

**S.C.COMPA S.A
SIBIU**

**STR.HENRI COANDA NR.8
TEL/FAX :0269/237736; 0269/237770**

**FORMULARUL DE SOLICITARE A ACTUALIZARII
AUTORIZATIEI IPPC**

FORMULAR DE SOLICITARE

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

Numele instalației **Instalație pentru producția de piese și accesorii pentru autovehicule și motoare de autovehicule**

-conform Anexei 1 la Legea 278/2013 privind emisiile industriale

2.Prelucrarea metalelor feroase

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

Activitatea instalației este reglementată prin Autorizația Integrată de Mediu nr. SB 13 din 25.11.2005, actualizată în 22.05.2012, valabilă până la data de 14.16.2020 și Autorizația de gospodărire a apelor nr. SB15 din februarie 2010, revizuită în 15.11.2011, valabilă până în februarie 2020.

Autorizația se referă la: activitatea conform **Anexei I din Legea 278/2013** privind emisiile industriale:

2.Prelucrarea metalelor feroase

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

Conform Certificatului de Înregistrare Fiscală seria B nr.1243139 emis la data de 28.02.2008 și certificatului constatator emis de O.R.C. Sibiu.

▪ *Activitatea principală* a societății este:

Cod CAEN 2932– Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule

▪ *Alte activități încadrate în clasa CAEN:*

- 2550 Fabricarea produselor metalice obținute prin deformare plastică; metalurgia pulberilor;
- 2561 Tratarea și acoperirea metalelor;
- 2562 Operațiuni de mecanică generală;
- 2593 Fabricarea articolelor din fire metalice; fabricarea de lanțuri și arcuri;
- 2594 Fabricarea de șuruburi, buloane și alte articole filetate; fabricarea de nituri și șaibe;
- 2811 Fabricarea de motoare și turbine (cu excepția celor pentru avioane, autovehicule și motociclete);
- 2920 Producția de caroserii pentru autovehicule; fabricarea de remorci și semiremorci;
- 3311 Repararea articolelor fabricate din metal;
- 3312 Repararea mașinilor;
- 3511 Producerea de energie electrică;
- 3523 Comercializarea combustibililor gazoși, prin conducte;
- 3530 Furnizarea de abur și aer condiționat;
- 3600 Captarea, tratarea și distribuția apei;
- 3700 Colectarea și epurarea apelor uzate;
- 3831 Demontarea (dezasamblarea) mașinilor și echipamentelor scoase din uz pentru recuperarea materialelor;
- 3832 Recuperarea materialelor reciclabile sortate;
- 4520 Întreținerea și repararea autovehiculelor;
- 4531 Comerț cu ridicata de piese și accesorii pentru autovehicule;

- 4532 Comerț cu amănuntul de piese și accesorii pentru autovehicule;
- 4671 Comerț cu ridicată a combustibililor solizi, lichizi și gazoși și al produselor derivate;
- 4730 Comerț cu amănuntul al carburanților pentru autovehicule în magazine specializate;
- 4941 Transporturi rutiere de mărfuri;
- 4942 Servicii de mutare;
- 5210 Depozitări;
- 5221 Activități de servicii anexe pentru transporturi terestre;
- 5224 Manipulări;
- 7120 Activități de testări și analize tehnice;
- 7219 Cercetare – dezvoltare în alte științe naturale și inginerie;
- 8559 Alte forme de învățământ n.c.a.;
- 9609 Alte activități de servicii n.c.a.;
- Activități proprii de birou pentru societate.
- Etc.

Activitățile desfășurate sunt în conformitate cu certificatul constatator Nr.20019/04.07.2016

Activități : (conform Organigramei din 01.06.2016)

Activitate IPPC- activitate conform pct. 2.6 din Anexa 1 a Legii 278/2013 : **At.Acoperiri Galvanice (500):** Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 mc.

Activități non-IPPC:

-Directia Productie (090)din care fac parte urmatoarele ateliere de productie:

-At. Acoperiri Galvanice: instalatie de distilare in vid PROWADEST400/1 pentru tratarea emulsiilor si apelor uzate cu continut de emulsii (si servicii de tratare pentru terti), instalatie de plastisolare, instalatie de spalare containere IBC si utilaje retrofitate.

-At. Compa-JTEKT & FUJI(450): Instalatii si utilaje pentru operatii de strunjire, danturare, rulare canelura , broșare, rectificare umeda, sudură electrică, spălare, conservare, debitare, deformări plastice la rece.

-At. Tratamente termice(760): Instalatii si utilaje pentru carburare, calire, spalare, revenire, carbonitrurare, calire criogenica, recoacere in atmosfera ENDO, calire in vid, calire criogenica, spalare, revenire in vid.

-At. Compa Bosch (460): Instalatii si utilaje pentru prelucrari mecanice(gaurire; polizare, presare, stantare la rece) si asamblari (nituire, sertizare), montaj, inscripționare lame prin tamponare cu cerneala, pregătire piese:degresare, fosfatate, pasivare, uscare în tunel, vopsire în cabine cu vopsea solubilă în apă, polimerizare în tunel, vopsire prin cataforeza, uscare KTL; tratare ape reziduale, curatare dispozitive in pat fluidizat;sortare, ambalare;

-At. Compa-Honeywell (750) Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice fonta si otel special, suduri, spalare piese, conservare, sudura, debavurare.

-At. Piese stantate(130):Utilaje pentru prelucrări mecanice prin deformare plastica la rece , spalare, conservare, prelucrari mecanice prin aschiere;

-At. Forja (200): utilaje pentru incalzire, debitare, forjare

-At. Compa-EDS(360),: Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, sudura , vopsire cu vopsea pe baza de solventi ;

-At. Compa-Delphi (620): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice prin aschiere, degresari , debavurare electrochimica, pasivare, fosfatate, statie de tratare ape uzate ;

- At. Piese strunjite Delphi (630): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice prin aschiere, spalare, degresare, debavurare abraziva umeda;

- At. Compa-Delphi AFM (320): Utilaje si instalatii pentru debavurare cu pasta abraziva, suflare cu aer comprimat, spalare, degresare.

-At.Ansamble mecano- sudate (220): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, debitari cu laser, debitare oxiacetilenica,

vopsire cu vopsea pe baza de solventi, degresare cu degresanti solubili in apa, sudura ;

-**At.Arcuri infasurate la rece (550):** infasurat arcure, prelucrari mecanice, tratamente termice, rectificare uscata, spalare piese si conservare;

-**At. SDV-uri (800):** Utilaje pentru prelucrari prin aschiere: strunjire, frezare, gaurire, polizare, rectificare, debitare, mortezare,utilaje pentru prelucrari prin electroeroziune cu fir , utilaje pentru prelucrari prin electroeroziune cu electrod, asamblare-montaj, sudura in mediu protector (argon), sudura oxiacetilenica.

- **At. Compa-Daikin(880):** brazare, deformare plastica la rece, strunjire, spalare.

-**At. Compa Bosch- Rail (770):** prelucrări prin aşchiere, spalare piese

Alte activitati suport:

-**Baza energetica (90):** Cogenerare, Gaz Metan, Energie electrica, Distributie utilitati si alte servicii

-**Mentenanța (92):** urmarirea in timp a utilajelor, intocmirea documentatiei pentru executia reparatiilor, planificarea si executia mentenantei preventive si corective, gestionarea contractelor de service, gestionarea costurilor cu mentenanța, autorizarea si urmarirea in exploatare a instalatiilor ISCIR.

-**Directia Logistica(060):** Depozite, flux intern; Logistica productiei, Logistica cumpararilor, Birou vamal, Logistica vanzarilor

-**Directia Calitate-Mediu(070/1):** Control Probus-Proces, Mediu; Audit Probus Proces

-**Directia Sisteme Calitate- Mediu Sanatate si Securitate Ocupationala(070):** Planificare Calitate/Mediu,Audit intern, Masurari, Analize si Incercari; Controlul Mijloacelor de Masurare;

-**Directia Tehnica (050):** Managementul Proiectelor, Proiectare Probus, Proiectare Tehnologii de Aschiere si Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-**Directia Cumparari(040) :** Compartiment Cumparari si Compartiment Relatii furnizori

-**Directia Vanzari(030):** Marketing, Vanzari, Compa EDS Service Cardane

-**Directia Management(020):** Compartiment Resurse umane, Compartiment Securitatea si Sanatatea muncii; Situatii de Urgenta, Formatia de interventie FISP.A.

-**Directia Economica (080):** Controlling si Financiar –Contabilitate.

-**Administrativ , RVMR (013):**

- **Imbunatatire continua , Kaizen (016)**

- **Secretariat General (012)**

-**Consilieri (015)**

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

S.C.COMPA S.A-SIBIU DIRECTOR GENERAL –ING.DEAC IOAN,

Numar de ordine in Registrul Comertului : J 32/129/ 08.02.1991

Cod unic de inregistrare: 788767 din data de 30.11.1992

Activitatea este conform **Anexei I din Legea 278/2013** privind emisiile industriale:

Cap. 2.Prelucrarea metalelor feroase

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

Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament

Activitati non-IPPC:

-**Directia Productie (090)din care fac parte urmatoarele ateliere de productie:**

-**At. Acoperiri Galvanice(500):** instalatie de distilare in vid PROWADEST400/1 pentru tratarea emulsiilor si apelor uzate cu continut de emulsii (si servicii de tratare pentru terti), instalatie de plastisolare, instalatie de spalare containere IBC si utilaje retrofitate.

- At. Compa-JTEKT & FUJI(450): Instalatii si utilaje pentru operatii de strunjire, danturare, rulare canelura , broșare, rectificare umeda, sudură electrică, spălare, conservare, debitare, deformări plastice la rece.
 - At. Tratamente termice(760): Instalatii si utilaje pentru carburare, calire, spalare, revenire, carbonitrurare, calire criogenica, recoacere in atmosfera ENDO, calire in vid, calire criogenica, spalare, revenire in vid.
 - At. Compa Bosch (460): Instalatii si utilaje pentru prelucrari mecanice(gaurire; polizare, presare, stantare la rece) si asamblari (nituire, sertizare), montaj, inscriptionare lame prin tamponare cu cerneala, pregătire piese:degresare, fosfatate, pasivare, uscare in tunel, vopsire în cabine cu vopsea solubilă în apă, polimerizare în tunel, vopsire prin cataforeza, uscare KTL; tratare ape reziduale, curatare dispozitive in pat fluidizat;sortare, ambalare;
 - At. Compa-Honeywell (750) Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice fonta si otel special, suduri, spalare piese, conservare, sudura, debavurare.
 - At. Piese stantate(130):Utilaje pentru prelucrări mecanice prin deformare plastica la rece , spalare, conservare, prelucrari mecanice prin aschiere;
 - At. Forja (200): utilaje pentru incalzire, debitare, forjare
 - At. Compa-EDS(360),: Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, sudura , vopsire cu vopsea pe baza de solventi ;
 - At. Compa-Delphi (620): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice prin aschiere, degresari , debavurare electrochimica, pasivare, fosfatate, statie de tratare ape uzate ;
 - At. Piese strunjite Delphi (630): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice prin aschiere, spalare, degresare, debavurare abraziva umeda;
 - At. Compa-Delphi AFM (320): Utilaje si instalatii pentru debavurare cu pasta abraziva, suflare cu aer comprimat, spalare, degresare.
 - At.Ansamble mecano- sudate (220): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, debitari cu laser, debitare oxiacetilenica, vopsire cu vopsea pe baza de solventi, degresare cu degresanti solubili in apa, sudura ;
 - At.Arcuri infasurate la rece (550): infasurat arcuri, prelucrari mecanice, tratamente termice, rectificare uscata, spalare piese si conservare;
 - At. SDV-uri (800): Utilaje pentru prelucrari prin aschiere: strunjire, frezare, gaurire, polizare, rectificare, debitare, mortezare,utilaje pentru prelucrari prin electroeroziune cu fir , utilaje pentru prelucrari prin electroeroziune cu electrod, asamblare-montaj, sudura in mediu protector (argon), sudura oxiacetilenica.
 - At. Compa-Daikin(880): brazare, deformare plastica la rece, strunjire, spalare.
 - At. Compa Bosch- Rail (770): prelucrări prin aşchiere, spalare piese
- Alte activitati suport:**
- Baza energetica (90): Cogenerare, Gaz Metan, Energie electrica, Distributie utilitati si alte servicii
 - Mentenanata(92): urmarirea in timp a utilajelor, intocmirea documentatiei pentru executia reparatiilor, planificarea si executia mentenantei preventive si corective, gestionarea contractelor de service, gestionarea costurilor cu mentenanata, autorizarea si urmarirea in exploatare a instalatiilor ISCIR.
 - Directia Logistica(060): Depozite, flux intern; Logistica productiei, Logistica cumpararilor, Birou vamal, Logistica vanzarilor
 - Directia Calitate-Mediu(070/1): Control Produs-Proces, Mediu; Audit Produs Proces
 - Directia Sisteme Calitate- Mediu Sanatate si Securitate Ocupationala(070): Planificare Calitate/Mediu,Audit intern, Masurari, Analize si Incercari; Controlul Mijloacelor de Masurare;
 - Directia Tehnica (050): Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologiei de Aschiere si Montaj, Proiectare Tehnologiei de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.
 - Directia Cumparari(040) : Compartiment Cumparari si Compartiment Relatii furnizori
 - Directia Vanzari(030): Marketing, Vanzari, Compa EDS Service Cardane
 - Directia Management(020): Compartiment Resurse umane, Compartiment Securitatea si Sanatatea muncii; Situatii de Urgenta, Formatia de interventie FISPA.
 - Directia Economica (080): Controlling si Financiar –Contabilitate.
 - Administrativ , RVMR (013):
 - Imbunatatire continua , Kaizen (016)

- Secretariat General (012)

-Consilieri (015)

cod CAEN specific: 2851

cod NOSE-P: 105.01

Cod SNAP: -

Numele si prenumele proprietarului: **COMPA SA**

Numele si prenumele persoanei imputernicite sa reprezinte titularul activitatii pe tot parcursul derularii procedurii de autorizare:

Dr.Ing.Octavian SUCIU – DIRECTOR SISTEME CALITATE-MEDIU – SANATATE SI SECURITATE OCUPATIONALA,

Nr. de telefon: 0269/239400 int 105

Numele si prenumele persoanei responsabile cu activitatea de protectie a mediului:

Ing. CINTEA DANIELA Tel.0269/239400, int.424, adresa de e-mail: daniela.cantea@compa.ro.

Ecolog NANU LUCIA Tel.0269/239400, int.424, adresa de e-mail: lucia.nanu@compa.ro

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta revizuirea autorizației integrate conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale.

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

Dr. Ing. Octavian SUCIU

**DIRECTOR SISTEME CALITATE-MEDIU – SANATATE SI SECURITATE
OCUPATIONALA,**

Data: 11.07.2016



**INFORMAȚIA SOLICITATĂ
PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA ȘI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUĂRII**

o descriere a	unde se regaseste in formularul de solicitare	verificare efectuata
-instalației și activităților sale	Formularul de solicitare, Sectiunea 4	
-materilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate 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	Formularul de solicitare	
- naturii si a cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu precum si identificare efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului	Sectiunile 0, 12,13	
-tehnologiei propuse si a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor din instalatie	Formularul de solicitare, Sectiunea 3.2,3.4.3,4.9.1,12	
-acolo unde este cazul , masuri pentru prevenirea si recuperarea deeurilor generate de instalatie	Formularul de solicitare, Sectiunea 5	
-masuri suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului activitatii:	Formularul de solicitare, Sectiunea 14	
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special plin aplicarea BAT;	Formularul de solicitare, Sectiunea 3.2,0 si 12	
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa;	Formularul de solicitare, Sectiunea 13	
(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 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 7	
(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 10	
-masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor in mediu	Formularul de solicitare, Sectiunea 9	
-alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare, Sectiunea 4.15 si 11.2	
Solicitarea autorizarii trebuie sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus	Formularul de solicitare, Sectiunea 1	

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea IPPC		-	
2	Dovada ca Taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata		-	
3	Formularul de solicitare pentru revizuirea autorizatiei integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toate mediile	Sectiunea 4.5 (daca este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 11		
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Sectiunea 2.3 (daca este cazul)		
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 4.15		
9	Organigrama instalatiei	Sectiunea 2.1		
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare		
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locatia instalatiei	Sectiunea 2.3.5		
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 4.14 (Miros)		
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca exista emisii ale substantelor din lista prioritara, in apele subterane	Sectiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 8.1		
16	Puncte de emisii continue si fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 13.2		
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 13.5		

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de APM
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		
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 4		
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Sectiunea 13.5		
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Sectiunea 13.5		
23	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu acestea			
24	Acte de reglementari ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare			
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 evaluatorului cat de bine va desfasurati activitatea si imbunatarile 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 ar trebui sa includa:

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

Activitate IPPC- activitate conform pct. 2.6 din Anexa 1 a Legii 278/2013 : Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 mc.

At.Acoperiri Galvanice (500):

Liniile tehnologice de acoperiri de suprafata din cadrul At.Acoperiri Galvanice sunt:

1. Linia de zincare slab acida tip Manz, automata cu comanda electronica pe tamburi si dispozitive
2. Linia de zincare slab acida manuala- L2A
3. Linia de brunare-L4
4. Linia de fosfatare-L5
5. Instalatie de post –tratare – pasivare cu Cr³⁺ galbena si TOP COAT a pieselor zincate in tamburi cu uscare
6. Instalația de depunere electrochimică de aliaj Zn-Ni
7. Instalația de tratare a apelor reziduale tip Lancy-L6
8. Instalatie de tratare a a apelor reziduale Hytec Industrie

Scopul acestor linii de acoperire este protectia anticoroziva a metalelor in functie de cerintele clientilor. Produsele rezultate sunt piese auto si arcuri acoperite prin zincare, acoperire cu aliaj Zn-Ni, brunare si fosfatare.

1. Linia de zincare slab acida tip Manz, automata cu comanda electronica pe tamburi si dispozitive: cuprinde

degresare chimica, decapare, degresare electrochimica, activare, zincare. Dupa fiecare baie activa urmeaza de regula 2 spalari iar dupa zincare 3 spalari, activare cu acid azotic si pasivare alba sau galbena iar la sfarsit uscare. Uscarea se face in baia de uscare (pentru dispozitive) si in centrifuga(pt.reperetele ce se zinceaza in tamburi)

2. Linia de zincare slab acida manuala: degresare electrochimica, decapare, activare si zincare slab acida. Dupa fiecare baie activa urmeaza cate o spalare. Dupa zincare se face activare cu acid azotic, pasivare alba sau galbena, spalare si uscare.

3. Linia de brunare: degresare chimica, decapare cu acid sulfuric, decuprare, brunare. Dupa fiecare baie activa urmeaza cite o spalare iar dupa brunare 2 spalari. Dupa brunare urmeaza imersie in sol. sapun si ulei.

4. Linia de fosfatate: degresare chimica, decapare cu acid sulfuric, fosfatate cu fosfati de zinc (2 bai), fosfatate cu fosfati de mangan, spalari dupa fiecare baie activa si 2 spalari dupa fosfatate (calda si rece), imersie in baie de sapun si baie de emulsie/uiei.

Reperetele elastice care se supun procesului de zincare si fosfatate sunt dehidrogenate in 4 cuptoare de dehidrogenare, electrice, cu o putere instalata de 17 kW fiecare.

5. Instalatie de post –tratate – pasivare cu Cr³⁺ galbena si TOP COAT a pieselor zincate in tamburi cu uscare

Instalatia este formata din statia de incarcare, baie de pasivare cu Cr trivalent cu Machrom G350, spalare tripla in cascada, baie de imersie in topcoat, statie de transbordare si preluare a cosului de centrifuga, statie de transfer-incarcare in cos de centrifuga uscat, statie de spalare continua, centrifuga pendulara cu uscare, statie descarcare cos centrifuga in europalet sau ambalaj de transport echivalent.

6. Instalatiya de depunere electrochimica de aliaj Zn-Ni Schloetter

Operatii de: incarcare tamburi si dispozitive, uscare cu aer cald, suprapasivare pentru dispozitive, activare in vederea pasivarii, pasivare pentru dispozitive si tamburi, degresare chimica pentru tamburi si dispozitive, decapare pentru tamburi si dispozitive, degresare electrochimica, acoperire electrochimica cu aliaj Zn-Ni alcalin, suprapasivare pentru tamburi. Dupa fiecare baie activa urmeaza de regula cate o spalare rece (ex. dupa activari si dupa pasivari), dupa procesele de degresare si decapare cate o spalare dubla in cascada, in contracurent cu clatire prin pulverizare cu apa proaspata la ridicarea sarjei din solutie, iar dupa acoperire cu aliaj Zn-Ni o spalare statica urmata de 3 spalari in cascada in contracurent pentru dispozitive si pentru tamburi. La sfarsit piesele din tambur se usuca in centrifuga de uscare iar piesele de pe dispozitive in baia de uscare.

Volum total: 50,300 mc;

Volum bai de spalare: 33,800 mc

7. Instalatiya de tratare a apelor reziduale tip Lancy(va fi inlocuita cu instalatiya de tratare ape uzate Hytec Industrie)

Se trateaza urmatoarele tipuri de ape uzate:

-ape acido-alkaline dupa procesele de degresare si decapare de la L2A, LManz in bazinele 1/6 (2 x 40,5 mc fiecare)

-ape acido-alkaline dupa procesele de degresare si decapare de la L 4 si L5 in bazinul 27/6 (1x 30 mc)

- ape cromice cu continut de crom hexa rezultate din spalari dupa pasivarea galbena de la L Manz si respectiv dupa decuprarea de la L 4. Se stocheaza in bazinul 13/6 de unde se transvazeaza cu pompele in bazinul 40/6 de 15 mc unde se reduce cromul hexavalent la crom trivalent prin tratare cu sulfit sau pirosulfit de sodiu in mediu puternic acid (pH=2-4).

- ape cu continut de crom trivalent de la bazinul 40/6 si spalarea dupa pasivarea azur de la linia Lp si linia L1. Cromul trivalent se precipita cu NaOH 10%, cu floclulant Enthol FHM si solutie de var 5%. Aceste ape sunt tratate in bazinele 50/6 si 51/6 de 12,5 mc fiecare.

-ape cu continut de zinc se trateaza in bazinele 50/6 si 51/6 de 12,5 mc fiecare in prezenta de NaOH 10%, cu floclulant Enthol FHM si solutie de var 5%.

