si lingouri.</p> <p>Masinile de turnare continua sunt utilizate pentru producerea de dornuri care sa fie transformate in fire. Extragerea vaporilor se utilizeaza la jgheaburile de scurgere si la punctele de evacuare.</p>	<p>bucati de 50 t);</p> <ul style="list-style-type: none"> - in functie de rezultatul analizelor probelor se procedeaza la rafinare - eliminarea impuritatilor prin agitarea topiturii, corectarea compozitiei prin introducerea de substante necesare eliminarii unor elemente. Cuprul este primul element care urmeaza a fi inlaturat si este extras sub forma de scoarte cu continut de sulfura. Daca metalul brut nu contine suficienta sulfura, aceasta trebuie adaugata sub forma de pulbere de sulfura sau pirita. Cenusa cu continut de sulfura este inlaturata de pe suprafata metalului si se evacueaza in containere. Arseniul, antimoniul si staniul sunt inlaturate prin oxidare. Metoda uzuala, la care se face referire adesea sub denumirea de „inmuierea plumbului”, implica o reactie cu un amestec de azotat de sodiu si soda caustica, urmata de o separare mecanica destinata inlaturarii cenusii cu continut de oxizi. Aerul/oxigenul este utilizat, de asemenea, ca agent oxidant. - dupa omogenizare se indeparteaza crusta nou formata, iar plumbul este transvazat prin intermediul unui sistem de pompare intr-o alta caldare unde are loc alierea. Elementele de aliere: Sb, Sn, As, Se, etc. Ventilatia tehnologica va fi asigurata de 3 filtre cu saci, 3 ventilatoare a cate 20.000 Nmc/h iar cea de igiena, de 1 filtru cu saci si ventilator de 40.000 Nmc/h. <p>Rafinarea, alierea la cuptorul rotativ de 5 mc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dupa arderea combustibililor si desfasurarea proceselor chimice se obtine plumbul topit care se basculeaza in caldarile de mentinere; - la finalizarea procesului de topire la mijlocul cuptorului pe calea de rulare existenta sunt aduse caldarile de mentinere preincalzite, amplasate pe carucioare; - dupa golirea topiturii in aceste caldari, carucioarele sunt mutate in hala de productie veche pana la solidificarea la partea superioara a masei topiturii si formarea zgurii; - dupa solidificarea la partea superioara a masei topiturii si formarea zgurii se continua procesul de rafinare si aliere similar ca la sarjele din cuptoarele de 1,8 mc.

Prevederile documentului de referinta „BAT in procesele de productie ale metalelor neferoase” decembrie 2001	Situatia in instalatia analizata
	<p>Cuptorul rotativ de 5 mc este echipat cu sistem de captare si filtrare gaze, care asigura indeplinirea cerintelor de protectie a mediului la evacuarea gazelor tehnologice epurate. La iesirea din cuptor gazele sunt trecute printr-o camera de expansiune verticala, cu rolul de separare a particulelor solide antrenate de gazele tehnologice din cuptor si de a realiza o prima racire a acestora.</p> <p>La iesirea din camera de expansiune gazele sunt antrenate printr-o tubulatura montata in unghi de 90 grade, cu rolul de a crea o rupere de presiune ce favorizeaza depunerea particulelor ramase in gaze. Aceasta tubulatura face legatura intre camera de expansiune verticala si ciclonul montat pe fluxul de gaze inaintea filtrului cu saci.</p> <p>Gazele racite la temperatura de 110-125 °C sunt preluate de sistemul de filtru saci, filtrate si evacuate la cos.</p>
Procesele de rafinare, aliere a plumbului topit utilizate in instalatie corespund celor prezentat in documentul de referinta	
<p>5.4. Cele mai bune tehnici disponibile</p> <p>5.4.2.3 Procesele de rafinare a plumbului</p> <p>Etapele de rafinare care sunt considerate a fi BAT sunt oricare dintre tehnicile care sunt indicate ca tehnici aplicate, combinarea proceselor de rafinare va depinde de materialele continute in lingoul de plumb.</p> <p>Inlaturarea cuprului si separarea sub forma de sulfura. Arsenicul, antimoniul si staniul sunt inlaturate prin oxidarea cu un amestec de azotat de sodiu si soda caustica, urmata de prelevarea mecanica a crustei in scopul inlaturarii cenusii de oxid. Se poate utiliza, de asemenea, aerul/oxigenul. Deargintare prin procesul Parkes si inlaturare a zincului prin distilare in vid.</p> <p>Inlaturarea bismutului prin tratarea cu un amestec de calciu si magneziu in procesul Kroll-Betterton.</p> <p>Procesele trebuie utilizate cu sisteme eficiente de colectare a vaporilor primari si, daca este cazul, a celor secundari. Controlul temperaturii cazanelor de rafinare prezinta o importanta deosebita pentru a preveni vaporii de plumb, iar incalzirea indirecta este mai eficienta in obtinerea acestui rezultat.</p>	<p>Procesele de rafinare ale plumbului au fost descrise mai pe larg la punctul anterior.</p> <p>Procesele au sisteme eficiente de colectare a vaporilor primari si secundari. Se realizeaza controlul temperaturii cazanelor de rafinare.</p>
Procesele de rafinare sunt BAT	

EMISII SI REDUCEREA POLUARII

4.9 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.

Schemele simple ale fluxului tehnologic cu instalatiile de depoluare a aerului sunt prezentate in Raportul de amplasament: Anexa nr. 1 – Scheme tehnologice

4.9.1 Emisii si reducerea poluarii

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/ reducerea poluarii	Punctul de emisie
Sfaramare baterii și separare	Baterii uzate cu electrolit	Electrolit Frațiuni feroase Frațiuni metalica cu plumb Polipropilena Separatori plastic Ebonita (ocasional) Pasta cu PbSO ₄ Aer + aerosoli acizi + pulberi	Sistem de exhaustare ce colecteaza emisiile de la utilajele instalatiei de sfaramare baterii: reactor desulfurare, cristalizor, reactor colectare, neutralizare solutie sulfat de natriu, unitate preparare dozare sulfura de natriu, vas reactor pentru pasta, separator hidrodinamic, moara cu ciocane sfaramare baterii, banda transportoare, Sistemul este prevazut cu spalator de gaze, ventilator de 16.000Nmc/h si cos de evacuare,	Cos dispersie C9
Desulfatare fracțiuni cu sulf și obtinere sulfat de natriu anhidru	Electrolit scurs din baterii Pasta cu PbSO ₄ Na ₂ CO ₃ Na ₂ S H ₂ O ₂ NaOH H ₂ SO ₄ gaz metan	Pasta desulfatata cu Pb Precipitat impurificat (PbS) Apa de condens (distilata) NaSO ₄ anhidru gaze de ardere	Monitorizare lunara la cosul de evacuare C9 pentru: - SO ₂ , - Pulberi Monitorizare lunara la silozul de sulfat de natriu - Pulberi Monitorizare anuala la generatorul de abur aferent instalatiei de sfaramare baterii - NO _x , - SO ₂ - CO - pulberi	Cos C17 Cos dispersie C18
Topire in cuptoare rotative: - 2 cuptoare rotative de	Fracțiune metalica cu plumb Pasta desulfatata	Plumb brut topit Gaze de ardere Noxe zgura	Pentru cuptoarele rotative de 1,8mc: - ventilatie tehnologica formata din separator, ciclon, filtru cu saci, ventilatoare de 20,000 Nmc/h, cos de dispersie	Cosuri dispersie C5 C6

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

<p>1,8 mc fiecare - 1 cuptor rotativ basculant de 5 mc</p>	<p>cu Pb Precipitat impurificat (PbS) Zguri bogate in Pb Zguri scoarte de la decuprare, destanare, destibiere Soda caustica Cocs Nisip Şpan de fier Gaz metan</p>		<p>(instalatii independente pentru fiecare cuptor) - ventilatie de igiena formata din filtru cu saci, ventilator de 40000Nmc/h, Pentru cuptorul rotativ de 5mc: - ventilatie tehnologica formata din : camera de expansiune, ciclun, filtru cu saci, ventilator de 55.000 Nmc/h, La acest sistem este legata si ventilatia de igiena, respectiv hota cuptorului. Monitorizare lunara (la cuptoarele de 1,8 mc functie de perioada de functionare) pentru: - pulberi cu continut de Pb - NOx - SO2 Monitorizare anuala (la cuptoarele de 1,8 mc functie de perioada de functionare) pentru - C organic si dioxine Pentru reducerea poluarii, nu se va lucra la cuptoare daca nu funcţioneaza instalaţia de ventilaţie, In compoziţia unei şarje se va avea grija sa nu se introduca materiale ce pot produce noxe mai mult decat poate prelua ventilatorul,</p>	<p>C7 C8</p>
<p>Rafinare, alierne şi turnare in: oale de rafinare si alierne cu capacitatea de: 50 t fiecare (2 bucati) 30 t fiecare (4 bucati) combustibil : gaz metan</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Plumb brut topit in cuptoarele rotative • Pb metalic deşeu • Hidroxid de sodiu • Azotat de sodiu • Sulf • pirita • Staniu • Stibiu • Arsen 	<p>Lingouri plumb ➤ Scoarte Gaze de ardere ➤ Noxe</p>	<p>Scoartele colectate cu lopeţi perforate se vor manipula cu atenţie iar containerele cu scoarte se vor incarca fara varf şi de la o inaltime mica pentru a nu fi antrenate pulberile de curenţii de aer; Scoartele se vor manipula cu atenţie pentru a nu contamina solul şi aerul prin impraştierea lor, iar daca au ajuns accidental pe pardoseala sau pe caile de acces acestea se vor curăţa cu matura şi lopata - 2sisteme de ventilatie de la hotele oalelelor de turnare de 50 t si respectiv de 30 t compuse din : filtru cu saci (S filtru 360mp) si un ventilator cu cos de evacuare cu capacitatea de 20.000Nmc/h, Monitorizare lunara pentru</p>	<p>Cosuri dispersie C3 C4</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

	<ul style="list-style-type: none"> • Seleniu - aliaje bogate in Sb, Sn, As, Se etc.; - masteret - calciu+ aluminiu - calciu - argint - bariu 		emisiile tehnologice: <ul style="list-style-type: none"> - Praf - NO_x - SO₂ - Cosuri de evacuare independente ale gazelor de ardere a gazului metan, de la fiecare oala de turnare si aliere, debit 150 Nmc/h, Monitorizare anuala pentru emisiile de la arderea gazului metan: - CO - NO_x - SO₂ - Praf 	Cosuri C1a, C1b, C2a, C2b, C2c, C2d
Masina de lingotat	plumb topit apa	Lingouri	vapori de apa tubulatura de evacuare vapori de apa	C1c
3 centrale termice ce asigura agentul termic in spatiile administrative,	Gaz metan	Agent termic Gaze de ardere	- 2 centrale de 24 kW, sistem turbo, la sediul administrativ si cabina poarta 50 Nmc/h - 1 centrala de 74 kW, cu tiraj natural 300 Nmc/h Monitorizare la 2 ani <ul style="list-style-type: none"> ▪ NO_x, ▪ SO₂ ▪ CO ▪ pulberi 	Cosuri evacuare centrale termice CT2 CT1, CT3

4.9.2 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.