Apele din decantoarele V 50,51,52 cu un continut de max. 10 mg/l Zn sunt trimise cu o pompa autoamorsanta in bazinul V 58. De aici acestea sunt preluate cu alta pompa si trimise printr-un set de 2 filtre Duplex-Kinetico cu material ceramic. Dupa acest filtru apele reziduale au o concentratie sub 1 mg/l Zn (aprox.0,5-0,6 mg/l Zn, care se incadreaza in NTPA 002-2002).

Namolul cu metale grele se trece printr-un filtru presa si apoi se usuca pana la o umiditate relativa de 20%. Slamul uscat se ambaleaza in saci de polietilena, dublati cu saci de rafie, de aprox 50 kg, care se evacueaza magazia de deseuri periculoase unde se stocheaza pana la eliminare la SC ROUES SRL SIBIU

8. Instalatiya de tratare a apelor reziduale Hytec Industrie

- trateaza toate apele reziduale si solutiile uzate generate de la liniile de acoperire din At. Acoperiri Galvanice si de la Instalatiya de distilare in vid Prowadest 400/1

Instalatiya este formata din:

- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate cu Zn-Ni, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate cromice, Cr⁶⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate alcaline, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate acide si cu Cr³⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate cu Zn-Ni, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate cromice, Cr⁶⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate acido-alkaline, 20 m³;

- ✓ Bazin preparare si stocare lapte de var, 2 m³;
- ✓ Bazin stocare hipoclorit de sodiu, 1.5 m³;
- ✓ Bazin stocare acid sulfuric, 1.5 m³;
- ✓ Bazin stocare hidroxid de sodiu, 1.5 m³;
- ✓ Bazin preparare si stocare metabisulfid de sodiu, 0.25 m³;
- ✓ Butoi coagulant;
- ✓ Bidon insolubilizant;
- ✓ Bazin preparare si stocare floclulant, 1 m³;
- ✓ Reactor de oxidare efluentii Zn-Ni, 2 m³;
- ✓ Reactor decromatare, 1 m³;
- ✓ Reactor coagulare, 3 m³;
- ✓ Reactor neutralizare, 3 m³;
- ✓ Reactor floclulare, 1.5 m³;
- ✓ Decantor cilindric-conic, 15 m³;
- ✓ Bazin tampon, 2 m³;
- ✓ Filtru nisip;
- ✓ Bazin neutralizare finala, 1.5 m³;
- ✓ Bazin tampon slam, 2 m³;
- ✓ Filtru presa.

Tipul apelor reziduale rezultate in urma proceselor tehnologice

- ✓ Ape de spalare Acido-Alcaline si cu Cr³⁺;
- ✓ Solutii concentrate acide si cu Cr³⁺;
- ✓ Solutii alcaline concentrate;
- ✓ Ape de spalare cromice, cu Cr⁶⁺;
- ✓ Solutii concentrate cromice, cu Cr⁶⁺;
- ✓ Ape de spalare cu Zn-Ni;
- ✓ Solutii concentrate cu Zn-Ni.

At.Compa Bosch(460):

1.Linia de pregatire suprafețe Eisenmann- Instalație IPPC

Operatii: doua degresari, activare, fosfatate, pasivare, tunel uscare apa aderenta.

Volum total bai active: 14.6 mc

2.Stația de tratare ape uzate de tip fizico-chimic, semiautomată, cu funcționare în șarje Eisenmann

Apele uzate rezultate de la atelierul 460, de la linia de pregătire a suprafețelor înainte vopsirii Eisenmann , instalația de vopsire prin cataforeză, sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico –chimic, cu funcționare în șarje.

3. Linia de pregătire suprafețe Electroszinter- Instalație IPPC

Operații: degresare chimică alcalină, fosfodegresare

Volum băi active=5,4 mc

Apele uzate sunt tratate stația de neutralizare automatizată, Qmax = 1 mc/h

4.Stația de neutralizare automatizată Electroszinter

Stația se compune din: rezervor de stocare de 4 mc, reactor de neutralizare tricompartimentat, sistem de sedimentare cu placi, rezervor compactare nămol, filtru presă și filtru de nisip.

Atelier Compa –Delphi NHB (620)

1.Instalație automată de fosfatate- Instalație IPPC

Operații: de încărcare, degresare, spălare tripla în cascadă, depasivare, spălare dubla în cascadă, decapare, spălare dubla în cascadă, fosfatate ZnCaph (2 băi); spalare tripla în cascadă, conservare, descărcare. Instalație de decantare soluție de fosfatate; Separator de ulei; Instalație de neutralizare a gazelor captate de la băi . Apele uzate sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico-chimic, semiautomată, cu funcționare în șarje .

Volumul băilor active: 3,670 mc.Volumul bailor de spalare: 6 mc

Activitati non-IPPC:

- At.Acoperiri Galvanice (Galvanizare):

1.Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1

Activitatea de distilare in vid se face in scopul tratarii emulsiilor si apelor uzate cu continut de emulsii pentru COMPA si pentru terti. Aceasta activitate se desfasoara in Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1 apartine de At. Acoperiri Galvanice si este situata la parterul cladirii, langa statia de tratare ape uzate.

Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1 este proiectata la o capacitate de 8mc/20h. Rezulta si o rezerva de 4,5 mc/zi si 1,5 mc/zi emulsie pura. Pentru aceasta rezerva se intentioneaza prelucrarea emulsiilor si a apelor uzate cu continut de emulsii si de la terti.

Instalația se compune din :

- 1.Separator ulei/nămol din apa reziduală
- 2.Evaporator;
- 3.Colectorul evaporatorului;
- 4.Separator
- 5.Preîncălzitor;
- 6.Sistem de curățare;
- 7.Incălzitorul de pornire
- 8.Sistem de comandă și control;
- 9.Vase de stocare (vas stocare distilat 14 mc, vase stocare emulsie uzată și ape uzate - 2 buc de 14 mc și respectiv 6 mc);
- 10.Unitate de tratare a distilatului A20;
- 11.Filtre cu cărbune activ- 2 filtre unul în funcționare și altul în rezervă, alternativ;
- 12.Pompă de vid;
- 13.Pompa de recirculare;

Evaporatorul absoarbe apa uzată aceasta evaporându-se la o temperatură de aprox. 86°C și o presiune de 600 mbar.Distilatul rezultat este colectat în rezervorul de distilat. De aici distilatul este pompat spre bazinul 19/6 de unde se evacuează în rețeaua de canalizare. Concentratul rezultat în urma evaporării (reziduul) va fi golit automat într-un bazin IBC1000 l urmând a fi transportat la SC RUES SRL Sibiu, ca emulsie uzată.

Instalația este amplasata pe postament special antiacid, impermeabilizat cu rășină epoxidică. Bazinul IBC 1000 l este plasat într-o cuvă de retenție.

In zona de asteptare bazinele IBC de 1000 litri sunt amplasati intr-o cuva de retentie construita si impermeabilizata cu rasina epoxidica.

Distilatul rezultat este colectat in rezervorul de distilat. De aici distilatul este pompat spre instalatia de tratare ape uzate, care dupa tratare se evacueaza in rețeaua de canalizare. Concentratul rezultat in urma evaporarii(reziduul) este golit automat intr-un rezervor separat de 1 mc si se preda la societatea autorizata SC ROUES SRL Sibiu ca emulsie uzata .

2. Instalația de plastisolare UPA 171.0

Instalația de plastisolare UPA 171.0 -(în cadrul Atelierului Galvanizare) este amplasată în cadrul atelierului galvanizare și este destinată pentru plastisolarea dispozitivelor de zincare în scopul evitării depunerii zincului pe acestea. Instalația se compune din 2 bazine (unul pentru depozitarea plastisolului și unul pentru depozitarea grundului pentru plastisol), un cuptor electric de uscarea a plastisolului, două omogenizatoare de temperatură și un ventilator de evacuare a gazelor. Evacuarea gazelor se face prin refulare la coșul de evacuare V12. Plastisolul este un amestec de PVC, plastifianți și substanțe auxiliare (stabilizatori, pigmenți, umplutură, etc). Plastisolul are o aderență scăzută pe suprafețe metalice de aceea aceste suprafețe se grunduiesc înaintea plastisolării cu un grund aderent (grund pentru plastisol).

3. Instalatie de spalare recipiente IBC si utilaje retrofitate

Instalația are ca scop curatarea containerelor IBC dupa transportul de emulsii si ape de spălare cu conținut de emulsii.

Este amplasată în cadrul atelierului de galvanizare, lângă instalația de distilare în vid.

Amenajările sunt:

- spațiu pentru depozitarea containerelor IBC de 1000 l cu emulsii/ape uzate cu conținut de emulsii în suprafață de 18 mp, betonat, protejat cu rășină epoxidică și prevăzut cu un rebord de 10 cm, formând astfel o cuvă de retenție de 1,8 mc, pentru captarea scurgerilor accidentale;

- incinta pentru spălarea recipientelor golite de emulsii/ape uzate cu conținut de emulsii și uleiuri, cu suprafața de 37,45 mp;
- magazine pentru recipiente curate cu suprafața de 34,25 mp;
- spațiu betonat și impermeabilizat cu rășină epoxidică pentru depozitarea emulsiilor concentrate rezultate în urma distilării sub vid, cu două cisterne de 18mc fiecare;
- magazine reamenajată pentru acizi cu suprafața de 55,36 mp;
- magazine reamenajată pentru substanțe toxice și precursori cu suprafața de 17,5 mp.

Descrierea instalației de spălare

Recipientii IBC de 1000 l cu conținut de emulsii /ape de spălare cu conținut de uleiuri și emulsii sunt transportați de la secțiile de producție și depozitați în spațiul amenajat de 18 mp. Conținutul containerelor este transvazat în bazinele de stocare ale instalației de distilare în vid, în vederea tratării. Containerele golite sunt transportate în spațiul de spălare și sunt spalate în bazinul de 18,16 mc, cu ajutorul mașinii hidrooperatoare apoi sunt uscate cu suflante electrice. Apele uzate de la spălare sunt transvazate cu ajutorul unei pompe submersibile în containere de 1000 l și apoi tratate în instalația de distilare sub vid. Materiile prime folosite: soluții de degresare alcaline.

At. Compa-JTEKT & FUJI (450): Instalatii si utilaje pentru operatii de strunjire, danturare, rulare canelura, broșare, rectificare umeda, sudură electrică, spălare, conservare, debitare, deformări plastice la rece.

-At. Tratamente termice(760): Instalatii si utilaje pentru carburare, calire, spalare, revenire, carbonitrurare, calire criogenica, recoacere in atmosfera ENDO, calire in vid, calire criogenica, spalare, revenire in vid.

tratamente termice de cementare, călire, revenire, mașini pentru degresarea pieselor și tramente termice sub 0 °C.

Noua linie de tratamente termice cuprinde : Cuptor cameră cu bazin integrat (bazinul de ulei cu pereti metalici dubli cu o capacitate de 2.100 litri ; 2 cuptoare de revenire (încălzire electrică);

Modificări în cadrul atelierului: achiziția și montarea a două cuptoare cu cameră, un cuptor de revenire și transferul a trei instalații din atelierul Dacia Logan (550).

Utilajele noi și cele transferate sunt:

- 2 cuptoare cu cameră cu bazin integrat tip CBUT 1 și a 4 coșuri de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile de D = 200 mm și H = 600 mm;
- cuptorul de revenire tip CC7 și coș de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile D = 200 mm și H = 600 mm;
- instalație de turnare anodi de zinc (cuptor căptușit prevăzut cu o oală de grafit de 10 l și un sistem de evacuare noxe);
- instalație de curățare în pat fluidizat a dispozitivelor metalice vopsite cu vopsea solubilă în apă, deservește Atelierul 460 (coș evacuare V10)
- instalație de sablare cu alice de oțel.

- At.COMPA- BOSCH stergator (460) : prelucrări mecanice, montaj –asamblare, inscripționare lame prin tamponare, fosfatare, vopsire prin cataforeza, vopsire cu vopsea solubilă în apă, uscare, vopsire cu vopsea pulbere, tratare ape reziduale, curățare dispozitive în pat fluidizat;

Instalațiile din cadrul At.COMPA- BOSCH stergator (460) sunt :

1. Instalatie de pregătire suprafețe și uscare cu transportor Eisenmann :

Instalația de pregătire și uscare are ca scop pregătirea reperelor componente lame și brațe stergator înaintea vopsirii cu vopsea solubilă în apă. Este o instalație prin pulverizare cu 12 zone, fosfatare pe zinc și pasivare fără crom și are ca accesorii:

- Echipamente de dozare și amestecare
- Separator ulei static
- Echipament clătire acidă pentru schimbătorul de căldură fosfat de zinc
- Filtru GAF pentru îndepărtarea depunerilor de fosfat de zinc

Instalația de pregătire se compune din : băi cu echipamentele corespunzătoare și din tunel. Piese sunt fie agățate de transportor continuu și trecute prin baile active și băile de spălare corespunzătoare. În zonele active și de clătire sunt montate sisteme de pulverizare. Acestea constau dintr-un canal de distribuție și din coroanele de diuze aferente și sunt marginite de diafragme de pulverizare laterale.

Pompele transportă lichidele din băi prin conducte de distribuție în sistemele de pulverizare. Prin dispunerea diuzelor

piesele în mișcare sunt pulverizate pe toate părțile și prin aceasta este asigurată o pregătire intensivă pentru o vopsire ulterioară.

Operațiile care se efectuează în cele zece băi existente sunt următoarele:

- 1.ZONA 1 - Degresare ;Volum cuvă=3,4 mc
 - 2.ZONA 2 - Degresare ;Volum cuvă=3,4 mc
 3. ZONA 3 - Spălare; Volum cuvă=1,9 mc
 4. ZONA 4 – Spălare; Volum cuvă=1,9 mc
 5. ZONA 5 – Activare;Volum cuvă=1,9 mc
 6. ZONA 6 - Fosfatare pe zinc;Volum cuvă= 5,0 mc
 7. ZONA 7 – Spălare; Volum cuvă= 1,9 mc
 8. ZONA 8 – Spălare ; Volum cuvă= 1,9 mc
 9. ZONA 9 – Pasivare; Volum cuvă= 1,9 mc
 - 10.ZONA 10 – Spălare cu apă demineralizată; Volum cuvă= 1,9 mc
- Volumul bailor active: 15,6 mc, volumul băilor de spălare 19,5 mc

2. Instalatie apa demineralizata:

Apa demineralizată este necesară în instalația de pregătire în zona 10 și pentru instalația de vopsire cataforetica (conductivitatea necesară a apei trebuie sa fie $< 30\mu\text{S/cm}$).

Instalația se compune din urmatoarele echipamente care au caracteristicile de mai jos:

- 1 rezervor apă brută - capacitate cca. 2 m³
- 1 pompa pentru apă brută - debit cca. 2,8 m³/ h
- 1 modul filtru nisip - capacitate 2 m³/ h
- 1 modul instalație schimbători de ioni (1 coloană anionică și o coloană cationică)
 - capacitate hidraulică max. 2,8 m³/ h
 - capacitate de schimbare ioni la 1° dH conținut de sare max =18 m^a
 - consum acid (HCl, conc 30 %) = cca. 15 l
 - consum sodă (NaOH conc. 50 %) = cca.8 l
 - timp de regenerare = 145 min
 - cantitate regenerată = 7 m³
- 2 rezervoare apă purificată conținut cca. 5 m³
- 1 pompă pentru apa tratată- capacitate cca. 2,8 m³/ h

3. Instalatie de vopsire in camp electrostatic cu vopsea solubila in apa:

Instalația este parte componentă a procesului tehnologic de vopsire componente ștergător de parbriz, care are următorul flux tehnologic:

-Vopsirea în câmp electrostatic cu vopsea pe bază de apă în cabină automată:

- Preuscarea vopselei
- Polimerizarea vopselei

În cadrul acestei instalații, are loc aplicarea prin pulverizare a vopselei pe bază de apă pe piesele componente ale ștergătorului de parbriz , sub acțiunea câmpului electrostatic.

Echipamentele componente ale instalației de vopsire in câmp electrostatic sunt:

1.Cabină de vopsire automata:

-Debit aer în cabine : 25.000 mc/h, Debit de aer recirculat: 27.000 m³/h, Debit de aer evacuat :2000 mc/h

Particulele de vopsea nu mai sunt captate cu perdea de apă ci printr-un sistem de filtrare format din casete de filtrare în care sunt montate filtre uscate din carton tip Edrizzi.

2.Instalație de climatizare pentru cabina de vopsire

Reglarea temperaturii de lucru se face automat în domeniul (18 – 25 °C) astfel:

- Încălzirea cu apă caldă de la schimbatorul de căldură al instalației de fosfatare
- Răcirea se face prin intermediul unui răcitor (cooler) extern cu agent frigorific R 410 A.

Vaporizator

- Intrare apă rece: 12 °C
- Ieșire apă rece : 8 °C
- Volum / debit apă rece : 18 m³/h
- Cantitate aer răcire : ca. 35.000 m³/h

3.Instalație de recirculare aer

iarna : min. 20 °C

vara : max. 24 °C la temp >50°C până la 65 % umiditate relativă

Ventilator recirculare

Debit în cabină : 25.000 m³/h

Evacuare : 25.000 m³/h

Evacuare la coș : 2.000 m³/h

Debit recirculare : 27.000 m³/h

Putere motor : 22 kW

4.Echipament de pulverizare rotativ

Turație maximă: 70.000 1/min. rpm

Tensiune maximă: 100 kV

Cantitate material: 25 – 600 ccm/min

Diametrul razei de împrăscare: 200 – 800 mm

Temperatura maximă a materialului:+40°C

5. Cuptor de uscare

Uscarea vopselei pe baza de apă (polimerizarea) se face în cuptor de uscare EISENMANN cu lanț transportor în cadrul atelierului vopsire componente lame ștergător. Cuptorul de uscare este de tip tunel unde piesele sunt transportate cu ajutorul unui transportor cu lanț , încălzirea realizându-se cu aer cald.Temperatura necesară procesului de uscare se reglează la 190 °.

4. Instalatie de neutralizare ape reziduale sub formă de șarje fizico-chimice, semiautomata:

Apele uzate rezultate de la atelierul Compa Bosch, de la instalațiile de pregătire a suprafețelor înaintea vopsirii, instalația de anodizare, instalația de vopsire prin cataforeză și de la cabinetele de vopsire sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico –chimic, cu funcționare în șarje. Qmed.= 26 mc/zi.

Tratarea apelor de spalare și a soluțiilor epuizate rezultate de la linia de de fosfatate, vopsire respectiv vopsire cataforetică se realizează discontinuu.

Instalatie de neutralizare ape reziduale are ca scop tratarea apelor reziduale provenite de la instalatia de pregatire suprafete (linia de fosfatate), instalatia de vopsire cu vopsea solubila in apa, ape de la instalatia de vopsire cataforetica.

Instalatia de tratare ape uzate are in componenta urmatoarele echipamente :

1. **20B01** Bazin de stocare ape de spalare : V= 15 m³ ;
2. **21B01** Bazin de stocare solutii concentrate : V = 5 m³ ;
3. **22B01** Bazin de stocare ape KTL : V = 2.5 m³ ;
4. **30B01** Reactor cu Sarja : V = 10 m³ ;
5. **32B01** Bazin neutralizare : V = 1.5 m³ ;
6. **40FP01** Filtru presa ; Supraf filtrare = cca.12m² ;
7. **60B01** Filtru de nisip ; Capacit.5 m³/h ;
8. **80B01** Vas colectare apa curata : V = 3.7m³ ;
9. **81B01** Vas verificare finala pH : V = 0.5 m³ ;
10. **92B01** Statie preparare lapte de var : V = 2m³
11. Rezervor dozare Acid Sulfuric : V = 1 m³ ;
12. Rezervor dozare flocculant : V=170 l ;
13. Rezervor dozare Clorura ferica :V= 100 l ;

Tratarea apelor de spalare si a solutiilor epuizate rezultate de la linia de de fosfatate ,vopsire respectiv vopsire cataforetica se realizeaza discontinuu.

5.Instalatia de vopsire cataforetica (KTL)

Vopsirea cataforetica este o tehnologie care se bazează pe reacții chimice utilizând curentul electric, bazându-se pe principiul că elementele de sens contrar se atrag, din fizică. În decursul procedurii piesa se introduce în cuvele cu vopsea și se leagă la curent continuu. Astfel piesa atrage particulele din interior asupra sa, vopseaua depunându-se în mod egal pe toată suprafața. Chiar dacă piesa prezintă asperități sau undulații acest procedeu permite acoperirea perfectă a întregii suprafețe în mod egal și eficient. Prin depunerea treptată a straturilor de vopsea se realizează atât tratarea suprafeței precum și protecția anticorrosivă.

Linie de vopsire formata din urmatoarele componente:

- Baie de prespalare – cu apa demineralizata V = 4m³;
- Baie de vopsire prin Cataforeza – V = 7 m³;
- 3 Bai de spalare cu ultrafiltrat in cascada inclusiv cu baia de vopsire

- Transportor pentru modulele cu piese
- Cuptor de uscare prevazut cu instalatie de postcombustie si cu transportor cu lant portant.

Temp de polimerizare a vopselei 180-200⁰ C

Instalația este parte componentă a procesului tehnologic de vopsire a bratelor de ștergător, care parcurg următorul flux tehnologic:

- Pregatire anticoroziva de suprafata- prinTunelul de pregatire Eisenmann
- Prespalare ,in ZONA 1 a Instalatiei KTL Eisenmann
- Vopsire cu vopsea KTL Powercron 6200 HE prin imersie in baia de KTL-ZONA 2 a Instalatiei KTL Eisenmann
- Indepartarea surplusului de vopsea prin imersie in trei bai de spalare aflate in cascada cu ultrafiltrat,UF1,UF2,UF3.
- Polimerizarea vopselei in Cuptorul de uscare Eisenmann .

Brațele ștergător sunt dispuse pe dispozitive speciale (cate 160 bucati/ dispozitiv).

6.Instalația de curățare în pat fluidizat Seghers-Keppel

- este amplasată în clădirea de langa Centrala Termica și deserveste Atelierul Bosch (460);

Sistemul de curățire SEGHERS fluid constă din următoarele subsisteme importante:

- Utilaj de curățire SEGHERSfluid (SFC)
- SISTEMUL DE VENTILAȚIE SI COMBATAREA POLUĂRII (VPAS)
- Sistemul de manevrare a materialului (MHDL)

Sucesiunea de operații a sistemului de curățire SEGHERS fluid constă din următoarele operații

Piesele metalice contaminate cu un material organic sunt puse într-un coș de încărcare.

Coșul este mișcat de un sistem de ridicare corespunzător și scufundat în patul fluid.

Materialul organic începe să fie gazificat imediat după introducerea sa în patul fluidizat.

Gazele sunt amestecate cu aer și gaz care se mișcă prin patul fluidizat și aceste gaze amestecate sunt aprinse imediat ce ies din patul fluidizat.

Gazele arse emise de pat sunt post-tratate și evacuate într-un mod corespunzător.

După un ciclu de timp predeterminat, coșul încărcat este scos din patul de fluid.

După răcire, piesele tratate pot fi scoase din coș și reutilizate după un posibil post- tratament sau tratament termic.

7.Linia ELECTROSZINTER de pregatire a suprafeței în vederea vopsirii.

În fluxul de pregatire a suprafeței in vederea vopsirii se efectuează următoarele operatii tehnologice:

- încărcare conveior
- degresare chimică alcalină
- spălare rece
- fosfodegresare
- spălare rece
- uscare

Linia de pregatire a suprafeței în vederea vopsirii are următoarea componență:

- Post de încărcare – descărcare repere
- Baie de degresare chimică alcalină cu Enprep 211, volumul baii = 2700 l; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 10 coroane x 12 buc duze; lungimea zonei de degresare chimica = 3 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Baie de spălare rece, volumul baii = 1500 l ; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 3 coroane x 10 buc duze; lungimea zonei de spalare = 1 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Baie de fosfatate amorfa cu PHOSBOND W 90 F/SNB, volumul băii = 2700 l ; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 10 coroane x 12 buc duze; lungimea zonei de fosfodegresare = 3 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Baie de spălare rece, volumul baii = 2000 l ; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane: 3 coroane x 10 buc duze; lungimea zonei de spalare = 1 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Cuptor de uscare cu aer cald, încălzit cu abur
- Conveior suspendat
- Dulap de comandă cu afișaj digital pentru temperaturi

8.Stația de tratarea ape uzate rezultate de pe Linia de pregătire a suprafețelor Electroszinter

În fluxul de tratare se efectuează următoarele faze tehnologice:

- stocare ape de spalare/solutii concentrate epuizate
- acidulare
- coagulare
- precipitare
- floclulare
- sedimentare
- purificare avansata
- compactare
- deshidratare
- corectie pH
- evacuare in rețeaua de canalizare

Instalația de tratare Electroszinter are următoarea componență:

- Bazin de colectare ape de spalare uzate, acido-alkaline, volum bazin = 4 m³
- Bazin de colectare solutii concentrate alcaline epuizate, volum bazin = 4 m³
- Bazin de colectare solutii concentrate acide epuizate, volum bazin = 4 m³
- Reactor cu 3 compartimente, volum reactor = 3 x 1 m³
- Bazin de dozare acid sulfuric, volum bazin = 250 l
- Bazin de dozare Ferolin 703, volum bazin = 125 l
- Bazin de dozare solutie 5% var stins, volum bazin = 250 l
- Bazin de dozare solutie 0.3% floclulant Ferocryl 8723, volum bazin = 125 l
- Bazin de sedimentare, volum bazin = 2 m³
- Bazin de dozare solutie 0.3% floclulant Ferocryl 8766, volum bazin = 125 l
- Bazin de compactare, volum bazin = 1 m³
- Rezervor tampon, volum rezervor = 600 l
- Filtru cu nisip, capacitate max. = 2 m³/h
- Filtru presa, capacitate = 40 l
- Bazin control pH, volum bazin = 125 l
- PC cu software pentru tratare ape reziduale
- Dulap de comanda

-Atelier Compa-Bosch Rail (770): Instalații și utilaje pentru operații de prelucrări mecanice: debitare, teșire, strunjire, frezare, , operații de degresare, spălare, uscare, operația de verificare etanșitate, verificare defectelor pe endoscop, ambalare, calibrare. In cadrul atelierului sunt 2 masini de spalat MAFAK ELBA in care se realizeaza operatiile de spalare si conservare cu amestecul ESKAPHOR N6857 (la conservare se utilizeaza tot ESKAPHOR N6857 dar de concentratie mai mica) .Volumul cuvei de spalare este de 0,475 mc si baia de conservare de 0,300 mc

Apele uzate provenite de la golirea cuvelor de degresare-clătire se colectează în rezervoare de 1 m³ etichetate specific conform Listei deșeurilor din COMPA S.A. „Lichide apoase de spălare” cod deșeu 12 03 01* și se transportă la Galvanizare pentru tratare în Instalatia de distilare in vid.

-At.Compa-Honeywell(750): prelucrari mecanice fonta si otel special, suduri, spalare piese, conservare, spalare inoperationala a ambalajelor si carucioarelor.

Activitatea de spalare a ambalajelor si carucioarelor interoperationale se va desfasura in incinta atelierului Compa – Honeywell, intr-un spatiu special destinat. Acest spatiu are 2 incaperi de aproximativ 10 mp fiecare; intr-una din incaperi exista un bazin de aprox. 2 mc, ingropat in beton, dublat de o cuva metalica si gratar metalic deasupra bazinului, iar in cealalta incapere se vor amplasa 2 recipienti IBC, de 1 mc fiecare, in care se vor colecta cu ajutorul unei pompe, apele de spalare din cuva de spalare. Apele de la spalare, colectate se vor trata in Atelierul Galvanizare, in instalatia de distilare in vid. Spalarea se va face cu o masina de spalat cu jet de apa, sub presiune, tip Karcher K 4.20

-At. Piese stantate(130):Prelucrări mecanice prin deformare plastica la rece , spalare, conservare, prelucrari mecanice prin aschiere;

-At. Compa-EDS(360): Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, sudura , vopsire cu vopsea pe baza de solventi ;

-Atelier 620: Utilaje și instalații pentru prelucrări mecanice prin aşchiere, degresări , debavurare electrochimică, pasivare,

fosfatate, stație de tratare ape uzate, instalații de încălzire-răcire.

Cele două instalații de încălzire – răcire au, fiecare, următoarele caracteristici:

- putere instalată 96 KW;
- capacitate de răcire – 240KW;
- capacitate de încălzire – 400 KW;
- agent de răcire - 407C;
- bateria de încălzire este cu apă caldă furnizată de centrala electrotermică a societății;
- debitul de aer – 40.000 mc/h;
- dimensiuni de gabarit: 8300 x 2200 x 2000

Atelierul are următoarea dotare:

- **mașini de găurit orizontale**, cu comandă numerică; procesul de aşchiere utilizează ulei de răcire, în circuit închis, şpanul rezultat fiind evacuat cu ajutorul unui conveior

- **centre de prelucrare cu comandă numerică**; procesul de aşchiere utilizează ulei de răcire în circuit închis, şpanul rezultat fiind evacuat cu ajutorul unui conveior;

-**maşina de spălat înainte de 3D** care are ca scop spălarea reperelor NHB (Nozzle Holder Body- corp injector) înainte de verificarea pe 3D. Procesul constă în degresarea pieselor prin stropire (12 piese pe şarjă), la o temperatură de 40 de grade, soluția utilizată fiind Bonderite C-NE 5021, timpul de degresare fiind de 30 de secunde, după care are loc uscarea cu aer timp de 10 secunde. După uscare, piesele sunt suflate cu aer.

-**maşina de degresare-spălare înainte de debavurare electrochimică**

În această maşină se realizează degresarea și spălarea reperelor (corp injector) în vederea debavurării electrochimice soluția utilizată fiind Bonderite C-NE 5021

-**maşina de debavurare electrochimică și pasivare**

În această maşina are loc debavurarea electrochimică a reperelor NHB Nozzle Holder Body (corp injector) în vederea îndepărtării bavurilor rezultate în urma operațiilor anterioare. După operația de debavurare electrochimică are loc pasivarea reperelor în vederea protecției anticorozive (protecție temporară). Soluțiile utilizate sunt: Azotat de sodiu, Acid azotic 53%, Surtec 533 3%,

- o maşină de rectificat cu comandă numerică
- două instalații de spălare piese ce folosesc ca soluție Tehniclean
- două maşini de asamblare (filtru și canulă)

-**Instalație automată de fosfatate cuprinde:**

-Postul de încărcare;

-Degresare chimică; volum Baia de degresare = 600 litri + volumul separatorului de ulei 300 l = 900;

-Spalare in cascada 1, volum baie =600 litri;

-Spalare in cascada 2; volum baie =600 litri

-Spalare in cascada 3' volum baie=600 litri;

-Depasivare in acid oxalic, volum baie =600 litri;

-Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Decapare in HCl, (HCl+ Gardobond H 8683) volum baie =600 litri;

Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Fosfatate ZnCaph, (Granodine 220, Additive CA1, Toner 3080 IT)

-Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Spalare 3, volum baie =600 litri;

-Conservare cu ProLub PS 950+Multan PS 951, volum baie=600 litri

-Post de descarcare

Total volum bai active=3000 litri

Total volum bai de spalare=6000 litri

Apele de spalare provenite de la improspatarea periodica a bailor de spalare si de la golirea completa a acestora in vederea curățării, se colectează prin conducta comună într-un vas intermediar de unde se pompează în vasele de stocare din Instalația automată de tratare în vederea tratării înainte de evacuarea în rețeaua de canalizare.

Exista 3 vase de stocare a apelor de spalare:

- 1 vas stocare $V = 4 \text{ m}^3$

- 2 vase stocare $V = 1,5 \text{ m}^3$ fiecare

Pentru tratarea apelor provenite de la baile de clătire după operațiile de degresare; depasivare; decapare; fosfatizare care se improspătează periodic în timpul procesului, se lucrează la tratare cu un debit de 0,3 mc/ora.

Instalația automată de tratare a apei are următoarea configurație :

- Pompa pentru transferul apelor de spălare din vasul colector al Instalației de fosfatizare în vase de stocare ale Instalației de tratare ape uzate
- Vas stocare ape de spălare: $V = 4 \text{ m}^3$; $V = 1,5 \text{ m}^3$; $V = 1,5 \text{ m}^3$
- Pompe transport ape + traseu de tevi cu robineti
- Reactor de neutralizare în cascada cu 3 compartimente, prevăzute cu agitator mecanic cu elice + pH-metre la compartimentele 1 și 3 + electroventil dozare sol.de soda 20% pentru reglare pH în compartimentele 1 și 3 ale reactorului de neutralizare
- Vas preparare sol. de soda cu agitator + pompa cu membrana dozare sol.de soda 20% + agitare prin barbotare cu aer
- Pompe dozatoare soluție acid clorhidric 16 % pentru reglare pH în compartimentul 1 al reactorului de neutralizare și vasul tampon stocare apă tratată.
- Vas de preparare și pompa dozatoare pentru FERROLIN 703
- Vas de preparare cu agitator și pompa dozatoare pentru FERROCRYL 8723
- Vas de preparare cu agitator și pompa dozatoare pentru FERROCRYL 8766
- Separator cu plăci înclinate și fund conic cu pompa aferentă pentru eliminarea namolului
- Vas compactare namol+ pompa pentru trecerea namolului prin filtru presă (pompa melcătă)
- Vas tampon + agitare prin barbotare cu aer + pompa aferentă de golire
- Filtru cu nisip
- Filtru presă pentru separarea namolului de apă
- Calculatorul de proces

Echipamente de inspecție și măsurare

- Debitmetre pentru măsurarea debitelor de ape
- pH-metre pentru măsurarea pH-ului în cuvele nr.1 și nr.3 de neutralizare, în vasul tampon și la punctul final de deversare(după filtrul cu nisip)
- Senzori de nivel (minim, maxim)
- Presostate pentru reglarea presiunii la filtrul presă și la filtrul cu nisip

Fluxul tehnologic cuprinde următoarele faze:

- - colectare/stocare ape uzate
- - reglarea pH & tratarea cu agenți flocluanți
- - sedimentarea precipitatului (floculelor)
- - colectarea apei tratate
- - filtrare finală pe strat de nisip
- - compactarea namolului
- - presarea namolului în filtru presă & colectarea apelor rezultate din filtru presă

-Atelier 630 : centre de prelucrare Spinner , 1 centru prelucrare Chiron, strunguri Spinner cu comandă numerică, strunguri Mazak cu comandă numerică , o mașină de spălat Unitech Anemasse, mașină de spălat obișnuită.

-Atelier arcuri infasurate la rece (550)- prelucrări mecanice, rectificări umede și uscate, spălare piese și conservare, mașini și dispozitive pentru îndoiri, debitări, îndreptări, sortare, cântare de verificare a forțelor și atelier de tratamente termice: tratamente termice de cementare, călire, revenire, mașini pentru degresarea pieselor și tratamente termice sub 0°C . Apele uzate sunt neutralizate în stația de tratare a atelierului de galvanizare.

-Atelier 220 : Instalații și utilaje pentru operații de prelucrări mecanice, debitări cu laser, vopsire cu vopsea pe bază de solvenți, sudură, linia de fabricație ansamblu tub rezervor (transferată din fostul atelier 470, cu excepția strungurilor normale care au fost transferate în atelierul 450.

- **At. Compa-Daikin(880):** brazare, deformare plastică la rece, strunjire, spălare.

Transferul utilajelor și a echipamentelor de fabricație de la Unitatea II (At.Daikin 880), din B-dul Victoriei nr. 42 – 44 la Unitatea I din str. Henri Coandă nr. 8 pe amplasamentul fostei vopsitorii clasice în pulberi, lângă poarta 2 de acces în Unitatea I.

S-a realizat transferul și montarea în Unitatea I a următoarelor utilaje:

- 9 mese de brazare (brazare manuala – procedeu special ce utilizeaza o tehnologie de incalzire locala a celor doua zone (piese) care trebuiesc sudate (lipite)si adaugarea unui material de lipire diferit pentru o lipire cupru-cupru /cupru-alama sau cupru-otel) conectate la rețelele de gaz metan, energie electrică, stație de oxigen și stație de azot;
- un utilaj semiautomat de brazare;
- un utilaj automat de brazare;
- 2 strunguri, 2 mașini de găurit;
- un utilaj de format țevă;
- o mașină de reducere și închidere țevă;
- o presă hidraulică de 9 tf;
- 3 mașini de prelucrat țevă colac;
- 2 mașini de îndoit țevă;
- un utilaj de perforare;
- 2 mașini de debitat țevă;
- 2 mașini de prelucrare țevă capilare;
- un utilaj de testare la presiune înaltă;
- polizor, mașină de găurit;
- o linie semiautomată de degresare cu o capacitate totală de 4.200 l;
- o linie de degresare automată.

De asemenea au fost transferate materiile prime și auxiliare folosite în procesul de producție, existente în stoc:

- țevă de cupru ambalată în cutii de lemn;
- ulei de prelucrare, ambalat în recipiente metalici de 200 l;
- degresant ambalat în saci de polietilenă de 50 kg;
- motorină stocată în recipiente metalici de 15 l;
- azot stocat în recipiente sub presiune de 10 mc, montat, alimentat și verificat de firme autorizate;
- oxigen stocat în recipiente sub presiune de 2215 mc, montat, alimentat și verificat de firme autorizate.

-At. SDV-uri(800): operatii de prelucrare mecanica prin aschiere: debitare, strunjire,frezare,gaurire, rectificare, ascutire, operatii de prelucrare prin electroeroziune cu fir si solid, operatii de montaj componente mecanice, hidraulice, pneumatice

Alte activitati suport:

-Baza energetica (90 Cogenerare, Gaz Metan, Energie electrica, Distributie utilitati si alte servicii

În cadrul proiectului "Îmbunătățirea eficienței energetice a proceselor de fabricație la COMPA SA", program cofinanțat din fonduri europene, s-a realizat modernizarea instalațiilor din centrala electrotermică. În cadrul acestui obiectiv s-au realizat următoarele lucrări:

- înlocuirea cazanului de apă caldă CAF6, cu putere termică nominală de 29 MW, cu 2 cazane de apă caldă Viessmann K1 și K2, cu putere termică nominală de 3,5 MW fiecare. Cazanul de apă caldă CAF6 a fost casat și dezafectat.

- înlocuirea cazanului de abur CR9 (scos din funcțiune în anul 2012), cu putere termică nominală de 7,7 MW, cu două cazane de abur tip Viessmann, K3 și K4, cu putere termică nominală de 1,9 MW fiecare. cazanul CR9 a fost casat și dezafectat.

- Cazanul de abur ABA4, cu caracteristicile-8 bari, 4t/h, de 3,1 MW, care nu a mai corespuns din punct de vedere tehnic, a fost casat și scod din funcțiune, decuplat de la utilități (curent electric, apă, gaz metan), urmând să fie dezmembrat de către o societate autorizată și valorificat ca și deșeu.

Prin adresa SC COMPA SA nr. 1049/08.10.2014 s-a transmis la Ministerul Mediului și Schimbărilor Climatice, notificarea privind modificările survenite în urma procesului de modernizare a instalațiilor din cadrul centralei electrotermice, împreună cu solicitarea de excludere a instalației ENERCOMPA din cadrul instalațiilor care se supun legislației privind monitorizarea gazelor cu efect de seră, având în vedere că puterea instalației este mai mică de 20 MW. Prin adresa Ministerului Mediului și Schimbărilor Climatice cu nr. 13008/MF/11.12.2014, se comunică SC COMPA SA ca Autorizația nr. 57/09.01.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră, emisă pentru instalația ENERCOMPA își încetează valabilitatea.

— **stație de preluare a energiei electrice pe medie tensiune (20kV) - PA8.**

Stația electrică PA8 a fost pusă în funcțiune în anul 1970 și este un nod energetic pe unde energia electrică se preia pe medie tensiune (20 kV) din sistemul energetic național și de la instalația de cogenerare și se distribuie tot pe medie tensiune la cele 3 stații de conexiuni de pe platforma Compa S.A. Totodată din PA8 se realizează alimentarea cu energie electrică și la alte posturi de alimentare din orașul Sibiu. Stația electrică este formată din 2 sisteme de bare la care sunt racordate un număr de 15 celule de medie tensiune din care 6 celule sunt în proprietatea și exploatarea Compa S.A. iar 9 celule sunt în proprietatea

și exploatarea S.C. Electrica S.A. În componența celulelor de medie tensiune intră echipamente de separație, echipamente de conectare - deconectare, echipamente de măsură și protecție.

— **instalații de transport, distribuție și transformare energie electrică** (20/0,4 kv)

— **2 stații de hidrofor apă potabilă.** Prin intermediul acestor stații se preia apa potabilă din rețeaua orășenească, se înmagazinează în rezervoare tampon (800 mc) și se distribuie la presiunea necesară pe platforma Compa S.A.

— **instalații de captare apă industrială.** Prin intermediul acestor instalații apă industrială se extrage din 5 puțuri de medie adâncime (situat în incinta Compa SA), se tratează (stație de deferizare) și se înmagazinează. Gospodăria de apă este compusă din două rezervoare circulare semiîgropate cu capacitatea de 500 mc fiecare și stația de pompare.

-**Mentenanța (92):** urmarirea in timp a utilajelor, intocmirea documentatiei pentru executia reparatiilor, planificarea si executia mentenantei preventive si corective, gestionarea contractelor de service, gestionarea costurilor cu mentenanta, autorizarea si urmarirea in exploatare a instalatiilor ISCIR.

-**Directia Logistica(060):** Depozite, flux intern; logistica productiei, logistica cumpararilor, birou vamal, logistica vanzarilor

-**Directia Calitate-Mediu(070):** Control produs-proces, mediu

-**Managementul Sistemelor Calitate- Mediu:** Planificare calitate-mediu, Masurari analize si incercari; Audit intern, Controlul mijloacelor de masurare;

- **Masurari analize si incercari (Laborator analize fizico – chimice) (073)** aparține de **Directia Sisteme Calitate- Mediu & SSO (070)**. În cadrul laboratorului se determină conținutul de metale din aliaje feroase și neferoase, se realizează determinări de grosimi de strat pentru acoperiri de protecție, determinări de aderență straturi de protecție, determinări conținut de ape tehnologice, determinari conținut de ape uzate, determinări conținut de aer în emisie și imisie, determinări valori de zgomet.

-**Controlul mijloacelor de masurare(074)**

1.Etalonarea,ajustare,reglarea si repararea sortimentelor mdm specificate in atestatul Laboratorului, din domeniile:

Lungimi, mase, forte;moment al fortei, duritati, presiune, marimi electrice, marimi termice.

2.Confirmarea metrologica a dispozitivelor de control si verificatoarelor (DCV –uri), mentionate in planurile de control a produselor .

3.Gestionarea mdm(doar a celor luate pe inventar personal din magazia laboratorului) din S.C.COMPA S.A.

4.Obtinerea trasabilitatii pentru parcul etaloanelor detinut de laborator.

5.Stocarea, depozitarea si distribuirea mdm(doar a AMC-urilor nu si a DCV-urilor) din COMPA S.A

6.Emiterea rapoartelor de neconformitate pentru mdm interne prezentate la confirmarea metrologica, gasite in aceasta situatie.

-**Directia Tehnica (050)** Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologii de Aschiere si Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-**Directia Logistica(060):** Depozite, flux intern; Logistica productiei, Logistica cumpararilor, Birou vamal, Logistica vanzarilor

-**Directia Calitate-Mediu(070/1):** Control Produs-Proces, Mediu; Audit Produs Proces

- **Directia Tehnica (050):** Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologii de Aschiere si Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-**Directia Cumparari(040) :** Compartiment Cumparari si Compartiment Relatii furnizori

-**Directia Vanzari(030):** Marketing, Vanzari, Compa EDS Service Cardane

-**Directia Management(020):** Compartiment Resurse umane, Compartiment Securitatea si Sanatatea muncii; Situatii de Urgenta, Formatia de interventie FISPA.

-**Directia Economica (080):** Controlling si Financiar –Contabilitate.

-**Administrativ , RVMR (013):**

- **Imbunatatire continua , Kaizen (016)**

- **Secretariat General (012)**

-**Consilieri (015)**

1.1. Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Terenul pe care își desfășoară activitatea S.C COMPA S.A Sibiu –Unitatea I- este situat în zona industrială de E a municipiului Sibiu, pe terasa a II-a a râului Cibin, pe malul drept al acestuia, la distanță de circa 3,0-3,5 km.

Suprafața amplasamentului: COMPA S.A Sibiu pe care se desfășoară activitatea autorizată este de cca. 202.367,00 mp, în localitatea Sibiu, delimitată conform Planului General.

suprafața construită SC = 101.000 mp

suprafața aferentă a rețelelor Sr = 1.679 mp

suprafața aferentă căilor de transport St = 78.892 mp

suprafața liberă (aferentă zonei verzi) Sl = 20.763 mp

suprafata totală teren ST =202.367,00 mp

Procentul de ocupare al terenului este de 89,73% .