Monitorizarea noxelor pe locurile de munca se face lunar prin determinarea de mg Pb /Nmc aer. Echipamentele de protectie constau in semimasti Drager cu filtre de protectie respiratorie pentru aerosoli solizi.

4.9.3 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
Oale de rafinare cu capacitate de 50t fiecare (2	C3	NO _x SO ₂ Praef	Filtru cu saci	Existent
	C1a	CO	-	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

buc)	C1b	NO _x SO ₂ Praf		
Masina de lingotat	C1c	vapori de apa	-	
Oale de rafinare cu capacitate de 30t fiecare (4 buc)	C4	NO _x SO ₂ Praf	Filtru cu saci	Existent
	C2a	CO NO _x SO ₂ Praf	-	
	C2b		-	
	C2c		-	
C2d	-			
Cuptor rotativ de 1,8mc - C1 (se foloseste ocazional)	C5	NO _x SO ₂ Praf NO _x 00	Separator, ciclon, filtru cu saci Arzatoare oxicombustibil	Existent
Cuptor rotativ de 1,8mc - C2 (se foloseste ocazional)	C6	SO ₂ Pulberi Carbon organic total exprimat ca si C Dioxine	Separator, ciclon, filtru cu saci Arzatoare oxicombustibil	Existent
Ventilatia de igiena pentru C1, C2	C7	NO _x SO ₂ Praf	Filtru cu saci	Existent
Cuptor rotativ de 5mc	C8	NO _x SO ₂ Pulberi Carbon organic total exprimat ca si C Dioxine	Camera de expansiune, ciclon, filtru cu saci Arzatoare oxicombustibil	Existent
Instalatie de sfaramare baterii	C9	SO ₂ pulberi	Scruber spalator de gaze	Existent
Instalatie de sfaramare baterii , siloz de sulfat de sodiu	C17	Pulberi	Filtru cu saci	Existent
Generator de aburi instalatie de sfaramare baterii	C18	CO NO _x SO ₂ Pulberi	-	
Centrala termica cabina	CT1		-	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

poarta de 24 kW			
Centrala termica vestiare de 74 kW	CT2	-	
Centrala termica - birouri, laborator de 24kW	CT3	-	

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 5.4.2 din documentul de referinta

Poluant	Domeniul asociat cu utilizarea BAT	Tehnici care pot fi utilizate pentru atingerea acestui nivel	Comentarii
Praf	1-5 mg/Nmc	Filtru textil, sistem umed (Un EP umed poate fi aplicabil gazelor rezultate din granularea zgurii sau racirea gazelor in lichid)	Filtrele textile de inalta performanta pot atinge un nivel scazut al metalelor grele, Concentratia metalelor grele depinde de concentratia prafului si continutul de metale in praf
SO ₂	< 50 – 200 mg/Nmc	Scrubler alcalin umed, Scrubler semiuscat sau filtre cu saci	
NO _x	< 100 mg/Nmc < 100 – 300 mg/Nmc	Arzator cu NO _x redus Arzator oxi-combustibil	Pentru a reduce consumul de energie se face adaosul de oxigen In aceste cazuri, se reduc volumul de gaz si cantitatea de emisii
CO si vapori de metal	Nu sunt emise	Scrubler umed	Pentru a raci si curata gazele dintr-un furnal ISP anterior utilizarii ca combustibil,
Carbon organic total ca C	< 5 - 15 mg/Nm ₃ < 5 - 50 mg/Nm ₃	Dispozitiv de post-combustie, Combustie optimizata,	Pretratamentul materialului secundar pentru a reduce vopseaua organica, daca este necesar
Dioxine	< 0,1 – 0,5 ng TEQ/Nm ₃	Sistem de evacuare a prafului cu eficienta ridicata (adica, filtru cu tesatura), dispozitiv de postcombustie urmat de racire, Sunt disponibile si alte tehnici (de exemplu, adsorbția de carbon activat, catalizatorul de oxidare)	

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,

4.9.4 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
Nu este necesar. Sistemele de reducere sunt BAT	

4.9.5 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.

Nu este cazul

Componenta	Punct de evacuare	Destinatie	Masa/ unitate de timp	mg/m ³
COV din Clasa I				
Total COV din Clasa I				
COV din Clasa II				
Total COV din Clasa II				
Alte COV				
Total alte COV				

4.9.6 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
Nu este cazul	

4.9.7 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

4.10 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);	nu este cazul		
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);			
Transportul si manipularea materiilor prime si materialelor	Particule minerale; 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 in cazul deteriorarilor filtrelor cu saci		1-10%

4.10.1 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	

4.10.2 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);

Se realizeaza

- 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

4.10.3 COV

Oferiti informatii privind transferul COV dupa cum urmeaza

Nu este cazul

De la	Catre	Substante	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor

4.10.4 Sisteme de ventilare

Oferiti informatii despre sistemele de ventilare dupa cum urmeaza

Identificati fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
1	
2	
3	
4	

Nr. crt.	Loc /ventilatie	Caracteristici	Buc	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
A.	Dezmembrare baterii (in prezent instalatia este in conservare)			
	Taiere mecanizata baterii : -ventilator + spalator -ventilator	3.000 Nmc/h 3.000 Nmc/h	4 2	
B.	Sfaramare baterii			
	Sistem de exhaustare ce colecteaza emisiile de la utilajele instalatiei de sfaramare baterii: reactor desulfurare, cristalizor, reactor colectare, neutralizare solutie sulfat de natriu, unitate preparare dozare sulfura de natriu, vas reactor pentru pasta, separator hidrodinamic, moara cu ciocane sfaramare baterii, banda transportoare. Sistemul este prevazut cu spalator de gaze, ventilator si cos de evacuare.	16.000Nmc/h	1	Mentinerea unei atmosfere umede; curatarea permanenta si udarea pardoselii.
C.	Reductie			
	Pentru cuptoarele rotative de 1,8mc: - ventilatie tehnologica formata din separator, ciclon, filtru cu saci, ventilatoare, cos de dispersie (instalatii independente pentru fiecare cuptor) - ventilatie de igiena formata din filtru cu saci, ventilator . Pentru cuptorul rotativ de 5mc: - ventilatie tehnologica formata din : camera de expansiune, ciclon, filtru cu saci, ventilator . La acest sistem este legata si ventilatia de igiena, respectiv hota cuptorului.	20.000 Nmc/h 40.000 Nmc/h 55.000 Nmc/h	2 1 1	Ventilarea corecta si completa a cuptorului inainte de incarcare si inainte de desfacere dupa reductie.
D.	Rafinarea / Alierea			
	2 sisteme de ventilatie de la hotele oalelor de turnare de 50 t si respectiv de 30 t compuse din : filtru cu saci (S filtru 360mp) si	20.000 Nmc/h	2	Folosirea alternativa a oalelor de rafinare; gruparea acestora pe categorii de Pb obtinut

	un ventilator cu cos de evacuare			
--	----------------------------------	--	--	--

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

4.11.1 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 dezmembrarea bateriilor, electrolit, ape de neutralizare si ape de spalare	Folosirea in circuit inchis, recuperarea prin neutralizare si stocare	Tratarea cu lapte de var in statia proprie de neutralizare	Nu se evacueaza
Ape uzate fecaloid-menajere	Evitarea pierderilor necontrolate	Nu se aplica decat decantarea in bazinele bicompartimentate	Apele uzate sunt vidanjate de catre un serviciu autorizat si sunt transportate la o Statie de epurare autorizata .
Ape pluviale	Nu este cazul	Nu se aplica decat decantarea in bazinele bicompartimentate	Nu se evacueaza, se dirijeaza in bazinele de stocare ape tahnologice.

4.11.2 Minimizare

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

Recuperarea, tratarea si recircularea in sistem inchis a apelor tehnologice.
Umezirea si spalarea spatiilor tehnologice cu surplusul de apa pluviala.

4.11.3 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, sunt colectate si utilizate in scop tehnologic, iar dupa neutralizare sunt recirculate in procent de R = 100% (apele sunt colectate si apoi dirijate intr-o basa de colectare – un bazin bicomartimentat de cca. 18 mc de unde se pompeaza in rezervoarele supraterane de ape tehnologice de cate 1300 mc fiecare

4.11.4 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 surplusului de ape pluviale in perioade cu precipitatii abundente

Unitatea va anunta Administratia bazinala de apa Mures perioada de descarcare a apelor pluviale in Raul Tarnava Mare si va asigura monitorizarea apelor evacuate. Depasirea valorilor admise conduce la aplicarea de penalitati conform OUG798/2005

4.11.4.1 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	

4.11.5 Compozitia efluentului

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

Component (in special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Masa/ unitate de timp	mg/l
Incarcatura organica a apelor menajere	Bazinele de stocare	Transportare la statia locala de epurare	Cca.1700 mc/an	Sub 500mgO/d mc

4.11.6 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.

Nu necesita studii	Data

4.11.7 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;

--

4.11.8 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 chimica a apelor tehnologice
--

4.11.9 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.

Evacuarea efluentului se face la o statie de epurare autorizata.

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	
Poluanti organici persistenti	
Saruri si alti compusi anorganici	
CCO	
CBO	

4.11.10 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 retea 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	
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-area ;	
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.	
Valoarea debitului de asigurare la care statia de epurare oraseneasca va fi by-pass-ata.	

4.11.10.1 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.

Bazin tampon pentru apa captata din put forat de 10 mc; bazinele de stocare ape tehnologice tratate de 1300 mc fiecare.

4.11.11 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 tratarea chimica a apelor tehnologice.

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

Oferiti informatii despre pierderi si scurgeri

Evacuarea surplusului de ape pluviale in perioade cu precipitatii abundente

Conform autorizatiei de gospodarie a apelor:

Indicatori de calitate	Valori admise	Frecventa de determinare	Observatii
pH	6,5 - 8,5	In perioada de evacuare a surplusului de apa	Unitatea va anunta Administratia bazinala de apa Mures perioada de descarcare a apelor pluviale in Raul Tarnava Mare si va asigura monitorizarea apelor evacuate. Depasirea valorilor admise conduce la aplicarea de penalitati conform OUG798/2005
Materii in suspensie	60 mg/l		
Fe total (Fe 2+ +Fe 3+)	5 mg/l		
Plumb (Pb 2+)	0,2 mg/l		
Reziduu fix	2000 mg/l		
Produse petroliere	5 mg/l		

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 alternative;

4.11.12 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
------------------------------	-------------------------	-----------------------	--

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

<p>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).</p>	<p>nu</p>	<p>Planul retelelor de canalizare</p>	<p>La depunerea documentatiei pentru solicitarea autorizatiei de gospodarie a apelor</p>
<p>Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata:</p> <ul style="list-style-type: none"> • izolatie de siguranta • detectare continua a scurgerilor • un program de inspectie 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). 	<p>Da Da Da, un program de inspectie si intretinere</p>	<p>Un astfel de program este trecut in documentele compartimentului de intretinere</p>	

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

4.11.13 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
<p>Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • capacitati; • grosime; • precipitatii; 	<p>X</p>	<p>Un program de inspectie si intretinere, procedura aferenta.</p>

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

<ul style="list-style-type: none"> material; permeabilitate; stabilitate/consolidare; rezistenta la atac chimic; proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei 	X X X	
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?		In hala si in exteriorul halei

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.