Vecinătățile S.C. COMPA S.A. Sibiu –Unitatea I sunt următoarele:

spre nord, pe toata latura unității aceasta se învecinează cu strada Henri Coandă;

latura vestică este învecinată cu societatea Hendrickson Romania S.R.L., str. Forjorilor 22 având ca profil de activitate – Fabricarea altor piese si accesorii pentru autovehicule si pentru motoare de autovehicule,) care este marginită de strada Forjorilor și zone de locuințe aparținătoare cartierului Lazaret;

latura sudică este flancată de strada Dorobanților și de unități cu profil industrial precum TCI și alte unități profilate pe industria materialelor de construcții (S.C. Consib S.A. Sibiu);

latura estică este flancată exclusiv de unități industriale precum S.C. Thyssenkrupp Bilstein Compa S.A., S.C.Transcom S.A., iar in plan mai depărtat de unități de transport precum S.C Transmixt S.A. si S.C Transcibin S.A.

Cursuri de apă din vecinatate: râul Cibin care este situat la cca. 3,0 -3,5 km față de amplasamentul societății.

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

Nu este cazul

2 TEHNICI

2.1 Tehnici de management

SC COMPA SA are implementat si certificat sistemul de management de mediu in conformitate cu standardul SR ISO 14001/2005 si aplica toate tehnicile de management de mediu prevazute de acest standard in toate locatiile sale inclusive in cadrul At.Galvanizare

Politica de mediu corespunde domeniului de activitate si are in vedere dimensiunile impactului asupra mediului a proceselor, produselor si serviciilor noastre, precum si cerintele partilor interesate. Aceasta include un angajament de prevenire si control a poluarii si include un angajament de conformare cu legislatia de mediu aplicabila si alte cerinte la care societatea a subscris.

SC COMPA SA isi identifica si evalueaza anual **aspectele de mediu** pe care le poate controla sau asupra carora are influenta, in conformitate cu instructiunea specifica.Evaluarea aspectelor de mediu permite evidentierea si listarea aspectelor care au un impact semnificativ asupra mediului Aspectele de mediu semnificative sunt luate in considerare la stabilirea obiectivelor si tintelor de mediu.

Prevederile legale si alte cerinte sunt identificate in conformitate cu instructiunea proprie .Acele cerinte sunt analizate, puse la dispozitia functiunilor responsabile si se urmareste aplicarea lor.

La stabilirea **obiectivelor si tintelor de mediu** sunt avute in vedere: aspectele de mediu semnificative, cerintele legale si alte cerinte, natura si optiunile tehnologice si operationale ale proceselor de fabricatie , oportunitatile financiare si comerciale de care dispunem, punctual de vedere al partilor interesate. Avem in vedere ca obiectivele si tintele de mediu sa fie coerente cu liniile strategice ale politicii de mediu.

In SC COMPA sunt definite ,documentate si comunicate atributiile, **responsabilitatile si autoritatile** functiunilor care sunt implicate in sistemul de management de mediu .De asemenea sunt identificate si asigurate resursele umane, calificarile specifice, resursele tehnologice si financiare pentru functionarea , mentinerea si controlul Sistemului de Management de Mediu.

SC COMPA SA asigura **instruirea** intregului personal care efectueaza activitati care au sau ar putea avea impact asupra mediului, in mod reglementat procedurat si documentat.Necesitatile de instruire sunt analizate si stabilite pentru toate activitatile si sunt elaborate si aprobate programe de instruire pentru care se aloca resursele necesare si a caror realizare este urmarita systematic.**Constientizarea personalului** se face prin instruire periodica, prin documente de reglementare si informative pe panouri si afisiere accesibile, prin fisele posturilor si prin mijloace mass-media.

Comunicarea interna si externa este procedurata si documentata si asigura o functionare eficienta in cadrul Sistemului de Management de mediu.

Documentatie SMM consta din Manualul SMM, procedurile de sistem de mediu, procedurile si instructiunile operationale pentru fiecare activitate desfasurata si documntele de inregistrate.

Pentru **controlul operational** efficient al aspectelor de mediu semnificative exista instructiuni de operare adecvate proceselor si modurilor de operare si sunt identificati indicatorii de performanta de mediu si metodele de masurare a parametrilor de proces. Se acorda o atentie deosebita programului de mentenanta a echipamentelor promovand o mentenanta preventiva in primul rand.

Pentru Pregatirea pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns a fost stabilita o procedura de indentificare a posibilelor accidente si situatii de urgenta si modul de interventie in astfel de situatii precum si modul de comunicare interna si externa a acestor situatii..

Au fost stabilite si mentinute proceduri **de monitorizare si masurare** a principalelor caracteristici ale activitatilor si proceselor care au impact semnificativ asupra mediului.

Neconformitatile ,actiunile preventive si corective in raport cu cerintele de mediu sunt identificate si tratate in conformitate cu procedura proprie.Este de asemenea reglementat si modul de tratare a reclamatilor interne sau externe de mediu si comunicarea asupra modului de tratare a acestora.

Reglementarea modului de **tinere sub control a inregistrarilor SMM** urmeaza aceleasi cerinte ca si in cazul sistemului de calitate.

S-a stabilit si mentinut procedura si programele de audit al SMM care include inspectia conditiilor de operare a echipamentelor, verificarea documentatiei, verificarea inregistrarilor , discutii cu personalul si care ca scop evaluarea conformitatii cu cerintele sistemului Annual se efectueaza un audit al organismului de certificare care are ca scop determinarea conformarii cu cerintele sistemului , de modul de implementare si mentinere a acestuia.

Analiza functionarii SMM se realizeaza de catre managementul de varf, semestrial, si are ca scop eficientizarea SMM si **imbunatatirea continua** .

Societatea are implementat sistemul ISO 14.001, deținând certificatul: Nr.TRR 11020778 valabil de la 14.06.2015 până în 13.06.2018 eliberat de TUV Rheinland Romania.

Auditul de supraveghere, in conformitate cu Standardul ISO 14001:2005 s-a desfasurat in mai 2016, de catre firma TUV Rheinland Romania care a luat decizia mentinerii certificarii.

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1. Selectarea materiilor prime

Furnizorii de materii prime, materiale sunt selectati in functie de criterii de calitate si mediu. Materiile prime utilizate sunt aprovizionate de la furnizorii acceptati, selectia materiilor prime , materialelor se face in functie de calitatea materialului iar produsele chimice periculoase sunt selectate si in functie de restrictiile de utilizare in conformitate cu legislatia de mediu nationala si europeana. De asemenea se respecta lista substantelor interzise si declarabile din industria de automobile (GADSL) si listele clientilor de substante interzise si declarabile.

Societatea detine un program baza de date care numit "SAP" in care se tine la zi evidenta intrarilor si a stocurilor de materii prime, materiale, furniturilor.

Materiile prime si materialele corespund celor mai bune practici atat din punct de vedere a cantitatilor cat si in ce priveste modul de depozitare, pe categorii , in depozite special amenajate, gestionate corespunzator in conformitate

cu cea mai bune tehnici disponibile.

În anul 2015 a fost elaborat "Ghidul COMPA S.A pentru orientarea spre achizițiile ecologice" care este în curs de implementare prin care se recomandă furnizorilor :

- Sa-si implementeze un sistem de management de mediu în conformitate cu standardul ISO 14001 si sa obtina certificarea;
- Sa respecte legile si reglementarile relevante privind substantele si amestecurile.
- Sa solicite , la randul lor, furnizorilor sa aiba o abordare asemanatoare,
- Sa promoveze activitatile voluntare de protectia mediului;
- Sa completeze chestionarul de autoevaluare pus la dispozitie de Compa.

3.2. Cerințele BAT

BAT general: achiziționarea și folosirea de mai puține substanțe toxice

BAT specific:

- înlocuirea zincării cianurice cu zincare slab acidă acolo unde a fost posibil și cu acoperire de aliaj Zn-Ni fără conținut de cianuri;
- înlocuirea pasivării cu crom hexavalent cu crom trivalent mai puțin toxic, pentru industria auto;
- reducerea cantităților de chimicale utilizate prin:
 - prelungirea duratei de utilizare a bailor de degresare prin îndepărtarea uleiurilor de la suprafața ci ajutorul unui skimmer și deci scăderea consumului de degresant;
 - prelungirea duratei de viață a bailor de zincare slab acidă prin oxidarea Fe^{2+} la Fe^{3+} cu permanganat de potasiu și precipitarea acestuia sub formă de hidroxid feric $Fe(OH)_3$ la pH 6-6,5.
 - Intretinerea soluțiilor de degresare prin filtrare cu filtre pentru îndepărtare grasimilor din material textil de tip spaghetti
 - Recircularea soluției din baia de acoperire cu aliaj Zn-Ni , în vasul de dizolvare care conține bile din Zn electrolitic, filtrare în 2 filtre cu cartușe filtrante din țesătură de polipropilenă și reintroducerea în baia de acoperire.
 - Corecția concentrației soluțiilor de pasivare până la epuizarea totală și corecția zilnică a pH-ului, la linia de acoperire cu aliaj Zn-Ni;
 - Corecția concentrației soluțiilor de decapare până la epuizarea totală .Înlocuirea parțială a soluției atunci când este cazul.

3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Auditul privind minimizarea deșeurilor se face o dată la 2 ani , ultima dată realizându-se în anul 2015 și prezentat în Raportul anual transmis în anul 2016.

Minimizarea deșeurilor este realizată prin implementarea unor măsuri și practici astfel:

1.Reducerea la sursă:

- aplicarea de restricții la cumpărarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase;
- reducerea volumului/greutății deșeurilor "Namoluri și turte de filtrare" prin deshidratarea acestuia și uscarea la temperatura ambiantă;
- reducerea cantităților de emulsii uzate și ape de spălare uzate prin procedeul de distilare in vid .

2.Prevenirea generării de deseuri prin utilizarea unor practici generale:

- Prevenirea generării de deseuri încă din faza de proiectare a unui proces prin alegerea materiilor prime, materialelor și tehnologiei.
- Prevenirea generării de deseuri metalice provenite din rebutarea pieselor , prin creșterea capacității proceselor;
- Reducerea cantităților de emulsii uzate trimise spre valorificare prin creșterea gradului de utilizare a instalației de distilare in vid (mentenanța adecvată).

- Reducerea cantitatilor de deseuri menajere prin cresterea gradului de sortare a deșeurilor de hartie –carton si materiale plastice;
- Reducerea la minim a cantitatilor de substante/amestecuri achizitionate , fără a crea stocuri, pentru a preveni generarea de deseuri prin expirarea materialelor
- Utilizarea metodei “primul intrat - primul ieșit”(FIFO) la eliberarea materiilor prime, materialelor și a substanțelor și preparatelor chimice din magazii, astfel încât să se evite expirarea lor;
- Instruirea angajaților referitor la managementul substanțelor periculoase și a deșeurilor generate si referitor prevenirea si reducerea cantitatilor de deseuri generate.
- Valorificarea sau eliminarea deșeurilor la firme specializate și autorizate.
- Depozitarea temporara a acestora în condiții de siguranță, în spații special amenajate;
- Prevenirea producerii de deseuri periculoase prin evitarea scurgerilor de substante si amestecuri periculoase prin amplasarea acestora pe cuve de retentie.
- Reducerea gradului de pericolozitate a deșeurilor prin utilizarea unor substante mai puțin poluante;
- Elaborarea unor liste cu tipurile de deseuri generate în societate;
- Evaluarea firmelor specializate in transportul, eliminarea sau valorificarea deșeurilor;
- Monitorizarea cantităților de chimicale aprovizionate si a cantitatilor de deseuri predate din fiecare fabricatie
- La acoperiri de suprafata : reducerea soluțiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere deasupra băii (ex. rotirea continuă timp de 0,5-1 minute a tamburului deasupra bazinului de tratare în timpul scurgerii, confecționarea dispozitivelor în așa fel încât să permită scurgerea semnificativă a soluțiilor în băile active, la linia de acoperire cu aliaj Zn--Ni);
- La acoperiri de suprafata: prelungirea duratei de viață a băilor active prin monitorizarea concentrației băilor active și filtrarea soluțiilor;
- La acoperiri de suprafata: **reducerea consumurilor de chimicale prin monitorizarea concentrației băilor active și corecția acestora doar atunci când este cazul;**
- La acoperiri de suprafata: **confecționarea dispozitivelor și prinderea pieselor astfel încât să nu permită căderea pieselor în baia de tratare și deci generarea de deșeuri metalice și deteriorarea parametrilor băilor;**

3. Reciclarea, reutilizarea si valorificarea deșeurilor

-colectarea selectivă a deșeurilor pe categorii, separarea și depozitarea separată a deșeurilor periculoase, a deșeurilor valorificabile separat de deșeurile nevalorificabile. Colectarea deșeurilor se face în recipiente marcați și etichetați cu denumirea deșeurii și codul european de deșeuri.

-reutilizarea deșeurilor acolo unde este posibil (ex. deșeurile de ambalaje);

-valorificarea deșeurilor prin agenți economici colectori/ valorificatori autorizati

Deșeurile rezultate sunt valorificate, respectiv tratate și eliminate prin agenți economici autorizați cu care societatea a încheiat contracte.

Evidența gestiunii deșeurilor se face pe fișe „Evidența gestiunii deșeurilor“ electronic pe site-ul de gestiune a documentelor de calitate-mediu si sanatate si securitate ocupationala.

In fiecare sectie de fabricatie se tine evidenta deșeurilor predate

Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare sunt transportate numai de către agenți economici autorizați cu care Compa are încheiate contracte.

Deșeurile sunt ambalate și etichetate în conformitate cu legislația și cu oricare norme în vigoare privind inscripționării obligatorii.

Deșeurile menajere sunt colectate selectiv și depozitate în containere speciale, care se evacueaza saptamanal, din locurile de depozitare marcate la fiecare sectie.

Deșeurile rezultate din procesul de producție se colectează separat și fie se recirculă în procesul propriu de producție, fie se valorifică/elimină prin firme autorizate. Uleiurile uzate, vor fi stocate în containere metalice rezistente la șocuri mecanice, închise, amplasate pe suprafețe betonate, acoperite, având posibilitatea colectării eventualelor scurgeri accidentale.

Transportul deșeurilor

Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru valorificare sau eliminare sunt transportate numai de către agenți economici autorizați, cu respectarea prevederilor H.G. nr. 1061/2008. Deșeurile sunt transportate doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare/eliminare fără a afecta în sens negativ mediul și în conformitate cu reglementările legale în vigoare.

Gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri se realizeaza cu respectarea strictă a prevederilor Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor.

COMPAS SA a desemnat prin decizie persoane din rândul angajaților proprii care urmaresc si asigura îndeplinirea obligațiilor prevăzute de Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor Aceste persoane desemnate sunt instruite în domeniul gestiunii deșeurilor, inclusiv a deșeurilor periculoase, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate.

Gestionarea deșeurilor se realizeaza fără a pune în pericol sănătatea umană și fără a dăuna mediului, în special: - fără a genera riscuri pentru aer, apă, sol, faună sau floră;

- fără a crea disconfort din cauza zgomotului sau a mirosurilor;

- fără a afecta negativ peisajul sau zonele de interes special.

Deșeurile generate sunt colectate separat, acestea sunt depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără

a se amesteca.

Societatea detine spatii special destinate/autorizate pentru depozitarea temporară a deșeurilor.

Gestionarea uleiurilor uzate se face tinand cont de prevederile H.G. nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate.

Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se realizeaza în conformitate cu Legea 249/2015 iar pentru indeplinirea obiectivului de valorificare a cantitatilor de deseuri de ambalaje introduse pe piata, societatea detine contract incheiat cu firma Eco-x pentru predarea responsabilitatii.

3.4. Utilizarea apei

Utilizarea apei:

In SC COMPA SA se utilizeaza urmatoarele tipuri de apa:

-apa potabila care este preluta din rețeaua de apa potabila a municipiului Sibiu administrata de SC Apa-Canal SA Sibiu. Alimentarea cu apa potabila se face prin 2 bransamente:

➤ - conducta Dn = 100 mm prin care sunt alimentate două rezervoare semiîngropate cu volumul de 150 mc, echipate cu:

- 1 electropompa CERNA 100 cu următoarele caracteristici: $Q = 50 \text{ mc/h}$, $P = 15 \text{ Kw}$, $H = 7 \text{ mCA}$, $n = 1500 \text{ rot/min}$.

- 1 grup hidrofor Wilo cu 2 pompe(1 pompa rezerva) $Q = 100 \text{ mc/h}$, $P = 2 \times 22 \text{ Kw}$, $H = 45 \text{ m CA}$, $n = 2900 \text{ rot/min}$

➤ conducta Dn = 150 mm, prin care este alimentat un rezervor semiîngropat de 500 mc, echipat cu :

- 3 pompe LOTRU 100, cu următoarele caracteristici: $Q = 100 \text{ mc/h}$, $P = 22 \text{ Kw}$, $H = 48 \text{ mCA}$, $n = 3000 \text{ rot/min}$.

- 1 grup hidrofor Wilo cu 2 pompe(1 pompa rezerva) $Q = 100 \text{ mc/h}$, $P = 2 \times 22 \text{ Kw}$, $H = 45 \text{ m CA}$, $n = 2900 \text{ rot/min}$

Rețeaua de distribuție a apei potabile este executată din oțel zincat de 3" - 1/2.

Apa potabila se foloseste in scop tehnologic pentru: prepararea solutiilor apoase in functie de procesul de productie, la tratarea apelor reziduale si in scop menajer.

Volume si debite de apa potabila autorizate prin Autorizatia de gospodarie a apelor nr SB 15/02.2010:

$$Q_{\max} = 1210 \text{ mc} = 14 \text{ l/sec} = 441,5 \text{ mii mc/an}$$

$$Q_{\text{mediu}} = 1000 \text{ mc} = 11,57 \text{ l/sec} = 365 \text{ mii mc/an}$$

$$Q_{\text{minim}} = 790 \text{ mc} = 9,14 \text{ l/sec} = 288,35 \text{ mii mc/an}$$

Pentru furnizarea apei potabile si racordare la canalizare SC COMPA SA are contract cu SC APA-CANAL SA Sibiu, nr.503/2003, contract incheiat pe o perioada nedeterminata.

-apa industrială, are ca sursa :

-2 fronturi de captare, unul pe malul drept (18 foraje) si unul pe malul stang (5 foraje) al raului Cibin. Din cauza numeroaselor avarii inregistrate in rețeaua de transport apa industrială ca urmare a lucrarilor ce se executa la centura ocolitoare a municipiului Sibiu aceste foraje au fost trecute in consevare.

- 5 foraje noi situate in incinta platformei COMPA.

Apa industrială este pompata din puturi in 2 rezervoare tampon de 2 x 500 mc de unde este din nou pompata intr-un castel de apa de 500 mc . Apa industrială se foloseste pentru asigurarea rezervei intangibile de apa necesara stingerii incendiilor.

$$Q_{\max} = 484 \text{ mc} = 5,6 \text{ l/sec} = 176,66 \text{ mii mc/an}$$

$$Q_{\text{mediu}} = 397 \text{ mc} = 4,6 \text{ l/sec} = 144,90 \text{ mii mc/an}$$

$$Q_{\text{minim}} = 310 \text{ mc} = 3,58 \text{ l/sec} = 113,15 \text{ mii mc/an}$$

Pentru preluarea apei industriale SC COMPA SA are contract abonament de utilizare/ exploatare a resurselor de apa cu Administratia Nationala "Apele Romane" Directia Apelor Olt, nr.0158/2015 , cu valabilitate pe anii 2015-2017.

Consum de apă – anul 2013/2014/2015:

Denumire	UM	Cantitate autorizat	2013	2014	2015
Apa potabila si industriala	mc	-	129.014	97.554	151.344

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Activitate IPPC- activitate conform pct. 2.6 din Anexa 1 a Legii 278/2013 : Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 mc.

At.Acoperiri Galvanice (500):

Liniile tehnologice de acoperiri de suprafata din cadrul At.Acoperiri Galvanice sunt:

1. Linia de zincare slab acida tip Manz, automata cu comanda electronica pe tamburi si dispozitive
2. Linia de zincare slab acida manuala- L2A
3. Linia de brunare-L4
- 4.Linia de fosfatare-L5
5. Instalatie de post –tratare – pasivare cu Cr³⁺ galbena si TOP COAT a pieselor zincate in tamburi cu uscare
6. Instalația de depunere electrochimică de aliaj Zn-Ni
- 7.Instalatia de tratare a apelor reziduale tip Lancy-L6
- 8.Instalatie de tratare a a apelor reziduale Hytec Industrie

Scopul acestor linii de acoperire este protectia anticoroziva a metalelor in functie de cerintele clientilor. Produsele rezultate sunt piese auto si arcuri acoperite prin zincare,acoperire cu aliaj Zn-Ni, brunare si fosfatare.

1. Linia de zincare slab acida tip Manz, automata cu comanda electronica pe tamburi si dispozitive: cuprinde degresare chimica, decapare, degresare electrochimica, activare, zincare. Dupa fiecare baie activa urmeaza de regula 2 spalari iar dupa zincare 3 spalari,activare cu acid azotic si pasivare alba sau galbena iar la sfarsit uscare.

Uscarea se face in baia de uscare (pentru dispozitive) si in centrifuga(pt.reperetele ce se zincheaza in tamburi)

2. Linia de zincare slab acida manuala: degresare electrochimica, decapare, activare si zincare slab acida. Dupa fiecare baie activa urmeaza cate o spalare. Dupa zincare se face activare cu acid azitic, pasivare alba sau galbena, spalare si uscare.

3. Linia de brunare: degresare chimica, decapare cu acid sulfuric, decuprare, brunare. Dupa fiecare baie activa urmeaza cite o spalare iar dupa brunare 2 spalari. Dupa brunare urmeaza imersie in sol. sapun si ulei.

4. Linia de fosfatare:degresare chimica, decapare cu acid sulfuric, fosfatare cu fosfati de zinc (2 bai), fosfatare cu fosfati de mangan, spalari dupa fiecare baie activa si 2 spalari dupa fosfatare (calda si rece), imersie in baie de sapun si baie de emulsie/ulei.

Reperetele elastice care se supun procesului de zincare si fosfatare sunt dehidrogenate in 4 cuptoare de dehidrogenare, electrice, cu o putere instalata de 17 kW fiecare.