Zone potentiale de poluare

<u>Cerinta</u>	Depozit baterii uzate	Hala dezmembra	Statie neutralizare ape uzate tehnologice
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:			
<ul style="list-style-type: none"> suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila 	Da	Da	Da
<ul style="list-style-type: none"> cuve etanse de retinere a deversarilor 			
<ul style="list-style-type: none"> imbinari etanse ale constructiei 			Da
<ul style="list-style-type: none"> conectarea la un sistem etans de drenaj 	Da	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.

4.11.14 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.

Nu este cazul

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

4.11.15 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
<ul style="list-style-type: none">- Bazinele de stocare apa tehnologica- Bazinele de colectare ape menajere- Bazin colectare ape pluviale; canale colectoare deschise- Statia de neutralizare- Hala de dezmembrare- Depozit baterii uzate- Depozit materiale auxiliare pulverulente	<p>Etansare</p> <p>Izolare</p> <p>Circuite inchise de manipulare</p> <p>Depozitare controlata materii prime si materiale</p> <p>Supravegherea si verificarea starii tehnice si etansarilor</p>

4.12 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.

4.12.1 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 datoresc scurgerilor accidentale si prafului din manipularea materialelor sau din emisii.

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

	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?	pH-ul, reziduu fix si fierul total, CCO-Cr, sulfatul, calciul si plumbul	Forajul de monitorizare existent	Autorizatia de gospodarire a apelor: - pH-ul, reziduu fix si fierul total raman la frecventa trimestriala din proba momentana; CCO-Cr, sulfatul, calciul si plumbul raman la frecventa anuala din proba momentana.
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Sistem de canalizare etans, care capteaza toate scurgerile de pe platforma. Bazine impermeabilizate		

4.12.2 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
Buncar baterii	Verificare etansietate pereti si pardoseala	anual	Sef mentenanta	da
Recipienti electrolit neutralizare	Verificare etansietate	semestrial	Sef mentenanta	da
Recipienti electrolit Engitec	Verificare etansietate	semestrial	Sef mentenanta	da
Recipienti alte solutii necesare proces Engitec	Verificare etansietate	semestrial	Sef mentenanta	da
Conducte gaz metan	Verificare etansietate	La fiecare 2 ani	Contractor exetern	da
Conducte oxigen	Verificare etansietate	La fiecare 2 ani	Firma furnizoare	da
Recipienti aer comprimat	Verificare etansietate	anual	firma autorizata	da

4.13 Miros

In general, **nivelul de detaliere 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

4.13.1 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

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

4.13.2 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?
Nu sunt receptori sensibili in zona	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu au fost primite sesizari	Nu au fost impuse conditii sau limite de catre Autoritate Regionala de Mediu care se refera la <u>receptorii sensibili</u> sau la alte localizari.

4.13.3 Surse/emisii NE semnificative

Faceti o prezentare generala succinta a surselor cu impact ne semnificativ

Nu ste cazul

4.13.3.1 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 emanare 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 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 halelor -Emisii fugitive in exterior in cazul intreruperii curentului electric	- emisiiile de acid - emisii de la topirea materialelor	- golirea bateriilor de acid - deschiderea cuptoarelor	- emisii de acid sulfuric - mirosuri specifice metalurgiei	se monitorizeaza emisiile in aer	nu este cazul	nu este cazul	nu este cazul
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							

4.13.4 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 sfaramare baterii.

Ventilatie de igiena cu filtre la cuptoare.

Sursa de curent alternativa pentru intreruperea activitatii in conditii de siguranta.

Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanare	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 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 sfaramare baterii. Ventilatie de igiena cu filtre la cuptoare. Posibile emisii fugitive in exterior datorita intreruperii curentului electric si oririi intalatiilor de purificare	Sursa de curent alternativa.	Frecventa este rara	Sunt luate masurile din proceduri	Conducerea instalatiei	Nu exista

4.14 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. Prezantati concluziile acestor studii pentru a sprijini selectarea BAT.

Tehnicile aplicate in instalatie sunt BAT.

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

5. MINIMIZAREA SI RECUPERAREA DESEURILOR

5.1 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)	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?
Zgura de topitorie Conținut de Pb in zgura max 5%	In procesul de reducere (topire)	10.04.01*	Periculoase H14	16.800t/an	Stocare temporara in depozitul betonat și acoperit, de produse rezultate din proces . Predare in vederea valorificarii prin societati autorizate, Contract incheiat cu SC MINPROD 2005 SRL nr, 2/109.2009, cu actele aditionale aferente. Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele aditionale aferente in vederea transportului și eliminarii finale, Este transportata in vrac, in camioane acoperite cu prelată inchisa etanș.
Polipropilena	Hala sfaramare baterii și hala taiere capace	19.12.04	Nepericulos	3.976t/an	Stocate temporar in saci in depozitul de produse rezultate din proces. Valorificata in cadrul SC ROMBAT SA Bistrita, jud Bistrita Nasaud.
Praf filtre - praf din gazul de ardere, altul decat cel specificat la 10 10 09	In procesul de reducere (topire),	10.04.04*	Periculoase H14	4.100 t/an	Colectare in sace si reintroducere imediata in proces. Reciclare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor.

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Ebonita și Separatori și alte mase plastice	Hala sfaramare baterii și hala taiere capace	16.0121*	Periculoase H14	3.055	Stocare temporara in depozitul betonat și acoperit, de produse rezultate din proces . Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale, Sunt transportate in vrac,in camioane acoperite cu prelata inchisa in vederea eliminarii finale.
Gips	Stația de neutralizare ape	17.08.01	Periculoase H14	1.233 t/an	Contract de prestari servicii incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale. Sunt transportate in vrac, in camioane acoperite cu prelata inchisa.
Uleiuri hidraulice neclorinate	Stivuitoare, utilaje	13.01.10*	Periculoase H14	2 t/an	Stocate in butoaie metalice inchise etanș rezistente la șoc mecanic și termic, se depoziteaza in depozitul de baterii și produse finite. Contract de furnizare incheiat cu SC ROUES SRL, in vederea valorificarii.
Uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere		13.02.06*	Periculoase H14	1,5 t/an	Stocate in butoaie metalice inchise etanș rezistente la șoc mecanic și termic, se depoziteaza in depozitul de baterii și produse finite, Contract de furnizare incheiat cu SC ROUES SRL, in vederea valorificarii.
Saci de la instalațiile de filtrare	Reducție (topire) și rafinare	15,02,02*	Periculoase H14	10,4 t/an	Valorificare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor.
PET		15.01.02	Nepericulos	1t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafața betonata. Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ
Deșeuri municipale amestecate		20.03.01	Nepericulos	12 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafața betonata. Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ,cu actele adiționale aferente in vederea transportului și depozitarii finale

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Hartie-carton		15.01.01	Nepericulos	2 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafata betonata. Contract de prestari servicii incheiat cu SC ECO-SAL SA Medias in vederea reciclarii.
Plastic		20.01.01	Nepericulos	0,1 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafata betonata. Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ
Namol fose septice	Canalizare	20.03.04	Nepericulos	200mc	Colectate prin rețeaua de canalizare menajera și sunt conduse in 2 bazine betonate, bicompartimentate, vidanjabile (unul de 15mc și unul de 53 mc), Bazinele sunt vidanțate periodic pe baza de comanda catre SC Apa Tarnavei Mari SA Mediaș. Descarcarea vidanței se va face la o stație de epurare autorizata in vederea epurarii finale.

Ocazional se pot genera si alte tipuri de deșeuri, ca urmare a activităților de întreținere si mentenanța, cum ar fi: deșeuri echipamente electrice si electronice, deșeuri vegetale din spații verzi, deșeuri voluminoase, neasimilabile celor menajere, deșeuri de sticla, metal, deșeuri corpuri de iluminat, anvelope scoase din uz,

Fluxul de deseuri	1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri (de ex. m³ pe zi)	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? -deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de productie?
Anvelope scoase din uz	Activitatea de întreținere	16 .01. 03	nepericuloase	0,25 t/an	Depozitate in magazie, Colectate de catre societati autorizate: SC Frontier International Group SRL
Echipamente casate	Activitatea de întreținere	16 .02 .14	nepericuloase	0,18 t/an	Colectate de catre societati autorizate: SC ECO-SAL SA MEDIAȘ
Fier vechi		16.01.17	nepericulos	1 – 30 t/an	Sunt colectate pe amplasament in containere, amplasate pe suprafata betonata, Valorificat intern sau extern prin societati autorizate,
Tuburi fluorescente, becuri		20 .01..21*	periculoase H14	100 buc	Colectate in recipiente , eliminate prin societati autorizate,

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 vanzare cumparare nr, 2/1,09,2009 cu actele adiționale aferente cu SC MINPROD 2005 SRL, pentru: - zguri oxidice cu conținut de plumb (cod 10.04.01*),
- ✓ Contract de prestari servicii incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale pentru:
 - zgura (cod 10.04.01*)
 - gips (cod 17.08.01*)
 - Ebonita și Separatori și alte mase plastice (cod 16.01.21*)
- ✓ Contract pentru utilizarea depozitului ecologic de deșuri situat in extravilanul Municipiului Brașov, de catre agenții economici nr 233/31.3.2014 incheiat cu SC FIN-ECO SA pentru depozitarea reziduurilor urbane și asimilabile, exceptate fiind reziduurile periculoase, toxice și spitalicești,
- ✓ Contract de furnizare incheiat cu SC FRONTIER INTERNAȚIONAL GROUP SRL nr, 22/12,04,2011 prin care acesta se abliga sa rezolve recuperarea anvelopelor uzate, achiziționate de la ei (cod 1301* , 13,02*)
- ✓ Contract de prestari servicii incheiat cu SC ROUES SRL nr, 643/30,11,2011, cu actele adiționale aferente pentru: - Filtre de ulei (cod 16.01.07*)
 - Materiale plastice (separatori din polietilena) (cod 16.01.19)
 - Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu substanțe Periculoase (cod 15.01.10*)
 - Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire, textile contaminate cu substanțe periculoase (cod 15.02.02*)
 - Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire și imbracaminte de protecție (cod 15.02.03)
 - Deșuri cu conținut de alte metale grele (benzi de pastrare) (cod 06.04.05*)
 - Sticla (cod 16.01.20)
 - Hartie și carton (cod 15.01.01)
- ✓ Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ nr, 50CM/27,04,2009, cu actele adiționale aferente pentru:
 - Precolectare, colectare, transport și depozitare deșuri solide menaje, exceptate fiind reziduurile periculoase, toxice și a celor cu regim special (cod 20,03,01)
 - deșuri reciclabile (Hartie, plastic, ambalaje de sticla și metal)
 - D.E.E.E, (deșuri de echipamente electrice și electrocasnice)
 - deșuri vegetale din spații verzi
 - deșuri voluminoase, neasimilabile celor menajere
 - anvelope scoase din uz
 - deșuri din materiale de construcții și/sau rezultate in urma demolarii
- ✓ Contract de prestari servicii incheiat cu SC APA TARNAVEI MARI SA nr, 6119/29,10,2009, cu actele adiționale aferente pentru lucrari de vidanjare la punctul de lucru REBAT Copșa Mica,