5. Instalatie de post –tratare – pasivare cu Cr³⁺ galbena si TOP COAT a pieselor zincate in tamburi cu uscare

Instalatia este formata din statia de incarcare, baie de pasivare cu Cr trivalent cu Machrom G350, spalare tripla in cascada, baie de imersie in topcoat, statie de transbordare si preluare a cosului de centrifuga, statie de transfer-incarcare in cos de centrifuga uscat, statie de spalare continua, centrifuga pendulara cu uscare, statie descarcare cos centrifuga in europalet sau ambalaj de transport echivalent.

6. Instalația de depunere electrochimică de aliaj Zn-Ni Schloetter

Operații de: încărcare tamburi și dispozitive, uscare cu aer cald, suprapasivare pentru dispozitive, activare în vederea pasivării, pasivare pentru dispozitive și tamburi, degresare chimică pentru tamburi și dispozitive, decapare pentru tamburi și dispozitive, degresare electrochimică, acoperire electrochimică cu aliaj Zn-Ni alcalin, suprapasivare pentru tamburi. După fiecare baie activă urmează de regulă câte o spălare rece (ex. dupa activări și

după pasivări), după procesele de degresare și decapare câte o spălare dublă în cascadă, în contracurent cu clătire prin pulverizare cu apă proaspătă la ridicarea șarjei din soluție, iar după acoperire cu aliaj Zn-Ni o spălare statică urmată de 3 spălări în cascadă în contracurent pentru dispozitive și pentru tamburi. La sfârșit piesele din tambur se usucă în centrifuga de uscare iar piesele de pe dispozitive în baia de uscare.

Volum total: 50,300 mc;

Volum băi de spălare: 33,800 mc

7. Instalatia de tratare a apelor reziduale tip Lancy (va fi inlocuita cu instalatia de tratare ape uzate Hytec Industrie)

Se trateaza urmatoarele tipuri de ape uzate:

-ape acido-alkaline dupa procesele de degresare si decapare de la L2A, LManz in bazinele 1/6 (2 x 40,5 mc fiecare)

-ape acido-alkaline dupa procesele de degresare si decapare de la L 4 si L5 in bazinul 27/6 (1x 30 mc)

- ape cromice cu continut de crom hexa rezultate din spalările după pasivarea galbena de la L Manz si respectiv după decuprarea de la L 4. Se stocheaza in bazinul 13/6 de unde se transvazeaza cu pompele in bazinul 40/6 de 15 mc unde se reduce cromul hexavalent la crom trivalent prin tratare cu sulfit sau pirosulfit de sodiu in mediu puternic acid (pH=2-4).

- ape cu continut de crom trivalent de la bazinul 40/6 si spalarea după pasivarea azur de la linia Lp si linia L1. Cromul trivalent se precipita cu NaOH 10%, cu floclulant Enthol FHM si solutie de var 5%. Aceste ape sunt tratate in bazinele 50/6 si 51/6 de 12,5 mc fiecare.

-ape cu continut de zinc se trateaza in bazinele 50/6 si 51/6 de 12,5 mc fiecare in prezenta de NaOH 10%, cu floclulant Enthol FHM si solutie de var 5%.

Apele din decantoarele V 50,51,52 cu un continut de max. 10 mg/l Zn sunt trimise cu o pompa autoamorsanta in bazinul V 58. De aici acestea sunt preluate cu alta pompa si trimise printr-un set de 2 filtre Duplex-Kinetico cu material ceramic. După acest filtru apele reziduale au o concentratie sub 1 mg/l Zn (aprox.0,5-0,6 mg/l Zn, care se incadreaza in NTPA 002-2002).

Namolul cu metale grele se trece printr-un filtru presa si apoi se usuca pana la o umiditate relativa de 20%. Slamul uscat se ambaleaza in saci de polietilena, dublati cu saci de rafie, de aprox 50 kg, care se evacueaza magazia de deseuri periculoase unde se stocheaza pana la eliminare la SC ROUES SRL SIBIU

8. Instalatie de tratare a a apelor reziduale Hytec Industrie

- trateaza toate apele reziduale si solutiile uzate generate de la liniile de acoperire din At. Acoperiri Galvanice si de la Instalatia de distilare in vid Prowadest 400/1

Instalatia este formata din:

- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate cu Zn-Ni, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate cromice, Cr⁶⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate alcaline, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate acide si cu Cr³⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate cu Zn-Ni, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate cromice, Cr⁶⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate acido-alkaline, 20 m³;
- ✓ Bazin preparare si stocare lapte de var, 2 m³;
- ✓ Bazin stocare hipoclorit de sodiu, 1.5 m³;
- ✓ Bazin stocare acid sulfuric, 1.5 m³;
- ✓ Bazin stocare hidroxid de sodiu, 1.5 m³;
- ✓ Bazin preparare si stocare metabisulfit de sodiu, 0.25 m³;
- ✓ Butoi coagulant;
- ✓ Bidon insolubilizant;
- ✓ Bazin preparare si stocare floclulant, 1 m³;
- ✓ Reactor de oxidare efluentii Zn-Ni, 2 m³;
- ✓ Reactor decromatare, 1 m³;
- ✓ Reactor coagulare, 3 m³;
- ✓ Reactor neutralizare, 3 m³;
- ✓ Reactor floclulare, 1.5 m³;
- ✓ Decantor cilindric-conic, 15 m³;
- ✓ Bazin tampon, 2 m³;
- ✓ Filtru nisip;
- ✓ Bazin neutralizare finala, 1.5 m³;
- ✓ Bazin tampon slam, 2 m³;
- ✓ Filtru presa.

Tipul apelor reziduale rezultate în urma proceselor tehnologice

- ✓ Ape de spalare Acido-Alcaline si cu Cr³⁺;
- ✓ Solutii concentrate acide si cu Cr³⁺;
- ✓ Solutii alcaline concentrate;
- ✓ Ape de spalare cromice, cu Cr⁶⁺;
- ✓ Solutii concentrate cromice, cu Cr⁶⁺;
- ✓ Ape de spalare cu Zn-Ni;
- ✓ Solutii concentrate cu Zn-Ni.

At.Compa Bosch(460):

1.Linia de pregatire suprafețe Eisenmann- Instalație IPPC

Operatii: doua degresari, activare, fosfatare, pasivare, tunel uscare apa aderenta.

Volum total bai active: 14.6 mc

2.Stația de tratare ape uzate de tip fizico-chimic, semiautomată, cu funcționare în șarje Eisenmann

Apele uzate rezultate de la atelierul 460, de la linia de pregătire a suprafețelor înaintea vopsirii Eisenmann , instalația de vopsire prin cataforeză, sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico –chimic, cu funcționare în șarje.

3. Linia de pregătire suprafețe Electroszinter- Instalație IPPC

Operații: degresare chimică alcalină, fosfodegresare

Volum băi active=5,4 mc

Apele uzate sunt tratate stația de neutralizare automatizată, Qmax = 1 mc/h

4.Stația de neutralizare automatizată Electroszinter

Stația se compune din: rezervor de stocare de 4 mc, reactor de neutralizare tricompartmentat, sistem de sedimentare cu placi, rezervor compactare nămol, filtru presă și filtru de nisip.

Atelier Compa –Delphi NHB (620)

1.Instalatie automată de fosfatare- Instalație IPPC

Operații: de încărcare, degresare, spălare tripla în cascadă, depasivare, spălare dubla în cascadă, decapare, spălare dubla în cascadă, fosfatare ZnCaph (2 băi); spalare tripla în cascadă, conservare, descărcare. Instalație de decantare soluție de fosfatare; Separator de ulei; Instalație de neutralizare a gazelor captate de la băi . Apele uzate sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico-chimic, semiautomată, cu funcționare în șarje .

Volumul băilor active: 3,670 mc.Volumul bailor de spalare: 6 mc

Activitati non-IPPC:

- **At.Acoperiri Galvanice (Galvanizare):**

1.Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1

Activitatea de distilare in vid se face in scopul tratarii emulsiilor si apelor uzate cu continut de emulsii pentru COMPA si pentru terti. Aceasta activitate se desfasoara in Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1 apartine de At. Acoperiri Galvanice si este situata la parterul cladirii, langa statia de tratare ape uzate.

Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1 este proiectata la o capacitate de 8mc/20h. Rezulta si o rezerva de 4,5 mc/zi si 1,5 mc/zi emulsie pura. Pentru aceasta rezerva se intentioneaza prelucrarea emulsiilor si a apelor uzate cu continut de emulsii si de la terti.

Instalația se compune din :

- 1.Separator ulei/nămol din apa reziduală
- 2.Evaporator;
- 3.Colectorul evaporatorului;
- 4.Separator
- 5.Preîncălzitor;
- 6.Sistem de curățare;
- 7.Incălzitorul de pornire
- 8.Sistem de comandă și control;
- 9.Vase de stocare (vas stocare distilat 14 mc, vase stocare emulsie uzată și ape uzate - 2 buc de 14 mc și respectiv

6 mc);

10. Unitate de tratare a distilatului A20;

11. Filtre cu cărbune activ- 2 filtre unul în funcțiune și altul în rezervă, alternativ;

12. Pompă de vid;

13. Pompa de recirculare;

Evaporatorul absoarbe apa uzată aceasta evaporându-se la o temperatură de aprox. 86°C și o presiune de 600 mbar. Distilatul rezultat este colectat în rezervorul de distilat. De aici distilatul este pompat spre bazinul 19/6 de unde se evacuează în rețeaua de canalizare. Concentratul rezultat în urma evaporării (reziduul) va fi golit automat într-un bazin IBC1000 l urmând a fi transportat la SC RUES SRL Sibiu, ca emulsie uzată.

Instalația este amplasată pe postament special antiacid, impermeabilizat cu rășină epoxidică. Bazinul IBC 1000 l este plasat într-o cuvă de retenție.

În zona de așteptare bazinele IBC de 1000 litri sunt amplasate într-o cuvă de retenție construită și impermeabilizată cu rășina epoxidică.

Distilatul rezultat este colectat în rezervorul de distilat. De aici distilatul este pompat spre instalația de tratare ape uzate, care după tratare se evacuează în rețeaua de canalizare. Concentratul rezultat în urma evaporării (reziduul) este golit automat într-un rezervor separat de 1 mc și se preda la societatea autorizată SC ROUES SRL Sibiu ca emulsie uzată.

2. Instalația de plastisolare UPA 171.0

Instalația de plastisolare UPA 171.0 -(în cadrul Atelierului Galvanizare) este amplasată în cadrul atelierului galvanizare și este destinată pentru plastisolarea dispozitivelor de zincare în scopul evitării depunerii zincului pe acestea. Instalația se compune din 2 bazine (unul pentru depozitarea plastisolului și unul pentru depozitarea grundului pentru plastisol), un cuptor electric de uscare a plastisolului, două omogenizatoare de temperatură și un ventilator de evacuare a gazelor. Evacuarea gazelor se face prin refulare la coșul de evacuare V12. Plastisolul este un amestec de PVC, plastifianți și substanțe auxiliare (stabilizatori, pigmenți, umplutură, etc). Plastisolul are o aderență scăzută pe suprafețe metalice de aceea aceste suprafețe se grunduiesc înaintea plastisolării cu un grund aderent (grund pentru plastisol).

3. Instalatie de spalare recipiente IBC si utilaje retrofitate

Instalația are ca scop curățarea containerelor IBC după transportul de emulsii și ape de spălare cu conținut de emulsii.

Este amplasată în cadrul atelierului de galvanizare, lângă instalația de distilare în vid.

Amenajările sunt:

- spațiu pentru depozitarea containerelor IBC de 1000 l cu emulsii/ape uzate cu conținut de emulsii în suprafață de 18 mp, betonat, protejat cu rășină epoxidică și prevăzut cu un rebord de 10 cm, formând astfel o cuvă de retenție de 1,8 mc, pentru captarea scurgerilor accidentale;
- incinta pentru spălarea recipientelor golite de emulsii/ape uzate cu conținut de emulsii și uleiuri, cu suprafața de 37,45 mp;
- magazie pentru recipiente curate cu suprafața de 34,25 mp;
- spațiu betonat și impermeabilizat cu rășină epoxidică pentru depozitarea emulsiilor concentrate rezultate în urma distilării sub vid, cu două cisterne de 18mc fiecare;
- magazie reamenajată pentru acizi cu suprafața de 55,36 mp;
- magazie reamenajată pentru substanțe toxice și precursori cu suprafața de 17,5 mp.

Descrierea instalației de spălare

Recipientii IBC de 1000 l cu conținut de emulsii /ape de spălare cu conținut de uleiuri și emulsii sunt transportați de la secțiile de producție și depozitați în spațiul amenajat de 18 mp. Conținutul containerelor este transvazat în bazinele de stocare ale instalației de distilare în vid, în vederea tratării. Containerelor golite sunt transportate în spațiul de spălare și sunt spalate în bazinul de 18,16 mc, cu ajutorul mașinii hidrooperatoare apoi sunt uscate cu suflante electrice. Apele uzate de la spălare sunt transvazate cu ajutorul unei pompe submersibile în containere de 1000 l și apoi tratate în instalația de distilare sub vid. Materiile prime folosite: soluții de degresare alcaline.

At. Compa-JTEKT & FUJI(450): Instalatii si utilaje pentru operatii de strunjire, danturare, rulare canelura, broșare, rectificare umeda, sudură electrică, spălare, conservare, debitare, deformări plastice la

rece.

-At. Tratamente termice(760): Instalatii si utilaje pentru carburare, calire, spalare, revenire, carbonitrurare, calire criogenica, recoacere in atmosfera ENDO, calire in vid, calire criogenica, spalare, revenire in vid.

tratamente termice de cementare, călire, revenire, mașini pentru degresarea pieselor și tramente termice sub 0 °C.

Noua linie de tratamente termice cuprinde : Cuptor cameră cu bazin integrat (bazinul de ulei cu pereti metalici dubli cu o capacitate de 2.100 litri ; 2 cuptoare de revenire (încălzire electrică);

Modificări în cadrul atelierului: achiziția și montarea a două cuptoare cu cameră, un cuptor de revenire și transferul a trei instalații din atelierul Dacia Logan (550).

Utilajele noi și cele transferate sunt:

- 2 cuptoare cu cameră cu bazin integrat tip CBUT 1 și a 4 coșuri de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile de D = 200 mm și H = 600 mm;
 - cuptorul de revenire tip CC7 și coș de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile D = 200 mm și H = 600 mm;
 - instalație de turnare anozii de zinc (cuptor căptușit prevăzut cu o oală de grafit de 10 l și un sistem de evacuare noxe);
 - instalație de curățare în pat fluidizat a dispozitivelor metalice vopsite cu vopsea solubilă în apă, deservește Atelierul 460 (coș evacuare V10)
 - instalație de sablare cu alicie de oțel.
- **At.COMPA- BOSCH stergator (460) :** prelucrari mecanice, montaj –asamblare, inscripționare lame prin tamponare , fosfatate, vopsire prin cataforeza, vopsire cu vopsea solubila in apa,uscare,vopsire cu vopsea pulbere, tratare ape reziduale, curatare dispozitive in pat fluidizat;

Instalațiile din cadrul At.COMPA- BOSCH stergator (460) sunt :

1. Instalatie de pregătire suprafețe și uscare cu transportor Eisenmann :

Instalația de pregătire și uscare are ca scop pregătirea reperelor componente lame și brațe stergator înaintea vopsirii cu vopsea solubilă în apă. Este o instalație prin pulverizare cu 12 zone , fosfatate pe zinc și pasivare fără crom și are ca accesorii:

- Echipamente de dozare și amestecare
- Separator ulei static
- Echipament clătire acidă pentru schimbătorul de căldură fosfat de zinc
- Filtru GAF pentru îndepărtarea depunerilor de fosfat de zinc

Instalația de pregătire se compune din : băi cu echipamentele corespunzătoare și din tunel. Piesele sunt fie agățate de transportor continuu și trecute prin baile active și băile de spălare corespunzătoare. In zonele active și de clătire sunt montate sisteme de pulverizare. Acestea constau dintr-un canal de distribuție și din coroanele de diuze aferente și sunt marginite de diafragme de pulverizare laterale.

Pompele transportă lichidele din băi prin conducte de distribuție în sistemele de pulverizare. Prin dispunerea diuzelor piesele în mișcare sunt pulverizate pe toate părțile și prin aceasta este asigurată o pregătire intensivă pentru o vopsire ulterioară.

Operațiile care se efectuează în cele zece băi existente sunt următoarele:

- 1.ZONA 1 - Degresare ;Volum cuvă=3,4 mc
 - 2.ZONA 2 - Degresare ;Volum cuvă=3,4 mc
 3. ZONA 3 - Spălare; Volum cuvă=1,9 mc
 4. ZONA 4 – Spălare; Volum cuvă=1,9 mc
 5. ZONA 5 – Activare;Volum cuvă=1,9 mc
 6. ZONA 6 - Fosfatate pe zinc;Volum cuvă= 5,0 mc
 7. ZONA 7 – Spălare; Volum cuvă= 1,9 mc
 8. ZONA 8 – Spălare ; Volum cuvă= 1,9 mc
 9. ZONA 9 – Pasivare; Volum cuvă= 1,9 mc
 - 10.ZONA 10 – Spălare cu apă demineralizată; Volum cuvă= 1,9 mc
- Volumul bailor active: 15,6 mc, volumul băilor de spălare 19,5 mc

2. Instalatie apa demineralizata:

Apa demineralizată este necesară în instalația de pregătire în zona 10 și pentru instalația de vopsire cataforetica

(conductivitatea necesară a apei trebuie să fie $< 30\mu\text{S/cm}$).

Instalația se compune din următoarele echipamente care au caracteristicile de mai jos:

- 1 rezervor apă brută - capacitate cca. 2 m^3
- 1 pompa pentru apă brută - debit cca. $2,8\text{ m}^3/\text{h}$
- 1 modul filtru nisip - capacitate $2\text{ m}^3/\text{h}$
- 1 modul instalație schimbători de ioni (1 coloană anionică și o coloană cationică)
 - capacitate hidraulică max. $2,8\text{ m}^3/\text{h}$
 - capacitate de schimbare ioni la 1°dH conținut de sare max = 18 m^3
 - consum acid (HCl, conc 30 %) = cca. 15 l
 - consum sodă (NaOH conc. 50 %) = cca. 8 l
 - timp de regenerare = 145 min
 - cantitate regenerată = 7 m^3
- 2 rezervoare apă purificată conținut cca. 5 m^3
- 1 pompă pentru apă tratată - capacitate cca. $2,8\text{ m}^3/\text{h}$

3. Instalatie de vopsire in camp electrostatic cu vopsea solubila in apa:

Instalația este parte componentă a procesului tehnologic de vopsire componente ștergător de parbriz, care are următorul flux tehnologic:

-Vopsirea în câmp electrostatic cu vopsea pe bază de apă în cabină automată:

- Preuscarea vopselei
- Polimerizarea vopselei

În cadrul acestei instalații, are loc aplicarea prin pulverizare a vopselei pe bază de apă pe piesele componente ale ștergătorului de parbriz, sub acțiunea câmpului electrostatic.

Echipamentele componente ale instalației de vopsire în câmp electrostatic sunt:

1. Cabină de vopsire automată:

-Debit aer în cabine : 25.000 mc/h , Debit de aer recirculat: $27.000\text{ m}^3/\text{h}$, Debit de aer evacuat : 2000 mc/h

Particulele de vopsea nu mai sunt captate cu perdea de apă ci printr-un sistem de filtrare format din casete de filtrare în care sunt montate filtre uscate din carton tip Edrizzi.

2. Instalație de climatizare pentru cabina de vopsire

Reglarea temperaturii de lucru se face automat în domeniul ($18 - 25^\circ\text{C}$) astfel:

- Încălzirea cu apă caldă de la schimbatorul de căldură al instalației de fosfatare
- Răcirea se face prin intermediul unui răcitor (cooler) extern cu agent frigorific R 410 A.

Vaporizator

- Intrare apă rece: 12°C
- Ieșire apă rece : 8°C
- Volum / debit apă rece : $18\text{ m}^3/\text{h}$
- Cantitate aer răcire : ca. $35.000\text{ m}^3/\text{h}$

3. Instalație de recirculare aer

iarna : min. 20°C

vara : max. 24°C la temp $>50^\circ\text{C}$ până la 65 % umiditate relativă

Ventilator recirculare

Debit în cabină : $25.000\text{ m}^3/\text{h}$

Evacuare : $25.000\text{ m}^3/\text{h}$

Evacuare la coș : $2.000\text{ m}^3/\text{h}$

Debit recirculare : $27.000\text{ m}^3/\text{h}$

Putere motor : 22 kW

4. Echipament de pulverizare rotativ

Turație maximă: 70.000 l/min. rpm

Tensiune maximă: 100 kV

Cantitate material: 25 – 600 ccm/min

Diametrul razei de împrăscare: 200 – 800 mm

Temperatura maximă a materialului: $+40^\circ\text{C}$

5. Cuptor de uscare

Uscarea vopselei pe baza de apă (polimerizarea) se face în cuptor de uscare EISENMANN cu lanț transportor în cadrul atelierului vopsire componente lame ștergător. Cuptorul de uscare este de tip tunel unde piesele sunt

transportate cu ajutorul unui transportor cu lanț , încălzirea realizându-se cu aer cald. Temperatura necesară procesului de uscare se reglează la 190 °.

4. Instalatie de neutralizare ape reziduale sub formă de șarje fizico-chimice, semiautomata:

Apele uzate rezultate de la atelierul Compa Bosch, de la instalațiile de pregătire a suprafețelor înaintea vopsirii, instalația de anodizare, instalația de vopsire prin cataforeză și de la cabinetele de vopsire sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico –chimic, cu funcționare în șarje. Qmed.= 26 mc/zi.

Tratarea apelor de spalare și a soluțiilor epuizate rezultate de la linia de de fosfatare, vopsire respectiv vopsire cataforetică se realizează discontinuu.

Instalatie de neutralizare ape reziduale are ca scop tratarea apelor reziduale provenite de la instalatia de pregatire suprafețe (linia de fosfatare), instalatia de vopsire cu vopsea solubila in apa, ape de la instalatia de vopsire cataforetica.

Instalatia de tratare ape uzate are in componenta urmatoarele echipamente :

14. **20B01** Bazin de stocare ape de spalare : $V = 15 \text{ m}^3$;
15. **21B01** Bazin de stocare solutii concentrate : $V = 5 \text{ m}^3$;
16. **22B01** Bazin de stocare ape KTL : $V = 2.5 \text{ m}^3$;
17. **30B01** Reactor cu Sarja : $V = 10 \text{ m}^3$;
18. **32B01** Bazin neutralizare : $V = 1.5 \text{ m}^3$;
19. **40FP01** Filtru presa ; Supraf filtrare = cca.12m² ;
20. **60B01** Filtru de nisip ; Capacit.5 m³/h ;
21. **80B01** Vas colectare apa curata : $V = 3.7 \text{ m}^3$;
22. **81B01** Vas verificare finala pH : $V = 0.5 \text{ m}^3$;
23. **92B01** Statie preparare lapte de var : $V = 2 \text{ m}^3$;
24. Rezervor dozare Acid Sulfuric : $V = 1 \text{ m}^3$;
25. Rezervor dozare floclulant : $V = 170 \text{ l}$;
26. Rezervor dozare Clorura ferica : $V = 100 \text{ l}$;

Tratarea apelor de spalare si a solutiilor epuizate rezultate de la linia de de fosfatare ,vopsire respectiv vopsire cataforetica se realizeaza discontinuu.

5. Instalatia de vopsire cataforetica (KTL)

Vopsirea cataforetica este o tehnologie care se bazează pe reacții chimice utilizând curentul electric, bazându-se pe principiul că elementele de sens contrar se atrag, din fizică. În decursul procedurii piesa se introduce în cuvele cu vopsea și se leagă la curent continuu. Astfel piesa atrage particulele din interior asupra sa, vopseaua depunându-se în mod egal pe toată suprafața. Chiar dacă piesa prezintă asperități sau ondulații acest procedeu permite acoperirea perfectă a întregii suprafețe în mod egal și eficient. Prin depunerea treptată a straturilor de vopsea se realizează atât tratarea suprafeței precum și protecția anticorosivă.

Linie de vopsire formata din urmatoarele componente:

- Baie de prespalare – cu apa demineralizata $V = 4 \text{ m}^3$;
- Baie de vopsire prin Cataforeza – $V = 7 \text{ m}^3$;
- 3 Bai de spalare cu ultrafiltrat in cascada inclusiv cu baia de vopsire
- Transportor pentru modulele cu piese
- Cuptor de uscare prevazut cu instalatie de postcombustie si cu transportor cu lant portant.

Temp de polimerizare a vopselei 180-200⁰ C

Instalația este parte componentă a procesului tehnologic de vopsire a bratelor de ștergător, care parcurg următorul flux tehnologic:

- Pregatire anticoroziva de suprafata- prinTunelul de pregatire Eisenmann
- Prespalare ,in ZONA 1 a Instalatiei KTL Eisenmann
- Vopsire cu vopsea KTL Powercron 6200 HE prin imersie in baia de KTL-ZONA 2 a Instalatiei KTL Eisenmann
- Indepartarea surplusului de vopsea prin imersie in trei bai de spalare aflate in cascada cu ultrafiltrat,UF1,UF2,UF3.
- Polimerizarea vopselei in Cuptorul de uscare Eisenmann .

Brațele ștergător sunt dispuse pe dispozitive speciale (cate 160 bucati/ dispozitiv).

6. Instalatia de curățare în pat fluidizat Seghers-Keppel

- este amplasată în clădirea de langa Centrala Termica și deserveste Atelierul Bosch (460);

Sistemul de curățire SEGHERS fluid constă din următoarele subsisteme importante:

- Utilaj de curățire SEGHERSfluid (SFC)
- SISTEMUL DE VENTILAȚIE SI COMBATEREA POLUĂRII (VPAS)
- Sistemul de manevrare a materialului (MHDL)

Sucesiunea de operații a sistemului de curățire SEGHERS fluid constă din următoarele operații

Piesele metalice contaminate cu un material organic sunt puse într-un coș de încărcare.

Coșul este mișcat de un sistem de ridicare corespunzător și scufundat în patul fluid.

Materialul organic începe să fie gazificat imediat după introducerea sa în patul fluidizat.

Gazele sunt amestecate cu aer și gaz care se mișcă prin patul fluidizat și aceste gaze amestecate sunt aprinse imediat ce ies din patul fluidizat.

Gazele arse emise de pat sunt post-tratate și evacuate într-un mod corespunzător.

După un ciclu de timp predeterminat, coșul încărcat este scos din patul de fluid.

După răcire, piesele tratate pot fi scoase din coș și reutilizate după un posibil post- tratament sau tratament termic.

7.Linia ELECTROSZINTER de pregătire a suprafeței în vederea vopsirii.

În fluxul de pregătire a suprafeței în vederea vopsirii se efectuează următoarele operații tehnologice:

- încărcare conveyor
- degresare chimică alcalină
- spălare rece
- fosfodegresare
- spălare rece
- uscare

Linia de pregătire a suprafeței în vederea vopsirii are următoarea componență:

- Post de încărcare – descărcare repere
- Baie de degresare chimică alcalină cu Enprep 211, volumul bii = 2700 l; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 10 coroane x 12 buc duze; lungimea zonei de degresare chimica = 3 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Baie de spălare rece, volumul bii = 1500 l ; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 3 coroane x 10 buc duze; lungimea zonei de spalare = 1 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Baie de fosfatare amorfă cu PHOSBOND W 90 F/SNB, volumul băii = 2700 l ; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 10 coroane x 12 buc duze; lungimea zonei de fosfodegresare = 3 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Baie de spălare rece, volumul bii = 2000 l ; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane: 3 coroane x 10 buc duze; lungimea zonei de spalare = 1 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, in ambele parti ale cuvei
- Cuptor de uscare cu aer cald, încălzit cu abur
- Conveyor suspendat
- Dulap de comandă cu afișaj digital pentru temperaturi

8.Stația de tratarea ape uzate rezultate de pe Linia de pregătire a suprafețelor Electroszinter

În fluxul de tratare se efectuează următoarele faze tehnologice:

- stocare ape de spalare/solutii concentrate epuizate
- acidulare
- coagulare
- precipitare
- floclulare
- sedimentare
- purificare avansata
- compactare

- deshidratare
- corectie pH
- evacuare in rețeaua de canalizare

Instalația de tratare Electroszinter are următoarea componență:

- Bazin de colectare ape de spalare uzate, acido-alkaline, volum bazin = 4 m³
- Bazin de colectare solutii concentrate alcaline epuizate, volum bazin = 4 m³
- Bazin de colectare solutii concentrate acide epuizate, volum bazin = 4 m³
- Reactor cu 3 compartimente, volum reactor = 3 x 1 m³
- Bazin de dozare acid sulfuric, volum bazin = 250 l
- Bazin de dozare Ferolin 703, volum bazin = 125 l
- Bazin de dozare solutie 5% var stins, volum bazin = 250 l
- Bazin de dozare solutie 0.3% flocculant Ferocryl 8723, volum bazin = 125 l
- Bazin de sedimentare, volum bazin = 2 m³
- Bazin de dozare solutie 0.3% flocculant Ferocryl 8766, volum bazin = 125 l
- Bazin de compactare, volum bazin = 1 m³
- Rezervor tampon, volum rezervor = 600 l
- Filtru cu nisip, capacitate max. = 2 m³/h
- Filtru presa, capacitate = 40 l
- Bazin control pH, volum bazin = 125 l
- PC cu software pentru tratare ape reziduale
- Dulap de comanda

-Atelier Compa-Bosch Rail (770): Instalații și utilaje pentru operații de prelucrări mecanice: debitare, teșire, strunjire, frezare, , operații de degresare, spălare, uscare, operația de verificare etanșeitate, verificare defectelor pe endoscop, ambalare, calibrare. In cadrul atelierului sunt 2 masini de spalat MAFK ELBA in care se realizeaza operatiile de spalare si conservare cu amestecul ESKAPHOR N6857 (la conservare se utilizeaza tot ESKAPHOR N6857 dar de concentratie mai mica) .Volumul cuvei de spalare este de 0,475 mc si baia de conservare de 0,300 mc

Apele uzate provenite de la golirea cuvelor de degresare-clătire se colectează în rezervoare de 1 m³ etichetate specific conform Listei deșeurilor din COMPA S.A. „Lichide apoase de spălare” cod deșeu 12 03 01* și se transportă la Galvanizare pentru tratare în Instalatia de distilare in vid.

-At.Compa-Honeywell(750): prelucrari mecanice fonta si otel special, suduri, spalare piese, conservare, spalare inerooperationala a ambalajelor si carucioarelor.

Activitatea de spalare a ambalajelor si carucioarelor interoperationale se va desfasura in incinta atelierului Compa – Honeywell, intr-un spatiu special destinat. Acest spatiu are 2 incaperi de aproximativ 10 mp fiecare; intr-una din incaperi exista un bazin de aprox. 2 mc, ingropat in beton, dublat de o cuva metalica si gratar metalic deasupra bazinului, iar in cealalta incapere se vor amplasa 2 recipiente IBC, de 1 mc fiecare, in care se vor colecta cu ajutorul unei pompe, apele de spalare din cuva de spalare. Apele de la spalare, colectate se vor trata in Atelierul Galvanizare, in instalatia de distilare in vid. Spalarea se va face cu o masina de spalat cu jet de apa, sub presiune, tip Karcher K 4.20

-At. Piese stantate(130):Prelucrări mecanice prin deformare plastica la rece , spalare, conservare, prelucrari mecanice prin aschiere;

-At. Compa-EDS(360),: Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, sudura , vopsire cu vopsea pe baza de solventi ;

-Atelier 620: Utilaje și instalații pentru prelucrări mecanice prin aschiere, degresări , debavurare electrochimică, pasivare, fosfatate, stație de tratare ape uzate, instalații de încălzire-răcire.

Cele două instalații de încălzire – răcire au, fiecare, următoarele caracteristici:

- putere instalată 96 KW;
- capacitate de răcire – 240KW;
- capacitate de încălzire – 400 KW;
- agent de răcire - 407C;
- bateria de încălzire este cu apă caldă furnizată de centrala electrotermică a societății;
- debitul de aer – 40.000 mc/h;
- dimensiuni de gabarit: 8300 x 2200 x 2000

Atelierul are următoarea dotare:

- **mașini de găurit orizontale**, cu comandă numerică; procesul de aşchiere utilizează ulei de răcire, în circuit închis, şpanul rezultat fiind evacuat cu ajutorul unui conveior

- **centre de prelucrare cu comandă numerică**; procesul de aşchiere utilizează ulei de răcire în circuit închis, şpanul rezultat fiind evacuat cu ajutorul unui conveior;

-**maşina de spălat înainte de 3D** care are ca scop spălarea reperelor NHB (Nozzle Holder Body- corp injector) înainte de verificarea pe 3D. Procesul constă în degresarea pieselor prin stropire (12 piese pe şarjă), la o temperatură de 40 de grade, soluția utilizată fiind Bonderite C-NE 5021, timpul de degresare fiind de 30 de secunde, după care are loc uscarea cu aer timp de 10 secunde. După uscare, piesele sunt suflate cu aer.

-**maşina de degresare-spălare înainte de debavurare electrochimică**

În această maşină se realizează degresarea și spălarea reperelor (corp injector) în vederea debavurării electrochimice soluția utilizată fiind Bonderite C-NE 5021

-**maşina de debavurare electrochimică și pasivare**

În această maşina are loc debavurarea electrochimică a reperelor NHB Nozzle Holder Body (corp injector) în vederea îndepărtării bavurilor rezultate în urma operațiilor anterioare. După operația de debavurare electrochimică are loc pasivarea reperelor în vederea protecției anticorozive (protecție temporară). Soluțiile utilizate sunt: Azotat de sodiu, Acid azotic 53%, Surtec 533 3%,

- o maşină de rectificat cu comandă numerică

- două instalații de spălare piese ce folosesc ca soluție Tehniclean

- două maşini de asamblare (filtru și canulă)

-**Instalație automată de fosfatere cuprinde:**

-Postul de încărcare;

-Degresare chimica; volum Baia de degresare = 600 litri + volumul separatorului de ulei 300 l = 900;

-Spalare in cascada 1, volum baie =600 litri;

-Spalare in cascada 2; volum baie =600 litri

-Spalare in cascada 3' volum baie=600 litri;

-Depasivare in acid oxalic, volum baie =600 litri;

-Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Decapare in HCl, (HCl+ Gardobond H 8683) volum baie =600 litri;

Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Fosfatere ZnCaph, (Granodine 220, Additive CA1, Toner 3080 IT)

-Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Spalare 3, volum baie =600 litri;

-Conservare cu Prolub PS 950+Multan PS 951, volum baie=600 litri

-Post de descarcare

Total volum bai active=3000 litri

Total volum bai de spalare=6000 litri

Apele de spalare provenite de la improspatarea periodica a bailor de spalare si de la golirea completa a acestora in vederea curățării, se colecteaza prin conducta comună într-un vas intermediar de unde se pompeaza în vasele de stocare din Instalația automată de tratare în vederea tratării înainte de evacuarea în rețeaua de canalizare.

Exista 3 vase de stocare a apelor de spalare:

- 1 vas stocare $V = 4 \text{ m}^3$

- 2 vase stocare $V = 1,5 \text{ m}^3$ fiecare

Pentru tratarea apelor provenite de la baile de clatire dupa operatiile de degresare; depasivare; decapare; fosfatere care se improspateaza periodic in timpul procesului , se lucreaza la tratare cu un debit de 0,3 mc/ora.

Instalatia automată de tratare a apei are urmatoarea configurare :

- Pompa pentru transferul apelor de spalare din vasul colector al Instalatiei de fosfatere in vase de stocare ale Instalatiei de tratare ape uzate
- Vas stocare ape de spalare: $V = 4 \text{ m}^3$; $V = 1,5 \text{ m}^3$; $V = 1,5 \text{ m}^3$

- Pompe transport ape + traseu de tevi cu robineti
- Reactor de neutralizare in cascada cu 3 compartimente, prevazute cu agitator mecanic cu elice + pH-metre la compartimentele 1 si 3 + electroventil dozare sol.de soda 20% pentru reglare pH in compartimentele 1 si 3 ale reactorului de neutralizare
- Vas preparare sol. de soda cu agitator + pompa cu membrana dozare sol.de soda 20% + agitare prin barbotare cu aer
- Pompe dozatoare solutie acid clorhidric 16 % pentru reglare pH in compartimentul 1 al reactorului de neutralizare si vasul tampon stocare apa tratata.
- Vas de preparare si pompa dozatoare pentru FERROLIN 703
- Vas de preparare cu agitator si pompa dozatoare pentru FERROCRYL 8723
- Vas de preparare cu agitator si pompa dozatoare pentru FERROCRYL 8766
- Separator cu placi inclinate si fund conic cu pompa aferenta pentru eliminarea namolului
- Vas compactare namol+ pompa pentru trecerea namolului prin filtru presa (pompa melcata)
- Vas tampon + agitare prin barbotare cu aer + pompa aferenta de golire
- Filtru cu nisip
- Filtru presa pentru separarea namolului de apa
- Calculatorul de proces

Echipe de inspecție și măsurare

- Debitmetre pentru masurarea debitelor de ape
- pH-metre pentru masurarea pH-ului in cuvele nr.1 si nr.3 de neutralizare, in vasul tampon si la punctul final de deversare(dupa filtrul cu nisip)
- Senzori de nivel (minim, maxim)
- Presostate pentru reglarea presiunii la filtrul presa si la filtrul cu nisip

Fluxul tehnologic cuprinde următoarele faze:

- - colectare/stocare ape uzate
- - reglarea pH & tratarea cu agenți flocluanți
- - sedimentarea precipitatului (foculelor)
- - colectarea apei tratate
- - filtrare finala pe strat de nisip
- - compactarea namolului
- - presarea namolului in filtru presa & colectarea apelor rezultate din filtru presa

-Atelier 630 : centre de prelucrare Spinner , 1 centru prelucrare Chiron, strunguri Spinner cu comandă numerică, strunguri Mazak cu comanda numerică , o mașina de spălat Unitech Anemasse, mașină de spălat obișnuită.

-Atelier arcuri infasurate la rece (550)- prelucrări mecanice, rectificări umede și uscate, spălare piese și conservare, mașini și dispozitive pentru îndoiri, debitări, îndreptări, sortare, cântare de verificare a forțelor și atelier de tratamente termice: tratamente termice de cementare, călire, revenire, mașini pentru degresarea pieselor și tramente termice sub 0 °C.

Apele uzate sunt neutralizate în stația de tratare a atelierului de galvanizare.

-Atelier 220 : Instalații și utilaje pentru operații de prelucrări mecanice, debitări cu laser, vopsire cu vopsea pe bază de solvenți, sudură, linia de fabricație ansamblu tub rezervor (transferată din fostul atelier 470, cu excepția strungurilor normale care au fost transferate in atelierul 450.

- **At. Compa-Daikin(880):** brazare, deformare plastica la rece, strunjire, spalare.

Transferul utilajelor și a echipamentelor de fabricație de la Unitatea II (At.Daikin 880), din B-dul Victoriei nr. 42 – 44 la Unitatea I din str. Henri Coandă nr. 8 pe amplasamentul fostei vopsitorii clasice în pulberi, lângă poarta 2 de acces în Unitatea I.

S-a realizat transferul și montarea în Unitatea I a următoarelor utilaje:

- 9 mese de brazare (brazare manuala – procedeu special ce utilizeaza o tehnologie de incalzire locala a celor doua zone (piese) care trebuiesc sudate (lipite)si adaugarea unui material de lipire diferit pentru o lipire cupru-cupru /cupru-alama sau cupru-otel) conectate la rețelele de gaz metan, energie electrică, stație de oxigen și stație de azot;
- un utilaj semiautomat de brazare;
- un utilaj automat de brazare;

- 2 strunguri, 2 mașini de găurit;
- un utilaj de format țeavă;
- o mașină de reducere și închidere țeavă;
- o presă hidraulică de 9 tf;
- 3 mașini de prelucrat țeavă colac;
- 2 mașini de îndoit țeavă;
- un utilaj de perforare;
- 2 mașini de debitat țeavă;
- 2 mașini de prelucrare țeavă capilare;
- un utilaj de testare la presiune înaltă;
- polizor, mașină de găurit;
- o linie semiautomată de degresare cu o capacitate totală de 4.200 l;
- o linie de degresare automată.

De asemenea au fost transferate materiile prime și auxiliare folosite în procesul de producție, existente în stoc:

- țeavă de cupru ambalată în cutii de lemn;
- ulei de prelucrare, ambalat în recipiente metalici de 200 l;
- degresant ambalat în saci de polietilenă de 50 kg;
- motorină stocată în recipiente metalici de 15 l;
- azot stocat în recipiente sub presiune de 10 mc, montat, alimentat și verificat de firme autorizate;
- oxigen stocat în recipiente sub presiune de 2215 mc, montat, alimentat și verificat de firme autorizate.

-At. SDV-uri(800): operații de prelucrare mecanică prin aschiere: debitare, strunjire, frezare, gaurire, rectificare, ascuțire, operații de prelucrare prin electroeroziune cu fir și solid, operații de montaj componente mecanice, hidraulice, pneumatice

Alte activități suport:

-Baza energetică (90 Cogenerare, Gaz Metan, Energie electrică, Distribuție utilități și alte servicii

În cadrul proiectului "Îmbunătățirea eficienței energetice a proceselor de fabricație la COMPA SA", program cofinanțat din fonduri europene, s-a realizat modernizarea instalațiilor din centrala electrotermică. În cadrul acestui obiectiv s-au realizat următoarele lucrări:

- înlocuirea cazanului de apă caldă CAF6, cu putere termică nominală de 29 MW, cu 2 cazane de apă caldă Viessmann K1 și K2, cu putere termică nominală de 3,5 MW fiecare. Cazanul de apă caldă CAF6 a fost casat și dezafectat.

- înlocuirea cazanului de abur CR9 (scos din funcțiune în anul 2012), cu putere termică nominală de 7,7 MW, cu două cazane de abur tip Viessmann, K3 și K4, cu putere termică nominală de 1,9 MW fiecare. Cazanul CR9 a fost casat și dezafectat.

- Cazanul de abur ABA4, cu caracteristicile-8 bari, 4t/h, de 3,1 MW, care nu a mai corespuns din punct de vedere tehnic, a fost casat și scos din funcțiune, decuplat de la utilități (curent electric, apă, gaz metan), urmând să fie dezmembrat de către o societate autorizată și valorificat ca și deșeu.

Prin adresa SC COMPA SA nr. 1049/08.10.2014 s-a transmis la Ministerul Mediului și Schimbărilor Climatice, notificarea privind modificările survenite în urma procesului de modernizare a instalațiilor din cadrul centralei electrotermice, împreună cu solicitarea de excludere a instalației ENERCOMP A din cadrul instalațiilor care se supun legislației privind monitorizarea gazelor cu efect de seră, având în vedere că puterea instalației este mai mică de 20 MW. Prin adresa Ministerului Mediului și Schimbărilor Climatice cu nr. 13008/MF/11.12.2014, se comunică SC COMPA SA ca Autorizația nr. 57/09.01.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră, emisă pentru instalația ENERCOMP A își încetează valabilitatea.

— **stație de preluare a energiei electrice pe medie tensiune (20kV) - PA8.**

Stația electrică PA8 a fost pusă în funcțiune în anul 1970 și este un nod energetic pe unde energia electrică se preia pe medie tensiune (20 kV) din sistemul energetic național și de la instalația de cogenerare și se distribuie tot pe medie tensiune la cele 3 stații de conexiuni de pe platforma Compa S.A. Totodată din PA8 se realizează alimentarea cu energie electrică și la alte posturi de alimentare din orașul Sibiu. Stație electrică este formată din 2 sisteme de bare la care sunt racordate un număr de 15 celule de medie tensiune din care 6 celule sunt în proprietatea și exploatarea Compa S.A. iar 9 celule sunt în proprietatea și exploatarea S.C. Electrica S.A. În componența celulelor de medie tensiune intră echipamente de separație, echipamente de conectare - deconectare, echipamente de măsură și protecție.

- **instalații de transport, distribuție și transformare energie electrică** (20/0,4 kv)
- **2 stații de hidrofor apă potabilă.** Prin intermediul acestor stații se preia apa potabilă din rețeaua orășenească, se înmagazinează în rezervoare tampon (800 mc) și se distribuie la presiunea necesară pe platforma Compa S.A.
- **instalații de captare apă industrială.** Prin intermediul acestor instalații apă industrială se extrage din 5 puțuri de medie adâncime (situat în incinta Compa SA), se tratează (stație de defierizare) și se înmagazinează. Gospodăria de apă este compusă din două rezervoare circulare semiîgropate cu capacitatea de 500 mc fiecare și stația de pompare.