5.2 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 va tine in conformitate cu prevederile H.G. 856/2002 si va fi disponibila inspectorilor de mediu autorizati. Registrul de evidenta contin un minimum de detalii referitoare la :
Cantitate	
Natura	
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	
Destinatie (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	
Frecventa de colectare	
Modul de transport	
Metoda de tratare	

5.3 Zone de depozitare

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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 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 baterii uzate	Baterii uzate	Acoperitoare, circa 2200mp	La circa 200m de albia raului Tarnava Mare	Betonata, impermeabilizata
Hala dezmembrare baterii	Ebonita Polipropilena	Depozitare temporara, macinate, compactate	La circa 150m de albia raului Tarnava Mare	Betonata, impermeabilizata, basa colectare scurgeri
Depozitul de deseuri	Zgura Gips Polipropilena Ebonita	Acoperitoare, circa 290 mp	La circa 100m de albia raului Tarnava Mare	Betonata, impermeabilizata, baza colectare scurgeri
Statia de neutralizare	gips	Depozitare temporara, filtrat si presat in turte	La circa 100m de albia raului Tarnava Mare	Betonata, impermeabilizata, baza colectare scurgeri
Zona dedicata din hala de productie	Zgura Praf dingazul de ardere	Depozitare temporara, cca. 1050 mp	La circa 150m de albia raului Tarnava Mare	Betonata, impermeabilizata,
Depozitul deseuri menajere	Deseu municipal amestecat	Acoperitoare, necesar pentru circa 500 kg	La circa 300m de albia raului Tarnava Mare	Betonata,

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 intrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Baterii uzate	Potential periculos – H14	Da, depozit inchis betonat	N	D	D
Zgura	Potential periculos – H14.	Da, depozit inchis betonat	N	D	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.

5.4 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. Pentru gips.
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

5.5 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.
Hala dezmembrare baterii	urme Pb	Ebonita Polipropilena	Eliminare Reciclare	Eliminare Reciclare	Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale. Valorificata in cadrul SC ROMBAT SA Bistrița, jud Bistrița Nasaud.	Nu este tehnologie adecvata
In procesul de reducere (topire) Statia de neutralizare	urme Pb	Zgura Gips	Valorificare Eliminare Eliminare	Valorificare Eliminare Eliminare	Predate in vederea valorificarii prin societati autorizate, Contract incheiat cu SC MINPROD 2005 SRL nr, 2/109.2009, cu actele adiționale aferente. Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale.	Nu este fezabila tehnologia

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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.
Hala sfaramare baterii		Ebonita și Separatori și alte mase plastice	Eliminare	Eliminare	Contract incheiat cu SC VIVANI SALUBRITATE SA și SC FARKAS-RO-TRANS SRL nr, 74/31.05.2011, cu actele adiționale aferente in vederea transportului și eliminarii finale.	Nu este tehnologie adecvata
Zona de tratare gaze	Pb	Praf dingazul de ardere Saci filtranti uzati	Reciclare Valorificare	Reciclare Valorificare	Reciclare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor. Valorificare in cuptoarele proprii, fara a afecta calitatea emisiilor	
Activitatea administrativa		Deseuri menajere amestecate	Eliminare	Eliminare	Contract de prestari servicii de salubritate incheiat cu SC ECO-SAL SA MEDIAȘ,cu actele adiționale aferente in vederea transportului și depozitarii finale	Imposibil de realizat pe amplasament
Activitatea de intretinere		Uleiuri uzate	Valorificare	Valorificare	Contract de furnizare incheiat cu SC ROUES SRL, in vederea valorificarii.	
Activitatea administrativa		Hartie, carton, PET	Reciclare Valorificare	Reciclare Valorificare	Contract de prestari servicii incheiat cu SC ECO-SAL SA Medias in vederea reciclarii	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

5.6 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							
	Otel	Da		100%				
	Total							
Lemn								
Altele								
Total								

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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.

6. ENERGIE

6.1 Cerinte energetice de baza

6.1.1 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	10.512.000 Nmc	Alimentarea cu gaze naturale a instalatiei se face prin reseaua de distributie gaz metan din incinta, de la SNT, prin cuplare la conducta SRM Copsa-Mica apartinand E-on Gaz Romania Tg.Mures, in baza contractului de furnizare gaze naturale nr. 1000374253/01.10.2009
Energie electrica	18.540.000 kWh	Alimentarea cu energie electrica este asigurata din reseaua de medie tensiune a sistemului energetic zonal in baza contractului de furnizare energie electrica nr. 785/29.05.2008 incheiat cu S.C. Electromecanica S.A., prin intermediul postului de transformare PT existent in incinta
Energie termica	46.940 MWh	Centrale termice pe amplasament

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
<p>In anul 2009 a fost efectuat un <u>audit extern de eficienta energetica</u>, care s-a finalizat cu un plan de masuri pentru reducerea consumurilor energetice, care prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Montarea de baterii de condensatori pentru compensarea factorului de putere; - Eliminarea fazei de turnare in targi; - Montarea echipamentului de monitorizare orara energie; - Folosirea filtrelor de igiena si tehnologie numai atunci cand este nevoie; - Folosirea de invertoare/variatoare de turatie acolo unde se justifica; - Punerea la iluminatul exterior a unui senzor zi/noapte; - Verificarea instalatiei de gaz a.i. sa nu existe scurgeri; - Urmarirea scadentei verificarii metrologice a aparatelor (termocuplelor) de masurare temperatura. 	
In anul 2013 s-au efectuat urmatoarele <u>audituri interne de mediu</u> care vizeaza	

eficienta energetica, descrise mai jos, conform paragrafului 14.11.din AIM referitor la raportari catre autoritatea de mediu:

1). Primul audit s-a realizat in data de 17.12.2013 fiind o cerinta impusa prin autorizatia integrata de mediu si a fost efectuat de catre dl Marin Lantos manager TQM Rombat .Tema auditului a fost determinarea eficientei utilizarii apei pe amplasament.

2). Al doilea audit in domeniul eficientei energetice a activitatii de la Rebat a fost efectuat in data de 19-20.12.2013 de catre dl Tofan Gavril Sef Mentenanta Rombat. Auditul evidentiaza faptul ca desi a crescut productia anuala de plumb cu 1183.76 to (crestere de 10.5%) in 2013 fata de anul 2012, consumul total de energie electrica s-a redus cu 9.7% fata de 2012, ceea ce demonstreaza interesul si efortul deosebit depus de catre conducerea Rebat in acest scop.

Conformarea cu cerintele BAT:

Documentul de referinta.Cap. 2. Procese si echipamente comune

2.11.Recuperarea energiei

Cateva exemple tipice ce constituie tehnici de luat in considerare pentru utilizare in procesul de productie a metalelor neferoase :

Folosirea aerului imbogatit cu oxigen sau oxigenului in arzatori reduce consumul de energie, permitand topirea autogena sau arderea completa a materialului carbonifer. Volumele gazelor reziduale sunt reduse semnificativ permitand sa se utilizeze exhaustoare mai mici.

Materialul de captuseala a cuptorului poate, de asemenea, influenta balanta intr-o operatie de topire.

In instalatia REBAT:

- Se foloseste la cuptoare aerul imbogatit cu oxigen.

- Cuptorul rotativ de 5 mc este captusit cu materiale izolatoare compuse din 3 straturi de izolare si rezistenta , eficiente.

- In timpul topirii materialelor cu plumb, in cuptoarele metalurgice continutul de carbon din separatori - este folosit pentru reductia metalelor si formarea zgurii .

6.1.2 Energie specifica

In instalatie, principalii consumatori de energie sunt:

- Cuptoarele rotative, vetrele de temperare si oalele de rafinare;
- Utilajele din instalatia de sfaramat baterii si separare umeda;
- Utilajele din instalatia de productie a sulfatului de sodiu;
- Ventilatia halelor;
- Sistemele de purificare efluenti gazosi.

Necesarul resurselor energetice pe baza recomandarilor documentului de referinta sunt:

Conform prezentarii din documentul de referinta cap. 5.2.1. (Cap. 5.2. prezentarea emisiilor si a nivelului de consum),cerintele energetice pentru diferite procese de obtinere a plumbului variaza pe o scara larga, depinzand de calitatea alimentarii si a produselor de utilizarea caldurii latente a deseurilor si de subprodusele obtinute.

In Tabel 5.14. din documentul de referinta sunt prezentate necesitatile energetice medii pentru diferite tipuri de procese de obtinere a plumbului

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proces	Electric, kWh/t Pb	Carbune, kg/t Pb	Gaz natural, Nmc/t Pb	O ₂ , Nmc/t Pb	Fier , kg/t Pb
Cuptor cu vatra pentru plumb secundar	50	100 - 140	35		65 - 110
Cuptor cu vatra rotativa Secundar, cu sistem CX si productie de Na ₂ SO ₄	160	60	65	90	30
Consumuri pentru cuptorul rotativ de 5 mc in instalatie	140 -230 kWh/t Pb rafinat, aliat	-	90 - 125 mc/t Pb rafinat, aliat	120 -160 mc/t Pb rafinat, aliat	-

Valorile sunt mai mari deoarece calculul este facut pentru tona de plumb rafinat, aliat care include si consumurile de la rafinare – aliere.

BAT nu specifica foarte clar daca consumurile raportate la plumbul brut sau plumbul finit produs.

6.1.3 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 masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarie 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		O linie la cuptoare si doua la oalele de rafinare
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);		X	Nu este cazul

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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

6.2 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 intreruptoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.		X	
Alte masuri adecvate		X	

6.2.1 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

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

- 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			Prin computerul de proces
- Ventilatie	Da		Corespunzatoare cerintelor de confort a personalului
- Controlul umiditatii		Nu este relevant	

6.3 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.

In anul 2009 a fost efectuat un audit extern de eficienta energetica, care s-a finalizat cu un plan de masuri pentru reducerea consumurilor energetice, care prevede:

- Montarea de baterii de condensatori pentru compensarea factorului de putere;
- Eliminarea fazei de turnare in targi;
- Montarea echipamentului de monitorizare orara energie;
- Folosirea filtrelor de igiena si tehnologie numai atunci cand este nevoie;
- Folosirea de invertoare/variatoare de turatie acolo unde se justifica;
- Punerea la iluminatul exterior a unui senzor zi/noapte;
- Verificarea instalatiei de gaz a.i. sa nu existe scurgeri;
- Urmarirea scadentei verificarii metrologice a aparatelor (termocuplelor) de masurare temperatura.