-Mentenanța(92): urmărirea în timp a utilajelor, întocmirea documentației pentru executia reparațiilor, planificarea și executia mentenanței preventive și corective, gestionarea contractelor de servicii, gestionarea costurilor cu mentenanța, autorizarea și urmărirea în exploatare a instalațiilor ISCIR.

-Directia Logistica(060): Depozite, flux intern; logistica producției, logistica cumpărărilor, birou vamal, logistica vânzărilor

-Directia Calitate-Mediu(070): Control produs-proces, mediu

-Managementul Sistemelor Calitate- Mediu: Planificare calitate-mediu, Măsurări analize și încercări; Audit intern, Controlul mijloacelor de măsurare;

- **Măsurări analize și încercări (Laborator analize fizico – chimice) (073)** aparține de **Directia Sisteme Calitate- Mediu & SSO (070)**. În cadrul laboratorului se determină conținutul de metale din aliaje feroase și neferoase, se realizează determinări de grosimi de strat pentru acoperiri de protecție, determinări de aderență straturi de protecție, determinări conținut de ape tehnologice, determinări conținut de ape uzate, determinări conținut de aer în emisie și imisie, determinări valori de zgomot.

-Controlul mijloacelor de măsurare(074)

1. Etalonarea, ajustare, reglarea și repararea sortimentelor mdm specificate în atestatul Laboratorului, din domeniile:

Lungimi, mase, forțe; moment al forței, durități, presiune, mărimi electrice, mărimi termice.

2. Confirmarea metrologică a dispozitivelor de control și verificatoarelor (DCV –uri), menționate în planurile de control a produselor.

3. Gestionarea mdm (doar a celor luate pe inventar personal din magazia laboratorului) din S.C.COMPA S.A.

4. Obținerea trasabilității pentru parcul etaloanelor deținut de laborator.

5. Stocarea, depozitarea și distribuirea mdm (doar a AMC-urilor nu și a DCV-urilor) din COMPA S.A

6. Emiterea rapoartelor de neconformitate pentru mdm interne prezentate la confirmarea metrologică, găsite în această situație.

-Directia Tehnica (050) Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologii de Aschiere și Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-Directia Logistica(060): Depozite, flux intern; Logistica producției, Logistica cumpărărilor, Birou vamal, Logistica vânzărilor

-Directia Calitate-Mediu(070/1): Control Produs-Proces, Mediu; Audit Produs Proces

- **-Directia Tehnica (050):** Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologii de Aschiere și Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-Directia Cumpărari(040) : Compartiment Cumpărari și Compartiment Relații furnizori

-Directia Vânzari(030): Marketing, Vânzări, Compa EDS Service Cardane

-Directia Management(020): Compartiment Resurse umane, Compartiment Securitatea și Sănătatea muncii; Situații de Urgență, Formația de intervenție FISPA.

-Directia Economica (080): Controlling și Financiar –Contabilitate.

-Administrativ , RVMR (013):

- **Îmbunătățire continuă , Kaizen (016)**

- **Secretariat General (012)**

- **Consilieri (015)**

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Principalii poluanți emiși în aerul atmosferic rezultați din activitatea societății sunt:

Emisiile în atmosfera rezultate din procesele societății sunt:

- gaze de ardere: CO₂, CO, NO_x;
- pulberi;
- acizi (acid sulfuric, acid clorhidric, acid fluorhidric);
- crom total, crom trivalent;
- cianuri (exprimat sub forma de HCN);
- compusi organici volatili (COV)

Sursa/ operații ale procesului tehnologic	Emisii	Sisteme de evacuare/reducere a poluanților emisi
Atelier Acoperiri Galvanice	vapori de apă, hidroxizi alcalini, acizi (acid sulfuric, acid azotic), azotit de sodiu, fosfați, Crom trivalent, Crom hexavalent, monoxid de carbon, dioxid de carbon, oxizi de azot, zinc, COV.	
Linia de pregătire degresare-decapare aferentă liniei de brunare L4 și fosfatare L5		Sistem de exhaustare compus din hote de ventilație pe marginea băilor active
Linia de brunare L4+linia de fosfatare L5 și instalația de plastisolare		Sistem de exhaustare pentru gazele de la băile de fosfatare, brunare, săpun , ulei.
Linia de zincare slab-acidă Manz 1		Sistem de exhaustare compus din hote de ventilație pe marginea băilor active
Instalația distilare emulsii		Sistem de exhaustare compus din hote de ventilație pe marginea băilor active
Linia de acoperire electrochimică cu aliaj Zn-Ni		Sistem aspirare și tratare a gazelor reziduale format din ventilator de exhaustare și spălător de gaze cu bazin colector pentru ape uzate
- instalație de spălare ambalaje IBC 100 l si utilaje retrofitate		
Instalație de turnare anozii de zinc		Sistem de exhaustare si cos de evacuare
Atelier 450 - strunjire, danturare, rolare, broșare, rectificare umedă și uscată, sudură electrică, spălare, conservare, debitare, deformări la rece, tratamente termice	gaze cu conținut de pulberi, aerosoli ulei, miros specific	Sistem de exhaustare format din 2 filtre electrostatice, 2 vetilatoare și coșul de evacuare .
Atelier 460 - vopsitorie (pregătire piese,degresare, fosfatare, pasivare, uscare în tunel, vopsire în cabine cu vopsea solubilă în apă, polimerizare în tunel) - hale de montaj -hala ștanțare (operații de ștanțare la rece și nituire)	COV, aerosoli, pulberi, vapori de hidroxizi alcalini, vapori de acizi, acid fosforic, CO ₂ , clorura de amoniu, floruri, gaze de ardere	Cuptor de polimerizare , cu încălzire cu gaz naturale: aer cald care se recirculă în interiorul cuptorului se filtrează pe un sistem de filtre din fibre de sticlă cu carcasa metalică. Preuscare vopsea pe bază de apă Aerul cald care se recirculă se filtrează pe un sistem de filtre cu clasa de filtrare F5 cât și G4 Cuptor de ardere , cataforeză Gazele de ardere sunt trecute printr-o instalație postcombustie. Gazele care ies din această zonă se recirculă în cadrul cuptorului, iar o parte sunt evacuate. Instalația de curățat vopsea de pe dispozitive în pat fluidizat Scut de flacără pentru post combustia

		gazelor de ardere și a fracției volatile Ciclone pentru pulberi
<p>Atelier 500</p> <p>- prelucrări mecanice, rectificări umede și uscate, spălarea pieselor și conservare, îndoiri, debitări, sortare, tratamente termice</p> <p>- instalație de spălarea ambalajelor IBC 100 l</p>	pulberi sedimentabile, pulberi	<p>Hala de rectificare arcuri, rectificarea uscată- camera de desprăfuire</p> <p>Hote de exhaustare, sistem de desprăfuire compus din cicloane, o cameră de sedimentare și o fereastră de evacuare</p>
<p>Atelier 760</p> <p>- carburare, călire piese în băi de ulei și sub jet de ulei, spălarea pieselor prin pulverizare degresant, urmată de spălarea cu apă</p> <p>Montarea utilajelor în atelierul de tratamente termice”. Proiectul constă în achiziția și montarea a două cuptoare cu cameră, un cuptor de revenire și transferul a trei instalații din atelierul Dacia Logan (550) într-un atelier existent.</p> <p>Montarea cuptoarelor cu cameră cu bazin integrat tip CBUT 1 și a 4 coșuri de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile de D = 200 mm și H = 600 mm;</p> <p>Montarea cuptorului de revenire tip CC7 și a unui coș de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile D = 200 mm și H = 600 mm;</p>	CO, pulberi, vapori de hidroxizi alcalini, gaze de ardere	Coșurile cuptoarelor de călire-cementare-Pekat 900/1, 900/2, 900/3, 900/4, coșul de la mașina de spălat piese, coșurile cuptoarelor de revenire -Pekat 700/1, 700/2 și de la cuptoarele de cementare UTTIS 308, sunt racordate la 2 tronșoane de ventilație, conectate într-o tubulatură comună prevăzută cu ventilator cu debit maxim de aer Q=23950 mc/h.
<p>Atelier 550</p> <p>-deformări plastice la cald, călire în bazine cu ulei, revenire în tunelul de revenire, ecruisare cu alică de oțel, vopsire în pulberi, comprimare arcuri pe prese pneumatice</p> <p>- ciocan de forjare și cuptor aferent</p>	gaze de ardere, pulberi Pulberi, gaze de ardere	Mașinile de rectificat vor fi prevăzute cu sisteme de exhaustare prevăzute cu baterii de câte două sau patru cicloane și dintr-o cameră de desprăfuit, iar banda de detensionare va fi prevăzută cu două hote de absorbție și un coș de evacuare
<p>Atelier 770</p> <p>-răcitoarele de la centrele de prelucrare Chiron și Molart</p>	aer cald	-
<p>Atelier 750</p> <p>-prelucrări mecanice fontă și oțel</p>	hidroxizi alcalini, pulberi și aerosoli, COV	Majoritatea centrelor de prelucrare prin așchiere sunt prevăzute cu filtre Donaldson pentru filtrarea pulberilor și

	special, spălare și conservare piese, suduri.		aerosolilor.
	Atelier 220 -suduri în mediu de argon și CO ₂ , prelucrări prin aşchiere, vopsire clasică, degresare alcalină, tăiere cu laser, debitare cu oxigaz, linia de fabricare ansamblu tub rezervor	gaze de sudură, pulberi, COV, hidroxizi alcalini	Ventilator și filtru pentru cabina de sablare
	Atelier 360 -prelucrări mecanice, sudură în CO ₂ , vopsire clasică cu vopsele pe bază de solvenți	COV, gaze de susură, pulberi,	
	Atelier 620 - prelucrări mecanice prin aşchiere, degresări, debavurare electrochimică, pasivare, fosfatare, stație de tratare ape uzate	pulberi, acid clorhidric, hidroxid de sodiu,	Linia de fofatare: instalație de neutralizare a gazelor captate de la băi. Vaporii captați sunt dirijați în spălătorul de gaze. Instalația este prevăzută cu o pompă dozatoare, pentru dozarea cantității de soluție necesară neutralizării vaporilor și un pH –metru pntu monitorizarea continuă a pH+ului soluției.
	Baza energetică - cazan aburi - 2 buc. (capacitate 1,9 MW fiecare), cazan apă caldă - 2 buc (3,5 MW fiecare), 3 buc. motoare cu ardere internă (1,033 MW fiecare)	gaze de ardere	-
	Depozite de materiale -depozitare uleiuri, vopsele, diluanți, produse chimice -depozitare materii prime, subproduse și produse finite - depozitare ambalaje și materiale de construcții - depozitare recipiente sub presiune	COV, pulberi, mirosuri	emisii difuze
	Transport auto proprii - autoturisme, camioane	gaze de eșapament	emisii difuze
Rezultatele masuratorilor au fost transmise in Raportul anual de mediu pentru anul 2015.			

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Minimizarea deșeurilor este realizată prin implementarea unor măsuri și practici astfel:

1.Reducerea la sursă:

- aplicarea de restricții la cumpărarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase;
- reducerea volumului/greutatii deseurilor”Namoluri si turte de filtrare” prin deshidratarea acestuia si uscarea la temperatura ambianta;
- reducerea cantitatilor de emulsii uzate si ape de spalare uzate prin procedeul de distilare in vid .

2.Prevenirea generarii de deseuri prin utilizarea unor practici generale:

- Prevenirea generarii de deseuri inca din faza de proiectare a unui proces prin alegerea materiilor prime, materialelor si tehnologiei.
- Prevenirea generarii de deseuri metalice provenite din rebutarea pieselor , prin cresterea capabilitatii proceselor;
- Reducerea cantitatilor de emulsii uzate trimise spre valorificare prin cresterea gradului de utilizare a instalatiei de distilare in vid (mentenanta adecvata).
- Reducerea cantitatilor de deseuri menajere prin cresterea gradului de sortare a deseurilor de hartie –carton si materiale plastice;

- Reducerea la minim a cantitatilor de substante/amestecuri achizitionate , fără a crea stocuri, pentru a preveni generarea de deseuri prin expirarea materialelor
- Utilizarea metodei “primul intrat - primul ieșit”(FIFO) la eliberarea materiilor prime, materialelor și a substanțelor și preparatelor chimice din magazii, astfel încât să se evite expirarea lor;
- Instruirea angajaților referitor la managementul substanțelor periculoase și a deșeurilor generate și referitor prevenirea și reducerea cantitatilor de deseuri generate.
- Valorificarea sau eliminarea deșeurilor la firme specializate și autorizate.
- Depozitarea temporară a acestora în condiții de siguranță, în spații special amenajate;
- Prevenirea producerii de deseuri periculoase prin evitarea scurgerilor de substante și amestecuri periculoase prin amplasarea acestora pe cuve de retenție.
- Reducerea gradului de pericolozitate a deșeurilor prin utilizarea unor substante mai puțin poluante;
- Elaborarea unor liste cu tipurile de deseuri generate în societate;
- Evaluarea firmelor specializate în transportul, eliminarea sau valorificarea deșeurilor;
- Monitorizarea cantităților de chimicale aprovizionate și a cantitatilor de deseuri predate din fiecare fabricație
- La acoperiri de suprafață : reducerea soluțiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere deasupra băii (ex. rotirea continuă timp de 0,5-1 minute a tamburului deasupra bazinului de tratare în timpul scurgerii, confecționarea dispozitivelor în așa fel încât să permită scurgerea semnificativă a soluțiilor în băile active, la linia de acoperire cu aliaj Zn--Ni);
- La acoperiri de suprafață: prelungirea duratei de viață a băilor active prin monitorizarea concentrației băilor active și filtrarea soluțiilor;
- La acoperiri de suprafață: **reducerea consumurilor de chimicale prin monitorizarea concentrației băilor active și corecția acestora doar atunci când este cazul;**
- La acoperiri de suprafață: **confecționarea dispozitivelor și prinderea pieselor astfel încât să nu permită căderea pieselor în baia de tratare și deci generarea de deșeurii metalice și deteriorarea parametrilor băilor;**

3. Reciclarea, reutilizarea și valorificarea deșeurilor

-colectarea selectivă a deșeurilor pe categorii, separarea și depozitarea separată a deșeurilor periculoase, a deșeurilor valorificabile separat de deșeurile nevalorificabile. Colectarea deșeurilor se face în recipiente marcați și etichetați cu denumirea deșeurii și codul european de deșeurii.

-reutilizarea deșeurilor acolo unde este posibil (ex. deșeurile de ambalaje);

-valorificarea deșeurilor prin agenți economici colectori/ valorificatori autorizați

Deșeurile rezultate sunt valorificate, respectiv tratate și eliminate prin agenți economici autorizați cu care societatea a încheiat contracte.

Evidența gestiunii deșeurilor se face pe fișe „Evidența gestiunii deșeurilor“ electronic pe site-ul de gestiune a documentelor de calitate-mediu și sănătate și securitate ocupatională.

În fiecare secție de fabricație se ține evidența deșeurilor predate

Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare sunt transportate numai de către agenți economici autorizați cu care Compa are încheiate contracte.

Deșeurile sunt ambalate și etichetate în conformitate cu legislația și cu oricare norme în vigoare privind inscripționările obligatorii.

Deșeurile menajere sunt colectate selectiv și depozitate în containere speciale, care se evacuează săptămânal, din locurile de depozitare marcate la fiecare secție.

Deșeurile rezultate din procesul de producție se colectează separat și fie se recirculă în procesul propriu de producție, fie se valorifică/elimină prin firme autorizate. Uleiurile uzate, vor fi stocate în containere metalice rezistente la șocuri mecanice, închise, amplasate pe suprafețe betonate, acoperite, având posibilitatea colectării eventualelor scurgeri accidentale.

Transportul deșeurilor

Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru valorificare sau eliminare sunt transportate numai de către agenți economici autorizați, cu respectarea prevederilor H.G. nr. 1061/2008. Deșeurile sunt transportate doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare/eliminare fără a afecta în sens negativ mediul și în conformitate cu reglementările legale în vigoare.

Gestionarea tuturor categoriilor de deșeurii se realizează cu respectarea strictă a prevederilor Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor.

COMP SA a desemnat prin decizie persoane din rândul angajaților proprii care urmaresc și asigură îndeplinirea obligațiilor prevăzute de Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor Aceste persoane desemnate sunt instruite în domeniul gestiunii deșeurilor, inclusiv a deșeurilor periculoase, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate.

Gestionarea deșeurilor se realizează fără a pune în pericol sănătatea umană și fără a dăuna mediului, în special: - fără a genera riscuri pentru aer, apă, sol, faună sau floră;

- fără a crea disconfort din cauza zgomotului sau a mirosurilor;

- fără a afecta negativ peisajul sau zonele de interes special.

Deșeurile generate sunt colectate separat, acestea sunt depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca.

Societatea detine spații special destinate/autorizate pentru depozitarea temporară a deșeurilor.

Gestionarea uleiurilor uzate se face tinand cont de prevederile H.G. nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate. Gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se realizeaza în conformitate cu Legea 249/2015 iar pentru indeplinirea obiectivului de valorificare a cantitatilor de deseuri de ambalaje introduse pe piata, societatea detine contract incheiat cu firma Eco-X pentru predarea responsabilitatii.

Evidenta gestiunii deșeurilor se face pe fise „Evidenta gestiunii deșeurilor“ conform prevederilor H.G. 856/2002 privind evidenta gestiunii deșeurilor si pentru aprobarea listei ce cuprinde deseuri, inclusiv deseurile periculoase.

Deseurile expediate in afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare pot fi transportate numai de catre ag economici autorizati, cu respectarea prevederilor HG 1061/2008. Deseurile sunt transportate doar de la amplasament activitatii la amplasamentul de recuperare/eliminare fara a afecta in sens negativ mediul si in conformitate reglementarile legale in vigoare.

Deseurile sunt ambalate si etichetate in conformitate legislatia si cu oricare norme in vigoare privind inscripționarea obligatorii. Pe parcursul colectarii, recuperarii sau eliminarii, toate deseurile sunt depozitate temporar in zone si loc special amenajate, protejate corespunzator impotriva dispersiei in mediu. Deseurile sunt clar etichetate si separat corespunzator.

Gestionarea tuturor categoriilor de deseuri se realizeaza cu respectarea stricta a prevederilor Legea nr. 211/2011. Deseurile sunt colectate si depozitate temporar pe tipuri si categorii, fara a se amesteca. Acestea se depoziteaza separat deseurile inerte si nepericuloase de cele periculoase .

Valorificarea deșeurilor industriale reciclabile se efectueaza cu respectarea prevederilor legale in vigoare. Gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se realizeaza potrivit prevederilor legale in vigoare. Cantitatile de deseuri rezultate si destinatia acestora, sunt prezentate in RAM, anual.

7. ENERGIE

Principalele resurse energetice utilizate în cadrul COMPA S.A. sunt: energia electrică, gaze naturale, energie termică și aer comprimat.

Denumirea	Proces tehnologic/activitate în care se utilizează	Furnizor
Energie electrică	Proceselor tehnologice și activităților desfășurate în S.C. COMPA S.A.	Din rețeaua națională - contract nr. 1378/2015 cu SC ENERGY IND SRL și produsă de centrala electrotermică Enercompa și distribuită de Baza Energetică aparținând COMPA S.A.
Gaze naturale	Proceselor tehnologice și activităților desfășurate în S.C. COMPA S.A.	E-On ENERGIE ROMÂNIA SA- contract nr. 1000376619/2014
Energie termică	Proceselor tehnologice și activităților desfășurate în S.C. COMPA S.A.	Produsă de centrala electrotermică Enercompa și distribuită de Baza Energetica a COMPA S.A.
Aer comprimat	Proceselor tehnologice și activităților desfășurate în S.C. COMPA S.A.	Produs în stația de compresoare a COMPA S.A. care are în componență 10 compresoare din care 8 sunt de tip elicoidal (cu șurub) iar 2 sunt compresoare cu piston. Acestea din urma funcționează numai când cele elicoidale sunt în revizie tehnică.

Consum de energie – anul 2013/2014/2015:

Denumire	UM	2013	2014	2015
Energie electrica	KWh	27.035.320	28.953.971	36.156.203
Gaz natural	Nmc	4.495.592	4.358.233	4.329.308
Energie termica	Gcal	10.051,9	9964,566	11.668,9
Aer comprimat	Mii mc	25.659,059	27.175,557	32.131,565

- **Alimentare cu energie electrică**

Din rețeaua de Electrica SDEE Transilvania Sud prin SC A Energy IND SRL- contract nr.1378/2015.

- **Alimentare cu gaz natural**

Gazul natural este furnizat de E-On ENERGIE ROMÂNIA SA- contract nr. 1000376619/2014

- **Alimentare cu energie termică**

Centrala electrotermică produce energie electrică și termică pentru platforma S.C. Compa. dotarea centralei electrotermice sunt trei grupuri de cogenerare care produc simultan energie electrică și termică. În cadrul centralei electrotermice se produce energie termică și din cazane clasice, utilizate ca surse de vârf (în sezonul rece). În prezent, în urma modernizării instalațiilor din centrala electrotermică, desfășurate în cadrul proiectului "Îmbunătățirea eficienței energetice a proceselor de fabricație la SC COMPA SA", centrala electrotermică deține un număr de două cazane de abur saturat și un două cazane de apă fierbinte. Toate instalațiile folosesc ca materie primă gazul natural.

În prezent centrala electrotermică are următoarele capacități nominale:

Capacitate de producere	Combustibil utilizat	An punere în funcțiune	Putere termică nominală (MW)	Putere electrică nominală (MW)
Cazan de apă caldă Viessmann tip Vitomax 200-LW	gaz natural	2014	3,5	-
Cazan apă caldă Viessmann tip Vitomax 200-LW	gaz natural	2014	3,5	-
Cazan abur saturat Viessmann tip Vitomax 200-HS	gaz natural	2014	1,9	-
Cazan abur saturat Viessmann tip Vitomax 200-HS	gaz natural	2014	1,9	-
Grup cogenerare tip 3516 SITA HR-HT	gaz natural	2002	1,345	1,033
Grup cogenerare tip 3516 SITA HR-HT	gaz natural	2002	1,345	1,033
Grup cogenerare tip 3516 SITA HR-HT	gaz natural	2002	1,345	1,033
TOTAL			14,835	3,099

- **Alimentare cu aer comprimat**

Aerul comprimat este produs în stația de compresoare a COMPA S.A. care are în componență 10 compresoare din care 8 sunt de tip elicoidal (cu șurub) iar 2 sunt compresoare cu piston.

Acestea din urma funcționează numai când cele elicoidale sunt în revizie tehnică.