In anul 2013 s-au efectuat urmatoarele auditi interne de mediu care vizeaza eficienta energetica, descrise mai jos, conform paragrafului 14.11.din AIM referitor la raportari catre autoritatea de mediu:

- 1). Primul audit s-a realizat in data de 17.12.2013 fiind o cerinta impusa prin autorizatia integrata de mediu si a fost efectuat de catre dl Marin Lantos manager TQM Rombat .Tema auditului a fost determinarea eficientei utilizarii apei pe amplasament.

2). Al doilea audit in domeniul eficientei energetice a activitatii de la Rebat a fost efectuat in data de 19-20.12.2013 de catre dl Tofan Gavril Sef Mentenanta Rombat. Auditul evidentiaza faptul ca desi a crescut productia anuala de plumb cu 1183.76 to (crestere de 10.5%) in 2013 fata de anul 2012, consumul total de energie electrica s-a redus cu 9.7% fata de 2012, ceea ce demonstreaza interesul si efortul deosebit depus de catre conducerea Rebat in acest scop.

6.3.1 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	Nu este cazul
Procesare continua in loc de procese discontinue	Da	
Valve automate	Nu	Nu este cazul
Valve de returnare a condensului	Nu	Nu este cazul
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da	Uscarea lingourilor de plumb
Altele		

6.4 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	
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	Nu	Nu este cazul

7. ACCIDENTELE SI CONSECINTELE LOR

7.1 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?	

7.2 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) periclitare intentionata

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

- ▶ esecul utilitatilor publice(caderea retelei de energie electrica);
- ▶ un incendiu ;
- ▶ scurgeri accidentale de substante periculoase

7.3 Evaluarea factorilor de risc asupra mediului

Acest capitol are ca obiectiv principal sa ofere raspunsuri si solutii cu privire la impactul factorilor de risc existenti pe amplasament, cuprinzand agentii nocivi, raza de actiune posibila, gradul de risc. Studiul prognozeaza posibilele impacturi ale obiectivului urmarit, se cauta modalitatile de reducere si se prezinta prognoze si optiuni 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:

- *Obiectivul nu intra sub incidenta Directivei SEVESO, nu prezinta riscul unor accidente majore.*
- *Cantitatile de substante periculoase aflate pe amplasament sunt depozitate in rezervoare dimensionate corespunzator din punct de vedere al normelor in vigoare, sunt depozitate pe suprafata betonata cu baze de captare a scurgerilor accidentale si 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), 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.

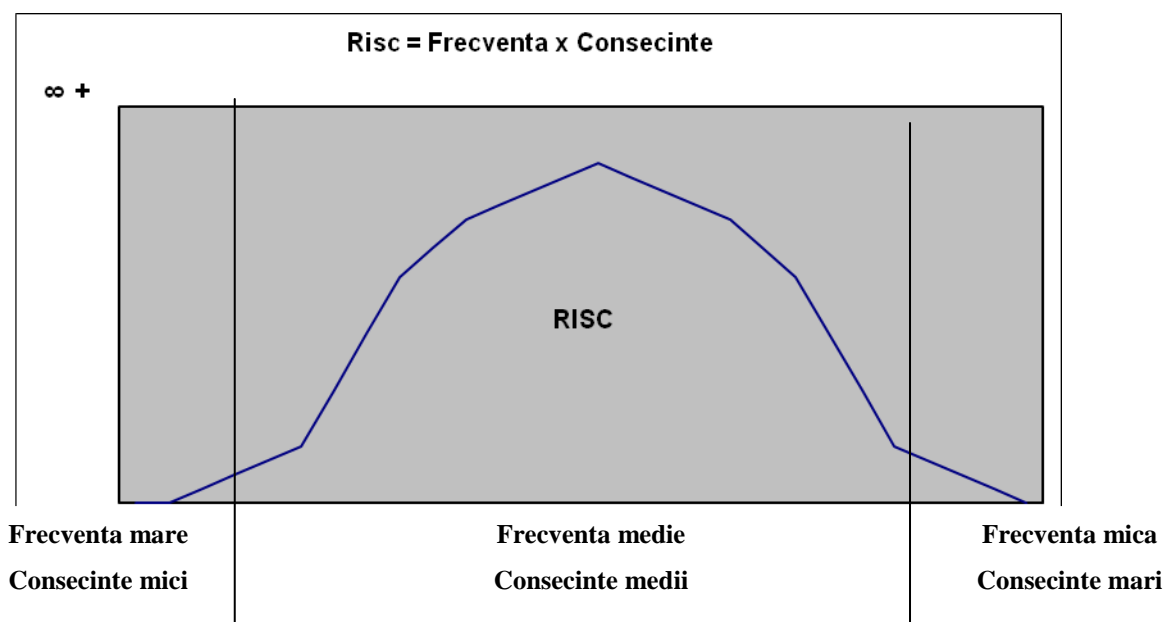
Astfel riscul se defineste sub forma unor pierderi probabile anuale de productie sau accidente umane ca rezultat a unor evenimente tehnice neprevazute.

$$R = F \times C$$

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 frecvente si gravitatea evenimentelor



Analiza hazardului si riscului se poate face din doua perspective:

- **Identificarea riscului:**

- posibil incendiu ;
- posibile evacuari accidentale de substante periculoase (acid sulfuric, hidroxid de natriu, sulfura de natriu, apa oxigenata) .

Masuri de reducere:

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. Astfel in locurile cu pericol de incendiu, legate de prezenta gazului metan sunt prevazute instalatii electrice protejate, este interzis lucrul cu flacara, este interzis fumatul etc.

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 si eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgenta, facilitati de lupta contra incendiilor, accesul la servicii de urgenta.

Prevenirea evacuarilor accidentale de substante periculoase:

Rezervoarele vor fi prevazute cu indicatoare de nivel si vor fi amplasate in zone cu baze de colectare a scurgerilor accidentale si dotate cu pompe pentru colectarea scurgerilor

- **Estimarea frecventei:** mica, datorita unei exploatare corespunzatoare a instalatiei.

- **Estimarea consecintelor:** mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu; mari pentru apa de suprafata, sol si apa subterana in cazul evacuarilor accidentale de substante periculoase.

- *Cuantificarea riscului*

Se iau in considerare frecventa aproximata de manifestare a hazardului si gravitatea in cazul producerii accidentului.

Din punct de vedere al pericolului de incendii si de evacuari de substante periculoase:

- ➡ hazardul este semnificativ;
- ➡ probabilitatea – accidente foarte rare.

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-a 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

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 intr-o astfel de situatie chiar daca acestea atat in proiectare cat si in constructie au fost concepute pe baza normelor europene de siguranta la cutremur.

Rezervoarele de depozitare sunt calculate la stabilitate in cazul unui cutremur .

• 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 avizelor autoritatii pentru situatii de urgenta 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 si 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 profesionisti;
- ➔ gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- ➔ lichidele periculoase sunt stocate doar in rezervoarele 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 magazine 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;

- intretinerea permanenta a echipamentelor de interventie in caz de incendiu (hidranti, extinctoare, lopeti, galeti, nisip etc.);
- in caz de accident se iau urmatoarele masuri:
 - in caz de accident minor se realizeaza interventia locala cu resurse proprii si 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 persoana responsabila cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privinta pregatirii angajatilor se fac urmatoarele precizari:

- Pregatirea 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 responsabilitatile pentru fiecare persoana si procedurile de actiune pe fiecare sector de activitate;

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

Masuri generale luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere a incendiilor sau scurgerilor accidentale

- gospodaria internă corespunzătoare este considerată o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- protecția rețelelor electrice și a corpurilor de iluminat exterioare și interioare s-a realizat în fază de construcție. Rețelele electrice vor fi periodic verificate și întreținute de către profesioniști.
- se asigură iluminatul la obiectivele importante și pe calea de acces; paza obiectivului este asigurată non-stop de personalul angajat, în scopul prevenirii producerii unor accidente ca urmare a intrării a persoanelor străine pe amplasament; este restricționat accesul în incintă și se face identificarea eventualilor vizitatori și scopul vizitei pe amplasamentul bazei de producție;
- materialele inflamabile, vor fi pastrate și manipulate conform normativelor specifice;
- calea de evacuare și acces sunt permanent ținute libere;
- nu se creează depozite haotice pentru deșeurile rezultate din activitățile de întreținere/reparații a mijloacelor auto proprii, deșuri care pot provoca un incendiu;
- dejectiile, apele uzate, sunt vehiculate prin sisteme sigure;
- este asigurat controlul și asistența sanitară – veterinară;
- instalațiile vor fi periodic verificate, ca și echipamentele de întreținere și intervenție;
- se păstrează permanent legătura cu echipele externe de intervenție, în special corpul de pompieri și protecția civilă;
- se va face întreținerea permanentă a echipamentelor de intervenție în caz de incendiu (hidranti, extinctoare, lopeti, galeti, nisip etc.); sunt necesare dotările obligatorii pentru intervenție la instalația de amoniac (aparatură de respirație autonomă alte cerințe conform planului de intervenție aprobat de ISU.);
- se va face instruirea personalului pentru toate situațiile de urgență ce pot apărea pe amplasament.

7.4

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 si 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 persoana responsabila cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privinta pregatirii angajatilor se fac urmatoarele precizari:

Pregatirea 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 responsabilitatile pentru fiecare persoana si procedurile de actiune pe fiecare sector de activitate;

Alarmarea serviciilor de interventie din exterior se face de catre responsabilul cu siguranta din unitate, 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 ferma, 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.

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:

- h) accidente in productie;
- i) accidente de transport;
- j) accidente nucleare;
- k) prabusirea de constructii, instalatii sau amenajari;
- l) esecul utilitatilor publice – avarii;
- m) caderi de obiecte din atmosfera sau din cosmos;
- n) periclitare intentionata

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

- ▶ esecul utilitatilor publice(caderea retelei de energie electrica);
- ▶ un incendiu ;
- ▶ scurgeri accidentale de substante periculoase

7.5 Evaluarea factorilor de risc asupra mediului

Acest capitol are ca obiectiv principal sa ofere raspunsuri si solutii cu privire la impactul factorilor de risc existenti pe amplasament, cuprinzand agentii nocivi, raza de actiune posibila, gradul de risc. Studiul prognozeaza posibilele impacturi ale obiectivului urmarit, se cauta modalitatile de reducere si se prezinta prognoze si optiuni 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:

- *Obiectivul nu intra sub incidenta Directivei SEVESO, nu prezinta riscul unor accidente majore.*
- *Cantitatile de substante periculoase aflate pe amplasament sunt depozitate in rezervoare dimensionate corespunzator din punct de vedere al normelor in vigoare, sunt depozitate pe suprafata betonata cu base de captare a scurgerilor accidentale si 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), 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.

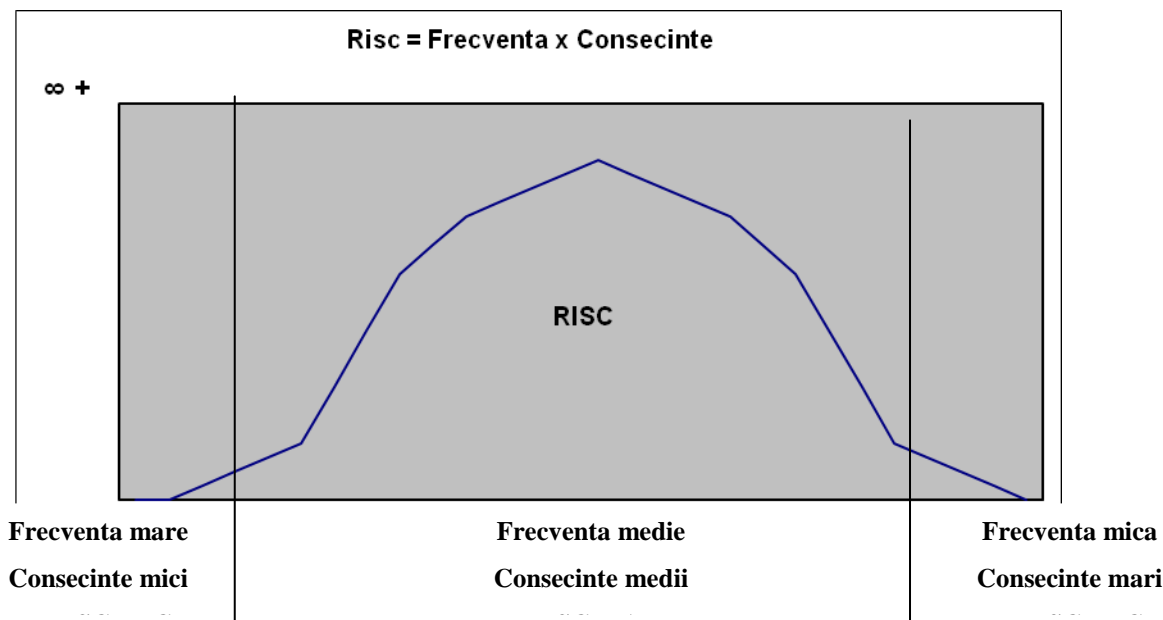
Astfel riscul se defineste sub forma unor pierderi probabile anuale de productie sau accidente umane ca rezultat a unor evenimente tehnice neprevazute.

$$R = F \times C$$

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 frecvente si gravitatea evenimentelor



Analiza hazardului si riscului se poate face din doua perspective:

- **Identificarea riscului:**
 - posibil incendiu ;
 - posibile evacuari accidentale de substante periculoase (acid sulfuric, hidroxid de natriu, sulfura de natriu, apa oxigenata) .

Masuri de reducere:

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. Astfel in locurile cu pericol de incendiu, legate de prezenta gazului metan sunt prevazute instalatii electrice protejate, este interzis lucrul cu flacara, este interzis fumatul etc.

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 si eficiente, proiectarea sistemelor de control, planuri de urgenta, facilitati de lupta contra incendiilor, accesul la servicii de urgenta.

Prevenirea evacuarilor accidentale de substante periculoase:

Rezervoarele vor fi prevazute cu indicatoare de nivel si vor fi amplasate in zone cu baze de colectare a scurgerilor accidentale si dotate cu pompe pentru colectarea scurgerilor

● **Estimarea frecventei:** mica, datorita unei exploatare corespunzatoare a instalatiei.

● **Estimarea consecintelor:** mari pentru instalatie, in cazul unui incendiu; mari pentru apa de suprafata, sol si apa subterana in cazul evacuarilor accidentale de substante periculoase.

• *Cuantificarea riscului*

Se iau in considerare frecventa aproximata de manifestare a hazardului si gravitatea in cazul producerii accidentului.

Din punct de vedere al pericolului de incendii si de evacuari de substante periculoase:

- ➔ hazardul este semnificativ;
- ➔ probabilitatea – accidente foarte rare.

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-a 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

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 intr-o astfel de situatie chiar daca acestea atat in proiectare cat si in constructie au fost concepute pe baza normelor europene de siguranta la cutremur.

Rezervoarele de depozitare sunt calculate la stabilitate in cazul unui cutremur .

• **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 avizelor autoritatii pentru situatii de urgenta 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 si 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 profesionisti;
- gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- lichidele periculoase sunt stocate doar in rezervoarele 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 magazine 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;
- intretinerea 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 si 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 persoana responsabila cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privinta pregatirii angajatilor se fac urmatoarele precizari:

➡ Pregatirea 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 responsabilitatile pentru fiecare persoana si procedurile de actiune pe fiecare sector de activitate;

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

Masuri generale luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere a incendiilor sau scurgerilor accidentale

- gospodaria interna corespunzatoare este considerata o necesitate pentru diminuarea riscului de accident;
- 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 profesionisti.
- 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 ca urmare a intrarii a persoanelor straine pe amplasament; este restrictionat accesul in incinta si se face identificarea eventualilor vizitatori si scopul vizitei pe amplasamentul bazei de productie;
- materialele inflamabile, vor fi pastrate si manipulate conform normativelor specifice;
- caile de evacuare si acces sunt permanent tinute libere;
- nu se creeaza depozite haotice pentru deseurile rezultate din activitatile de intretinere/reparatii a mijloacelor auto proprii, deseuri care pot provoca un incendiu;
- dejectiile, apele uzate, sunt vehiculate prin sisteme sigure;
- este asigurat controlul si asistenta sanitara – veterinara;
- instalatiile vor fi periodic verificate, ca si echipamentele de intretinere si interventie;
- se pastreaza permanent legatura cu echipele externe de interventie, in special corpul de pompieri si protectia civila;
- se va face intretinerea permanenta a echipamentelor de interventie in caz de incendiu (hidranti, extinctoare, lopeti, galeti, nisip etc.); sunt necesare dotarile obligatorii pentru interventie la instalatia de amoniac (aparata de respiratie autonom alte cerinte conform planului de interventie aprobat de ISU.);
- se va face instruirea personalului pentru toate situatiile de urgenta ce pot apare pe amplasament.

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 si 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 persoana responsabila cu siguranta, protectia mediului, muncii si PSI in unitate.

In privinta pregatirii angajatilor se fac urmatoarele precizari:

Pregatirea 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;

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

Alarmarea serviciilor de interventie din exterior se face de catre responsabilul cu siguranta din unitate, 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 ferma, 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.

7.6 Tehnici

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

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1
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	
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	Regulamente interne
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Planurile de prevenire si combatere mentionate
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	Exista posibilitatea colectarii apelor de stingere a incendiilor in bazinul SP1 prin reseaua de canalizare

8. 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.

8.1 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?
Nu este cazul, in vecinatate nu sunt locuinte	Zgomotul este estompat de structura halelor; zgomotul preponderent este de al tarficul din zona	Nu		Lechiv maxim 65 dB, CZ60, la limita instalatiei	Prin autorizatia integrata de mediu nr. SB9 / 03.10.2005

8.2 Surse de zgomot

(Informatii referitoare la sursele si emisiile individuale)

Faceri o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ:

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.

NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.

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
descarcarea bateriilor alimentarea, cu dozare gravimetrica contorizata, a bateriilor uzate in instalatia de prelucrare-recuperare	1 depozit-	Piese componente in miscare; Manevrarea paletilor cu baterii uzate		80 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 ferma, utilizarea echipamentelor cu nivel scazut de zgomot, Operatorul deține un plan general de mentenanța ce se
sfaramarea umeda a bateriilor in moara cu ciocane	4 noi 2 vechi	Elemente mecanice in miscare		90 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

					performante	<p><i>modifica sau se completeaza daca este cazul sau daca se impun schimbari,</i></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>
separarea hidrodinamica si gravitationala a fractiunilor componente	1 operatie	Elemente mecanice in miscare		70 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
desulfatarea pastei si a electrolitului.	1 bazin statia de tratare	Zgomotul manevrarii solutiei si a filtrului presa		70 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
captarea etansa si purificarea umeda a tuturor degajarilor gazoase	5 sisteme de filtrare	Cicloane Trecere aer cald prin deschideri cu diametre variabile		75 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	
topirea plumbului, rafinarea	3 cuptoare rotative	Rotirea utilajului; Deplasarea continutului solid si lichid		75 dB, discontinuu	Amplasare in hala, achizitionare utilaje performante	

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

De ex. Surse din afara instalatiei

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

8.3 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
Estimarea nivelului de zgomot s-a realizat in Raportul la studiul de evaluare impactului din 2009	Respectarea legislatiei de mediu	Activitati desfasurate pe amplasament	Prezentate in tabelul de mai sus	Prezentate in tabelul de mai jos

8.4 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

8.5 Limite

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

Receptor sensibil		Limite		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).
In zona nu sunt receptori sensibili	Zi	50	65	Zi -65	Nu este cazul
	Noapte	40	45	50	

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

8.6 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?
Rulmenti defecti, axe dezechilibrate	Defectiuni, uzura avansata	Se schimba piesele uzate, in cel mai scurt timp posibil	Nu este semnificativ	Daca apar reclamatii se cauta sursa perturbatoare si se iau masuri de reducere

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Operatiunile se desfasoara pe timpul zilei si in spatii inchise

- Manevrare mecanica,

Operatiunile se desfasoara pe timpul zilei si in spatii inchise

- Deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Operatiunile se desfasoara pe timpul zilei si in spatii inchise

Orice alte informatii relevante care nu au fost cerute in mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie sa se faca referire la ele. **Nu este cazul**

⁶ Aceasta se refera la fiecare sursa enumerata in Tabelul 9.2

9. MONITORIZARE

9.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer

Simbol punct	Instalația tehnologica aferenta sursei	Coordonate coș		Caracteristici fizice ale surselor			Indicator de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
		N	E	Inalțimea (m)	Diametru coș (m)	Debit efluent emis			
C3	Oale de rafinare cu capacitate de 50t fiecare (2 buc) si masina de turnat lingouri	46° 7'6,75"	24°14'10,47"	12,5	0,5	Emisii tehnologice 20.000Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • NO_x • SO₂ 	Lunar Lunar Lunar	SR ISO 9096:2005 SR ISO 10396:2008 SR ISO 10396:2008
C1a		46° 7'7,12"	24°14'10,63"	12	0,3	Emisii de la arderea gazului metan 150 Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • NO_x • SO₂ • CO 	Anual	SR ISO 9096:2005 SR ISO 10396:2008 SR ISO 10396:2008
C1b		46° 7'7,27"	24°14'10,58"	12	0,3				
C1c	Tubulatura masina de lingotat	46° 7'6,34"	24°14'11,43"	12	0,3	vapori de apa		-	-
C4	Oale de rafinare cu capacitate de 30t fiecare (4	46° 7'7,01"	24°14'10,38"	12,5	0,5	Emisii tehnologice 20.000Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • NO_x • SO₂ 	Lunar Lunar Lunar	SR ISO 9096:2005 SR ISO

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Simbol punct	Instalația tehnologica aferenta sursei	Coordonate coș		Caracteristici fizice ale surselor			Indicator de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza	
		N	E	Inalțimea (m)	Diametru coș (m)	Debit effluent emis				
	buc)								10396:2008 SR ISO 10396:2008	
C2a		46° 7'6,55"	24°14'10,84"	12	0,3	Emisii de la arderea gazului metan 150 Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • NO_x • SO₂ • CO 	Anual	SR ISO 9096:2005	
C2b		46° 7'6,70"	24°14'10,77"	12	0,3				SR ISO 10396:2008	
C2c		46° 7'6,84"	24°14'10,72"	12	0,3				SR ISO 10396:2008	
C2d		46° 7'6,98"	24°14'10,69"	12	0,3				SR ISO 10396:2008	
C5	Cuptor rotativ de 1,8mc - C1 (folosit ocazional)	46° 7'7,44"	24°14'10,25"	12	0,7	Emisii tehnologice 20.000 Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • NO_x • SO₂ 	Lunar Lunar Lunar	SR ISO 9096:2005 SR ISO 10396:2008	
C6	Cuptor rotativ de 1,8mc - C2 (folosit ocazional)	46° 7'7,61"	24°14'10,18"	12	0,7	Emisii tehnologice 20.000 Nmc/h		<ul style="list-style-type: none"> • Carbon organic total (exprimat ca și C) • Dioxine 	Anual	SR ISO 10396:2008 SR EN 13526:2002 SR ISO 12619:2002 SR EN 15259:2009
C7	Ventilatie de igiena pentru cuptoarele C1 si C2	46° 7'7,24"	24°14'10,29"	12	0,7	Emisii tehnologice 40.000 Nmc/h				

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Simbol punct	Instalația tehnologica aferenta sursei	Coordonate coș		Caracteristici fizice ale surselor			Indicator de calitate	Frecventa de monitorizare	Metoda de analiza
		N	E	Inalțimea (m)	Diametru coș (m)	Debit efluent emis			
C8	Cuptor rotativ de 5mc BJ	46° 7'6,84"	24°14'11,51"	18,5	1,203	Emisii tehnologice 55.000 Nmc/h		Anual	SR EN 1948-1,2,3:2006 SR EN 15259:2009
C9	Instalație de sfaramare baterii	46° 7'8,76"	24°14'9,25"	15,2	0,6	Emisii tehnologice 16.000 Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • SO₂ 	Lunar	SR ISO 9096:2005 SR ISO 10396:2008
C17	Instalație de sfaramare baterii, siloz de sulfat de sodiu	46° 7'7,52"	24°14'8,49"	19,5	0,35	3,000 Nmc/h	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi 	Lunar	SR ISO 9096:2005
C18	Generator de aburi instalație de sfaramare baterii	46° 7'8,81"	24°14'7,81"	13,8	0,63	Arzator gaz/aer tip RIELLO	<ul style="list-style-type: none"> • Pulberi • NO_x • SO₂ • CO 	Anual	SR ISO 9096:2005 SR ISO 10396:2008 SR ISO 10396:2008 SR ISO 10396:2008

Propunere monitorizarea emisiilor la centralele termice in prezentul raport

- monitorizarea emisiilor de gaze de ardere de la centralele termice sediul administrativ, vestiare:

Indicatori de calitate	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice	Frecventa de monitorizare	Metode de analiza
Pulberi Monoxid de carbon Oxizi de azot exprimați in NO ₂ Oxizi de sulf exprimat in SO ₂	Cosuri de evacuare de la centralele termice alimentate cu gaz metan, dimensiuni CT1: 46° 7'3,36" 24°14'11,22" CT2: 46° 7'4,58" 24°14'9,40" CT3: 46° 7'6,20" 24°14'10,84"	La 2 ani	Conform standardelor in vigoare

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

9.2 Monitorizarea emisiilor in apa

- monitorizarea apelor uzate menajere care necesita epurare, vidanjate de baza de comanda de catre SC Gospodarie Comunala SA Mediaş

Indicatori de calitate	Punctul de prelevare a probelor	Frecventa de monitorizare	Metode de analiza
Impuşi de administratorul staţiei de epurare	Fosa vidanjabila	Frecvenţa impusa de administratorul staţiei de epurare	Conform standardelor in vigoare

- monitorizarea apelor uzate tehnologice

Indicatori de calitate	Punctul de prelevare a probelor	Frecventa de monitorizare	Metode de analiza
pH	Rezervor de colectare ape pentru recirculare (V=6mc), din staţia de neutralizare	Continua	Conform standardelor in vigoare

- monitorizarea apelor pluviale atunci cand se evacueaza surplusul in Raul Tarnava Mare

Indicatori de calitate	UM	Valori admise	Frecvenţa
pH	unit pH	6,5 – 8,5	In perioada de evacuare a surplusului de apa in emisarul natural,Unitatea va anunta administratia bazinala de Apa Mures, SGA Mures in Iergatura cu perioada de descarcare a apelor pluviale in riul Tarnava Mare si va asigura monitorizarea apelor evacuate
Reziduu fix	mg/dm ³	2000,0	
Fier total (Fe ²⁺ +Fe ³⁺)	mg/dm ³	5,0	
Plumb(P ²⁺)	mg/dm ³	0,2	
Materii in suspensie	mg/dm ³	60,0	
Produse petroliere	mg/dm ³	5,0	

Nota: daca se constata ca parametrii de monitorizare a apelor pluviale evacuate nu se incadreaza in limitele de calitate stabilite, titularul este obligat sa realizeze masuri si lucrari necesare pentru conformarea cu legislatia in vigoare,

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

Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa subterana

Parametru	Unitate de masura	Punct de monitorizare	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
pH	Unitati pH	forajul de monitorizare existent	Trimestrial	SR ISO 10523: 2012, EPA Method 9040B:1995
Reziduu fix	mg/dmc			STAS 9187:1984, EPA Method 160,3:1971
Fe total	µg/dmc			SR EN ISO 11885:2009
SO ₄ ²⁻	mg/dmc		Anual	SR EN ISO 10304-1:2009, EPA Method 9056:1994
Pb ²⁺	µg/dmc			SR EN ISO 11885:2009
Ca ²⁺	mg/dmc			SR EN ISO 11885:2009
CCO - Cr	mgO ₂ /dmc			SR ISO 6060:1996

Se propune renuntarea la analiza fierului total , a calciului si a CCO-Cr, nefiind poluanti relevanti pe amplasament. Se propune mnitorizarea anuala pentru toti poluantii.

9.3 Monitorizarea si raportarea emisiilor in reseaua de canalizare

Nu sunt evacuari in reseau de canalizare

9.4 Monitorizarea si raportarea deseurilor

Evidenta gestiunii deseurilor conform HG 856/2002, pentru fiecare tip de deoseu

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Cantitatea generata, valorificata, eliminata, aflata in stoc	tone/luna		lunar	Date contabile
Stocarea provizorie, tratarea si transportul deseurilor				
Valorificarea deseurilor				
Eliminarea deseurilor				

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri	“ Cercetare statistica privind generarea deseurilor, pentru generatorii de deseuri”, raportare anuala la autoritatea competenta pentru protectia mediului
--	---

9.5 Monitorizarea mediului

9.5.1 Contributia la poluarea mediului ambiant.

Este ceruta monitorizarea de mediu in afara amplasamentului instalatiei ?

Nu este ceruta

9.5.2 Monitorizarea impactului

Puncte de prelevare, poluanti analizati pentru SOL

Proba	Coordonate	Localizare
P1	N 46° 7'9,42" E 24°14'9,93"	In partea de Nord a amplasamentului
P2	N 46° 7'5.94" E 24°14'14,01"	In partea de est a amplasamentului, in zona depozitul de produse rezultate din proces
P3	N 46° 7'2,61"	In partea de Sud Vest a amplasamentului, langa parcare

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Proba		Coordonate		Localizare
		E 24°14'9,17"		
P4		N 46° 7'3,77" E 24°14'11,98"		In zona verde din fața cabinei poarta
Indicatori de calitate	UM	Metoda de incercare		Frecventa/ Observatii
Cadmium	mg/dm ³	• EPA Method 3015A:1998, • SR ISO 11047:1999		O data la 5 ani, incepand cu anul 2015 <i>Se propune renuntarea la analiza fierului si cadmiului nefiind poluanti relevanti pe amplasament</i>
Fier	g/dm ³	• EPA Method 3015A:1998, • SR ISO 11047:1999		
Plumb	mg/dm ³	• EPA Method 3015A:1998, • SR ISO 11047:1999		

9.6 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 acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare	Materiile prime sunt insotite de buletine de analiza
- calitatea fiecărei clase de deseuri generate	Deseurile corespund clasificarii generale.
- temperatura gazelor evacuate din proces	Monitorizare locala
-concentratiile din gazele evacuate dupa filtrare locala	Laborator propriu
-calitatea plumbului obtinut	Laborator propriu
-pH-ul apei dupa statia de neutralizare	pH-metru de proces cu functionare continua

9.7 Monitorizarea pe perioadele de functionare anormala

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

In perioada unor calamitati se vor efectua monitorizarile impuse de autoritatea de mediu, sanitara si de gospodarie a apelor

10. DEZAFECTARE

10.1 Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

- Utilizarea rezervoarelor si conductelor subterane este evitata atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatia secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Conductele de apa si canalizare, bazinele vidanjabile: sunt realizate in constructie etansa

- este prevazuta drenarea si curatarea rezervoarelor si conductelor inainte de demontare;

Inainte de demolare se vor curata canalele apelor uzate menajere.

- 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

10.2 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 revizuire trebuie trimisa 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 anexat documentatiei

10.3 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
Bazine, conducte de canalizare	Ape uzate fecaloid menajere Apa pluviala din incinta	Vidanjare si transport la statia de epurare locala.

10.4 Structuri supraterane

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

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Hala anexa tehnica (416 mp)	Substante cu continut de plumb	La demolare se vor lua masurile corespunzatoare de protectie a muncii _Toate substantele vor fi eliminate de pe amplasament prin transport la alta societate sau urmand linia de eliminare a deseurilor
Depozit de baterii si produse finite (2200 mp)	Substante cu continut de acid sulfuric si plumb	
Postul TRAFO si atelierul de intretinere mecanica si electrica (190 mp)	Uleiuri	
Depozit produse rezultate din proces (1000 mp)	Pb	
Doua bazine cilindrice supraterane (202,5 mp fiecare)	Ape cu continut de Pb	
Stocator de oxigen lichid	Oxigen lichefiat ub presiune	
Canal colector central (rigola deschisa carosabila de 135 ml)	Ape pluviale impurificate	
Bazin vidanjabil bicompartimentat(53 mc)	Ape uzate menajere	
Rezervor carburanti	Motorina	
Hala taiere capace baterii (423 mp)	In prezent in conservare	
Hala sfaramare baterii (1290 mp)	Substante cu continut de acid sulfuric si plumb	
Hala cuptor rotativ (638mp)	Metale, substante de adaos	
Depozit de span (169 mp)	span	

10.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

10.6 Depozite de deseuri

Nu sunt depozite definitive de deseuri pe amplasament

10.7 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 nebetonate prezentate in Raportul 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?	Da
--	-----------

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	Nu este cazul

minimizat;	
2) beneficierea de economiile de proportie pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	Nu este cazul
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;	Nu este cazul
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

13.1 Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

(stergeti sectiunile in care nu se aplica)

13.2 Emisii de solventi

Nu este cazul

13.3 Emisii de dioxid de carbon de la utilizarea energiei

Sursa de energie	Emisii anuale de CO ₂ in mediu (tone)
Electricitate din reseaua publica	
Electricitate din alta sursa*	
Abur adus din afara amplasamentului/apa fierbinte*	

Gaz	Conform Raportului anual al emisiilor
Petrol	
Total	

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

Conform Raportului anual al emisiilor

(Nu exista valori limita pentru emisiile masice de CO₂)

13.4 Emisii SO_x:

tabel 5.48 din documentul de referinta

Proces	Productie de metal, to/an	SO ₂ , g/t metal
Acumulatori – pasta desufurata	35000-40000	1070-2000
Acumulatori – fara pasta	35000	3200
Acumulatori + pasta desufurata	10000	210

Aerosolii din concasoarele de acumulatori pot fi responsabile de emisii similare.

Emisiile din topitoarele depinde de desufurarea anteriora a acesteia si de fixarea acesteia in zgura. Nivelul este situat in intervalul 50-500 mg/Nmc.

13.5 Emisii in apa asociate BAT-urilor

13.5.1 Evacuari in reseaua de canalizare proprie

Nu se evacueaza ape uzate de pe amplasament in retele de canalizare.

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.

Evacuarea surplusului de ape pluviale in perioade cu precipitatii abundente

Indicatori de calitate	Valori admise	Frecventa de determinare	Observatii
pH	6,5 - 8,5	In perioada de evacuare a surplusului de apa	Unitatea va anunta Administratia bazinala de apa Mures perioada de descarcare a apelor pluviale in Raul Tarnava Mare si va asigura monitorizarea apelor
Materii in suspensie	60 mg/l		
Fe total (Fe ²⁺ + Fe ³⁺)	5 mg/l		
Plumb (Pb ²⁺)	0,2 mg/l		

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

Reziduu fix	2000 mg/l		evacuate. Depasirea valorilor admise conduce la aplicarea de penalitati conform OUG798/2005
Produse petroliere	5 mg/l		

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

Nu se evacueaza ape uzate de pe amplasament in retele de canalizare.

14. IMPACT

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

DOVEZI

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

- **Raportul de amplasament** realizat cu ocazia solicitarii autorizatiei integrate de mediu in 2005.
- **Raport la studiul de evaluare a impactului** pentru extinderea liniei de dezmembrare si obtinerea sulfatului de sodiu anhidru, SC H&S ECO CONSULT Sibiu, 2009.
- **Raport de amplasament** pentru revizuirea autorizatiei integrate, CEPRONEF Baia Mare , 2011.
- **Raport de amplasament** pentru revizuirea autorizatiei integrate , Leopold Daniela P.F.A 2014.

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, urmatoorii 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
- Aarii naturale protejate aflate la o distanta de pana la 20 km de instalatie
- Aarii 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)

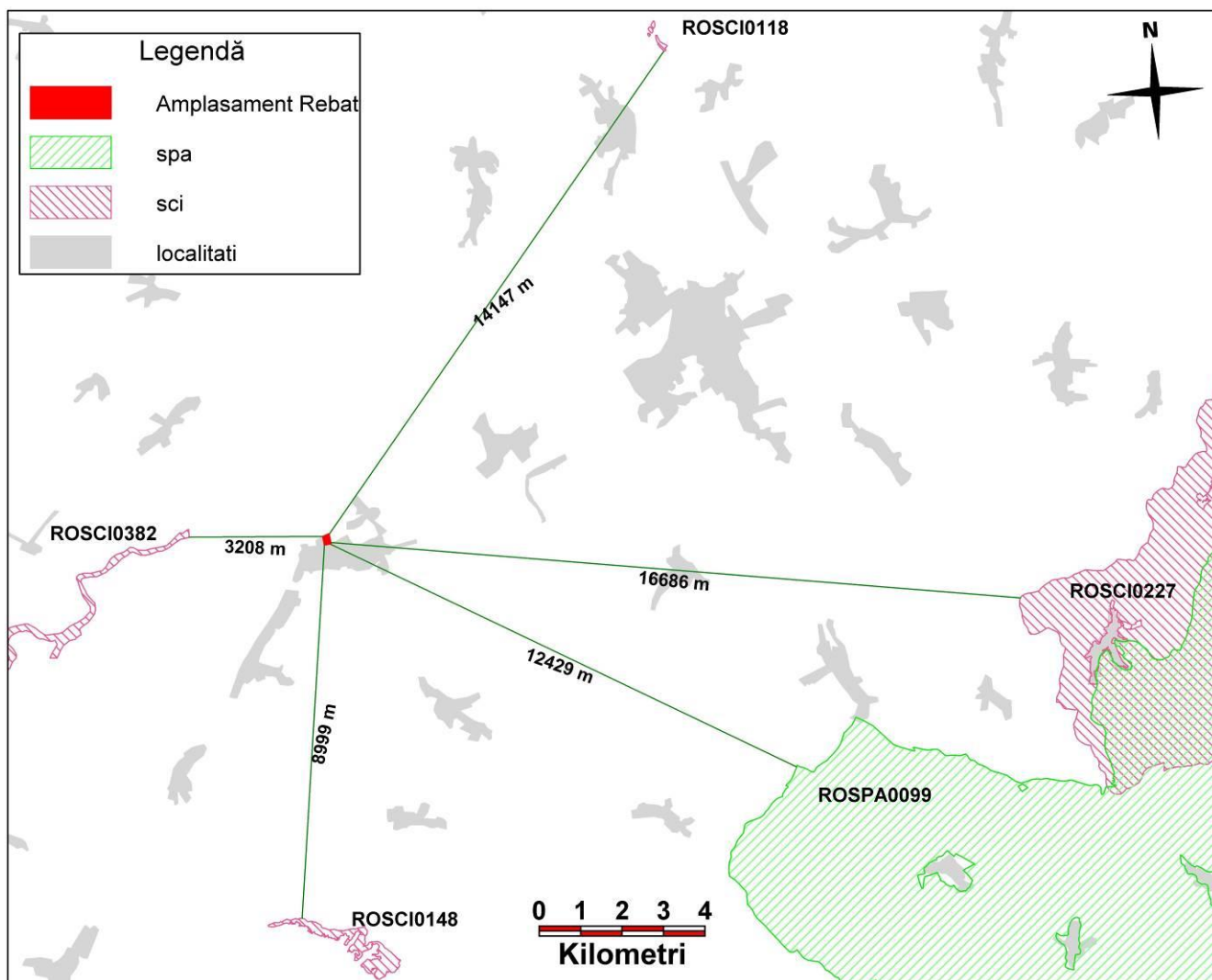
Informatiile despre identificarea receptorilor importanti si sensibili trebuie rezumate in tabelul de mai jos (extindeti tabelul daca este nevoie)⁷

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

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:

- ROSCI0382 – Raul Tarnava Mare intre Copşa Mica și Mihalț – 3,208 m;
- ROSCI0148 – Padurea de stejar pufos de la Petiș – 8,999 m;
- ROSPA0099 – Podisul Hartibaciului – 12,429 m
- ROSCI0118 – Movilele de la Paucea – 14,147 m;
- ROSCI0227 – Sighișoara Tarnava Mare – 16,686 m



Amplasarea față de ariile naturale protejate

Concluzii:

- Activitatea nu modifica suprafata zonelor protejate;
- Functionarea centrului de colectare și procesare baterii uzate nu va avea impact semnificativ direct asupra speciilor/habitatelor de interes conservativ;
- In cazul unor scurgeri accidentale de substante poluante in raul Tarnava Mare, datorita distanței de peste 3 km față de ROSCI0382, dar și a debitului mare de apa care dilueaza posibili poluanți evacuați impacturile sunt nesemnificative si nu au ca rezultat modificarea

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

statutului de conservare al speciilor/habitatelor de interes conservativ.

Solicitare pentru obtinerea autorizatiei integrate de mediu

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 locuita din Copsa Mica	Emisii atmosferice: Pulberi, gaze (SO ₂ , NO ₂ , CO)	Modelarea dispersiei poluantilor in Studiul de evaluare a impactului din 2009 a relevat concentratii sub limita admisibila in zona receptorilor sensibili. Planurile de dispersie sunt anexate.

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 cuptoarele de topire si de la rafinare plumb;</p> <p>Emisii de la Instalatia pentru sfaramarea bateriilor uzate, acide cu Pb si separarea umeda a fractiunilor rezultate, desulfurizarea pastei si productia de sulfat de sodiu anhidru din fractiunile cu sulf (pasta si electrolit acid)</p>	<p>Modelarea dispersiei s-a executat pentru capacitatea de 43200 t baterii uzate/an, respectiv 20000 t Pb recuperat/an. Modelarile s-au facut parametrii:</p> <p>Pulberi Media zilnica 0,50 – la 250 m E de zona filtrelor 0,35 – la 200 mV de zona filtrelor Media anuala 0,50 – la 300 m E de zona filtrelor 0,40 – la 250 mV de zona filtrelor</p> <p>Plumb Media anuala 0,15 – la 300 m E de zona filtrelor 0,10 – la 250 mV de zona filtrelor</p> <p><u>Dioxid de sulf(SO2)</u> Media zilnica 9,0 – la 250 m E de zona filtrelor 6,0 – la 200 mV de zona filtrelor Media anuala 8,5 – la 300 m E de zona filtrelor 7,5 – la 250 mV de zona filtrelor</p> <p><u>Dioxid de azot (NO2)</u> Media anuala 12,0 – la 300 m E de zona filtrelor 11,0 – la 250 mV de zona filtrelor</p> <p><u>Oxid de carbon</u> Media zilnica 0,18 – la 250 m E de zona filtrelor 0,15 – la 200 mV de zona filtrelor</p>	<p>Concentratiile in emisie sunt sub limita de impusa de Legea 104/2011 privind calitatea aerului inconjurator.</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, exista deseuri care se reintroduc in fluxul de fabricatie propriu
- 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?	Da
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Da
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.	Emisiile nu depasesc limitele BAT

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE 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.

Nu este cazul