Monitorizarea consumurilor de utilitati pe tipuri, se realizeaza de catre Baza Energetica a societatii, în conformitate cu procedurile de lucru în vigoare.

Înregistrarea consumurilor se raportează anual în RAM.

SC COMPA SA a efectuat urmatoarele bilanturi si audituri energetice cu urmatoarele societati:

1. SC TERMOSERV SA Iernut:

- Bilant energetic compresoare cu piston;
- Bilant energetic statie de pompare;
- Audit energetic la instalatiile din centrala termica;
- Bilant energetic echipamente electrice.

2. SC IngelsollRand Bucuresti

- Audit instalatii producere aer comprimat

3. SC Atlas Compa :

- Masuratori debite atelier prese, Atelier Delphi

In conformitate cu

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Activitatea desfasurata nu prezinta pericole de accidente majore în conformitate cu HG 95/2003.

In societate exista instructiuni si proceduri referitoare la managementul situatiilor de urgenta In fiecare fabricatie exista planuri pentru diferitele situatii de urgenta identificate si instructiuni de prevenire si interventie in caz de situatii de urgenta. Personalul este instruit corespunzator si acolo unde este posibil se simuleaza situatiile de urgenta. Anual atunci cand apar modificari planurile pentru situatii de urgenta sunt actualizate sau revizuite.

Intemeiul Legii Apelor nr.107/1996 si în conformitate cu Ord.278/1997 exista, în cadrul fiecarei fabricatii planul pentru prevenirea si combaterea poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluatoare.

Instalațiile nu intră sub incidența HG 804/2007 (SEVESO).

Nu au existat accidente în SC COMPA SA.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Valoarea admisa a zgomotului exterior unitatii, nu depaseste nivelul de zgomot echivalent de 65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot CZ 60 dB, pentru zone industriale.

Nu au existat reclamatii sau plangeri referitoare la zgomotul produs de activitatea SC COMPA SA.

Nivelul de zgomot este masurat periodic în incinta societatii.

Rezultatele monitorizarilor nivelului de zgomot nu au evidenciat depasiri ale NAEC.

10. MONITORIZARE

Monitorizarea mediului se face dupa cum urmeaza:

1. Monitorizarea variabilelor de proces

Exista proceduri si instructiuni operationale prin care permanent este verificata calitatea materiilor prime si a materialelor auxiliare, precum si a subproduselor si a produselor finite. Deasemenea sunt monitorizate toate instalatiile tehnologice prin verificarea periodica a starii si functionarii acestora, parametrii solicitati de procesele tehnologice (temperaturi, presiuni, debite, concentratii), precum si consumurile energetice si de utilitati (curent electric, gaz metan, apa, etc.)

2. Monitorizarea emisiilor in apa

2.1 Apele uzate in reseaua de canalizare:

Apele uzate menajere si industriale sunt evacuate in canalizarea menajera a municipiului Sibiu prin 7 puncte de descarcare identificate pe planul retelelor de canalizare, respectiv:

1. Camin poarta 1,
2. Camin STI,
3. Camin 500,
4. Camin centru de formare,
5. Camin poarta 2,
6. Camin canal final menajer
7. Camin incinta Bilstein

Frecventa de monitorizare a fost in conformitate cu cerintele de la pct.5.2 – „Limite admise la evacuare si monitorizare a parametrilor”, Tabel 5.2.1. si 5.2.2 din Autorizatia integrate de mediu, astfel :

1. Analiza lunara pt. toti indicatorii la fiecare din cele 7 camine prin laboratorul COMPA
2. Trimestrial in conformitate cu autorizatia de gospodarie a apelor, cu laborator acreditat

Rezultatele masuratorilor se transmit anual prin Raportul anual de Mediu la APM Sibiu.

Rezultatele masuratorilor trimestriale cu laborator acreditat se transmit semestrial la Sistemul de Gospodarie a Apelor Sibiu.

Categoria apei	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice Stereo 70	Parametrul	Frecvența de monitorizare	Metode de analiză
Ape uzate menajere și tehnologice care necesită epurare/ pe fiecare gură de evacuare	Pct.1 Cămin poarta 1	pH	Lunar prin laboratorul propriu	SR ISO 10523-97
		Suspensii totale		STAS 6953-81
	Pct. 2 Cămin STI	CBO ₅		STAS 6560-82
		CCOCr		SR ISO 6060-96
	Pct.3 Cămin 500	Azot amoniacal		STAS 8683-70
		Fosfor total (P)		STAS 10064-75
	Pct.4 Cămin centru de formare	Cianuri (CN ⁻)		SR ISO 6703/1-98
		Sulfuri (S ²⁻)		SR ISO 10530-97
	Pct.5 Cămin poarta 2	Detergenți		SR ISO 7875/1,2-96
		Mangan total (M) ₀		SR 8662/1-96
	Pct.6 Cămin canal final menajer	Nichel (Ni ²⁺)		STAS7987-67
		Sulfați (SO ₄)		STAS 8601-70
	Pct.7 Cămin incintă	Crom total (Cr ³⁺ +Cr ⁶⁺)		SR ISO 9174-98
		Crom hexavalent(Cr ⁶⁺)		STAS7884-94
			Trimestrial prin laborator acreditat în conformitate cu HG 352-NTPA 002/2005	

	Bilstein	Extractibile	SR 7587-96
		Plumb (Pb ²⁺)	STAS 8637-79
		Cupru (Cu ²⁺)	STAS 7795-80
		Zinc (Zn ²⁺)	STAS 8314-87
		Cadmium (Cd ²⁺)	SR ISO 5961-93

2.2 Monitorizarea pânzei freatice

Monitorizarea pânzei freatice pe amplasament se realizează printr-un foraj de observație amplasat în incinta unității. Puțul de monitorizare a freaticului se află la o distanță de cca. 70 m de decantorul atelierului de Galvanizare, pe direcția NE de scurgere a freaticului spre râul Cibin.

Categoria apei/punct de monitorizare/coordonate fizice	Parametrul	Metoda de analiză	Frecvența de monitorizare
Ape subterane/foraj de monitorizare	pH amoniu azotați fosfați Cr total Zinc	Standard	Semestrial

Rezultatele masuratorilor se transmit anual prin Raportul anual de Mediu la APM Sibiu.

Rezultatele masuratorilor semestriale cu laborator acreditat se transmit semestrial la Sistemul de Gospodarie a Apelor Sibiu.

3. Monitorizare sol

Monitorizarea solului se realizează pentru următorii indicatori:

Parametru	Frecvența de monitorizare	Metoda de analiză
pH antimoniu arsen cadmiu crom cupru mangan nichel plumb zinc cianuri hidrocarburi	La 5 ani	Conform standardelor în vigoare

Orice creștere semnificativă a poluanților specifici comparată cu valorile de referință, va fi raportată autorităților competente pentru protecția mediului, titularul având obligația luării măsurilor necesare de remediere.

Puncte de prelevare probe

Proba	Localizare
SOL1	zona verde din fața pavilionului administrativ;
SOL2	zona verde situată la sud de atelierul de galvanizare și stația de deferizare;
SOL3	zona verde situată pe latura de Nord a halelor casete de direcție și transmisii cardanice, unde se

	află și puțul de monitorizare freatic;
SOL4	zona depozitului de uleiuri minerale
SOL5	zona atelierelor pentru cilindri de frână

Scopul acestor analize îl constituie urmărirea evoluției în timp a calității solului și prin aceasta influența activității desfășurate pe amplasament.

4. Monitorizarea emisiilor atmosferice

Monitorizarea emisiilor în atmosferă se realizează în conformitate cu Planul de monitorizare din AIM pct. 13.2.

5. Monitorizarea deșeurilor

La nivelul SC Compa SA se întocmește evidența gestiunii deșeurilor conform prevederilor HG 856/2002, pentru toate categoriile de deșeuri colectate, transportate, depozitate temporar și eliminate, care se raportează autorităților competente la solicitarea acestora.

În Raportul de Mediu pe anul 2015 a fost publicat Auditul privind minimalizarea deșeurilor la nivelul unității.

11. DEZAFECTARE

La încetarea activităților cu impact asupra mediului, precum și la schimbarea titularului unei activități, inclusiv prin vânzări de active, fuziune, divizare, concesiune, dizolvare urmată de lichidare, lichidare în condițiile legii, autoritățile sunt notificate de către titularul activității, în scopul stabilirii obligațiilor și costurilor privind refacerea calității mediului în zona de impact a activităților desfășurate pe amplasament.

Operațiile de închidere vor avea la bază un proiect de închidere, ce va avea toate avizele impuse de legislația în vigoare. SC COMPA SA detine un **Plan de închidere** întocmit în anul 2011.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Terenul pe care își desfășoară activitatea SC COMPA SA Unitatea I este situat în zona industrială Sibiu-est, pe str. Henri Coandă nr.8, pe terasa a doua a râului Cibin, pe malul drept al acestuia, la distanță de cca 3,0-3,5 km.

Suprafața totală ocupată de SC COMPA SA Unitatea I, este de 20,23 ha, din care suprafața construită de 10,10 ha, suprafața aferentă rețelelor fiind de 1.679 mp, suprafața aferentă căilor de transport de 78.892 mp și suprafața liberă de 20.763 mp.

Procentul de ocupare al terenului este de 89,73%.

Vecinatati:

- spre nord, pe toată latura unității aceasta se învecinează cu strada Henri Coandă;
- latura vestică este învecinată cu societatea Hendrickson Romania S.R.L., str. Forjorilor 22 având ca profil de activitate - Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule,) care este marginită de strada Forjorilor și zone de locuințe aparținătoare cartierului Lazaret;
- latura sudică este flancată de strada Dorobanților și de unități cu profil industrial precum TCI și alte unități profilate pe industria materialelor de construcții (S.C. Consib S.A. Sibiu);
- latura estică este flancată exclusiv de unități industriale precum S.C. Thyssenkrupp Bilstein Compa S.A., S.C. Transcom S.A., iar în plan mai depărtat de unități de transport precum S.C. Transmixt S.A. și S.C. Transcibin S.A.

13. LIMITELE DE EMISIE

Limitele de emisie pentru:

- aer sunt prezentate in Autorizatia integrata de mediu SB 13/25.11.2005 revizuita in data de 14.06.2010 cap.10.1
- in ape uzate in retea de canalizare in Autorizatia integrata de mediu SB 13/25.11.2005 revizuita in data de 14.06.2010 cap.10.2
- apa freatica, in Autorizatia integrata de mediu SB 13/25.11.2005 revizuita in data de 14.06.2010 cap.10.2.2

14. IMPACT

Impactul activitatii asupra mediului este descris in sectiunea 4.

15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE

Fara program de conformare

2. TEHNICI

2.1 Tehnici de management

Sunteti certificati conform ISO 14001 sau inregistrati conform EMAS (sau ambele) – daca da indicati aici numerele de certificare / inregistrare	DA, certificare conform standardului SR ISO 14001:2005 Nr.TRR 11020778 valabil de la 14.06.2015 până în 13.06.2018 eliberat de TUV Rheinland Romania
Furnizati o organigrama de management <u>in documentatia dumneavoastra de solicitare</u> (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa	Organigrama SC COMPA SA/01.06.2016

Daca sunteti sau nu certificat sau inregistrat asa cum a fost prezentat mai sus, trebuie sa completati casutele goale de mai jos (stergeti raspunsurile date ca exemple). 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.

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

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	Da	Ed.e/04.2016	Managementul la cel mai înalt nivel
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	Da	Conf. Procedurii de lucru PL 092.01-“Mentenanata preventiva si corectiva a utilajelor, instalatiilor si echipamentelor tehnologice	Departament Mentenanata

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsibilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	4
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de intretinere si revizie?	Da	Conf.cu procedura de lucru PL 092.01	Departament Mentenanta
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da	SR CEN/TS 15.675 – Calitatea aerului. Masurarea emisiilor la surse fixe. Aplicarea normei europene ISO/CEI 17.025 pentru masurari periodice.	Laboratorul fizico-chimic(Serv. Masurari, Analize si Incercari)
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	Programe de management de mediu cu obiective si tinte planificate si responsabilitati	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
6	Aveti un sistem prin care stabliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei/acuratetei?	Da	Rapoarte sintetice si rapoarte de analiza	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
7	Daca raspunsul de mai sus este Da listati indicatorii principali folosit	Da	1.Indicatori de stare a mediului pentru apa,aer, sol 2.Indicatori de performanta a managementului de mediu	Directia Calitate-Mediu Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
8	Aveti un plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale	Da	Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluatoare cf. Ord. 278/1997 actualizat in anul2016	Directia Productie

	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</p> <p>Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale; si care cuprinde urmatoarele elemente:</p> <p>constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru;</p> <p>constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale;</p> <p>constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare;</p> <p>prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale;</p> <p>constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire</p>	Da	<p>Sistemul de instruire este procedurat si documentat.</p> <p>PL021.20-Formarea personalului;</p> <p>I.021.31-Formarea la locul de munca;</p> <p>I.021.26-Evaluarea activitatii de formare</p>	Directia Management
10	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	Fisele posturilor	Directia Management
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	Nu	-	-
12	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, 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	<p>PS 071.03- Tratarea neconformitatilor de calitate si mediu;</p> <p>PS 071.01-Stabilirea, aplicarea si urmarirea corectiilor, actiunilor corective si preventive</p>	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM

	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
12	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	PS 071.03- Tratarea neconformitatilor de calitate si mediu; PS 071.01-Stabilirea, aplicarea si urmarirea corectiilor, actiunilor corective si preventive	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
13	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	Audit de mediu extern, anual, efectuat de catre organismul TUV Rheinland Romania	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
14	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	Da	Ultimul audit extern 04.2016	–
15	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	PL 071.02-Analiza efectuata de management Rapoarte de analiza semestriale	Directorul General Toate directiile
16	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	Rapoarte de analiza semestriale	Directorul General Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
17	Exista o evidenta demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	Da	IM 071.04- Identificarea si evaluarea aspectelor de mediu	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
	<ul style="list-style-type: none"> controlul schimbarii procesului in instalatie; 	Da	PL 051.01_managementul proiectului ; Proceduri operationale in procesul de fabricatie	Directia Tehnica

	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
	<ul style="list-style-type: none"> proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante; 	Da	PL 051.01_managementul proiectului I.050.03-Documentatia in procesul de proiectare procese tehnologice	Directia Tehnica Directia Calitate-Mediu Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
	<ul style="list-style-type: none"> aprobarea de capital; 	Da	Planul de afaceri conform procedurii PLQS 081.01.-Planul de afaceri	Consiliul Director
	<ul style="list-style-type: none"> alocarea de resurse; 	Da	Planul de afaceri conform procedurii PLQS 081.01.-Planul de afaceri	Consiliul Director
	<ul style="list-style-type: none"> planificarea si programarea; 	Da	Planul de afaceri conform procedurii PLQS 081.01.-Planul de afaceri	Consiliul Director
	<ul style="list-style-type: none"> includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare; 	Da	Proceduri de lucru	Directia Tehnica Directia Calitate-Mediu
	<ul style="list-style-type: none"> politica de achizitii; 	Da	“Ghidul COMPA S.A pentru orientarea spre achizitiile ecologice”	Director General Director Cumparari
	<ul style="list-style-type: none"> evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie). 	Da	PL 081.04-Planificarea si urmarirea costurilor	Directia Economica
18	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:	Da	Rapoarte de analiza semestriale	Directia Generala
	<ul style="list-style-type: none"> informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare; si 	Da	Raportari in conformitate cu Autorizatia integrata de mediu SB 13/25.11.2005	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
	<ul style="list-style-type: none"> eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate. 	Da	Rapoarte de analiza semestriale	Directia Generala Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM
19	Se fac rapoartari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Da	Raportari, informatii si anunturi referitoare la mediu, Pe site-ul Compa:www.compa.ro	Directia Sisteme Calitate – Mediu - SSM

Informatii suplimentare

Nu este cazul

Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Documentatia de management si evidentele Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	In manualul de mediu	Dupa data	Directorul General
Responsibilitati	Fisele posturilor	Dupa data	Directorul Management
Tinte	Directia Calitate-Mediu	Dupa data	Director Calitate-Mediu
Evidentele de intretinere	Departament Mentenanta	Dupa data	Sef Dept.Mentenanta
Proceduri	Directia Sisteme Calitate – Mediu si SSO Compartiment Planificare Calitate-Mediu	Dupa cod si data	Director Sisteme Calitate – Mediu si SSO
Registrele de monitorizare	Directia Sisteme Calitate – Mediu – SSO Serv.Masurari, Analize si Incercari	Dupa cod	Director Sisteme Calitate – Mediu si SSO
Rezultatele auditurilor	Directia Sisteme Calitate - Mediu-SSO Birou Audit	Dupa cod si data	Director Sisteme Calitate – Mediu si SSO Sef Birou Audit
Rezultatele revizuirilor	Directia Sisteme Calitate – Mediu – SSO Compartiment Planificare Calitate-Mediu	Dupa cod si data	Director Sisteme Calitate – Mediu si SSO
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Directia Sisteme Calitate-Mediu – SSO Compartiment Planificare Calitate-Mediu	Dupa cod si data	Director Sisteme Calitate – Mediu si SSO
Evidentele privind instruirile	Directia Management Dept.Resurse Umane	Dupa cod si data	Director Management Sef Dept.Resurse Umane

SECȚIUNEA 3
Intrări de materii prime

3. INTRĂRI DE MATERII PRIME

3.1. Selectarea materiilor prime

Furnizorii de materii prime, materiale sunt selectati in functie de criterii de calitate si mediu. Materiile prime utilizate sunt aprovizionate de la furnizorii acceptati, selectia materiilor prime , materialelor se face in functie de calitatea materialului iar produsele chimice periculoase sunt selectate si in functie de restrictiile de utilizare in conformitate cu legislatia de mediu nationala si europeana. De asemenea se respecta lista substantelor interzise si declarabile din industria de automobile (GADSL) si listele clientilor de substante interzise si declarabile.

Societatea detine un program baza de date care numit "SAP" in care se tine la zi evidenta intrarilor si a stocurilor de materii prime, materiale, furniturilor.

Materiile prime si materialele corespund celor mai bune practici atat din punct de vedere a cantitatilor cat si in ce priveste modul de depozitare, pe categorii , in depozite special amenajate, gestionate corespunzator in conformitate cu cea mai buna tehnici disponibile.

In anul 2015 a fost elaborat "Ghidul COMPA S.A pentru orientarea spre achizițiile ecologice" care este in curs de implementare prin care se recomanda furnizorilor :

- Sa-si implementeze un sistem de management de mediu in conformitate cu standardul ISO 14001 si sa obtina certificarea;
- Sa respecte legile si reglementarile relevante privind substantele si amestecurile.
- Sa solicite , la randul lor, furnizorilor sa aiba o abordare asemanatoare,
- Sa promoveze activitatile voluntare de protectia mediului;
- Sa completeze chestionarul de autoevaluare pus la dispozitie de Compa.

Lista substantelor si amestecurilor utilizate in COMPA SA se raporteaza anual in cadrul Raportului Anual de Mediu.

In tabelul de mai jos sunt prezentate principalele substante si preparate din cadrul Instalatiei IPPC:

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
1	Acid azotic tehnic	HNO ₃ min. 55% CAS 7696-37-2	<p><i>Clasificare conform REGULAMENTULUI (CE) nr. 1272/2008 GHS-CLP:</i></p> <p>20 ≤ C < 65%</p> <p>- Coroziv pentru piele 1A – pictograma GHS 05; H314</p> <p>- Coroziv pentru metale 1; H290</p> <p>- Coroziv pentru tractul respirator, EUH 071</p> <p><i>Clasificare conform Directivei (CE) 67/548 DSD:</i></p>	<p><i>Informatii ecologice</i></p> <p>In cazul emisiilor accidentale de vapori de acid azotic, se reduc vaporii prin pulverizare fina de apa sau ceata pentru a preveni contaminarea aerului. In cazul scurgerilor accidentale de acid azotic, se va preveni pe cat posibil ajungerea acestora in rețeaua de canalizare sau in sol. In caz contrar, se vor anunta autoritatile corespunzatoare.</p> <p><i>Persistenta si degradabilitate</i></p> <p>Acidul azotic nu este persistent in mediul in care se gaseste, indiferent de natura acestui mediu, deoarece sufera diverse procese de degradare.</p> <p><i>Atmosfera – acidul azotic este indepartat</i></p>

¹ Legea 451/2001 care implementeaza Directiva 67/548/EC privind clasificarea si etichetarea substantelor periculoase

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			C, R35 – Coroziv; cauzeaza arsuri	<p>prin fotoliza, durata fiind de la zile la saptamani, redusa la zile in nivelul superior al stratosferei. Ratele de oxidare sunt de 1-30%/h in zile insorite, 1%/h sau mai putin iarna sau la altitudini ridicate.</p> <p><i>Mediu acvatic</i> – datorita inaltei solubilitati, acidul azotic va disocia in ioni H⁺ si NO₃⁻, ionul H⁺ formand ulterior H₃O⁺. Sol – in contact cu solul se infiltreaza, dizolvand materiale bazate pe carbonati si fiind preluat partial de catre plante. Este rapid degradat prin nitrificare de catre bacterii si metabolizarea nitratului de catre plante.</p> <p><i>Potential de bioacumulare</i> Nu exista nici un indiciu al vreunui potential de bioacumulare. Aceasta nu este relevanta intrucat este un compus anorganic, miscibil cu apa, care nu se acumuleaza in tesuturile bogate in grasimi, la fel ca substantele organice. Coeficientul de distributie: -2.3 n-Octanol / apa (log pO/W) sb. Anhidra.</p> <p><i>Mobilitatea in sol</i> In sol acidul azotic este absorbit pe materialele bogate in carbonati, pe care le dizolva, fiind preluat partial de catre plante. Este rapid degradat prin nitrificare de catre bacterii si metabolizarea nitratului de catre plante.</p>
2	Acid clorhidric tehnic	HCl tehnic Nr. CAS 7647 -01-0	<i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C – coroziv, R 34 Xi – iritant , R37	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Ecotoxicitate.</i> : Datorita modificarii pH-ului devine nociv pentru organismele acvatice. Pentru pesti devine letal de la 25 mg/l.</p> <p><i>In aer</i> : vaporii de acid clorhidric sunt absorbiti de umiditatea de suprafata, in apa de ploaie cand se produce ionizarea acestora. <i>In sol</i> : Solutiile de acid se infiltreaza repede. Poate dizolva unele substante din sol care vor fi transportate catre apele freatiche. <i>In apa</i> : Solutiile de acid ionizeaza si sunt neutralizate in functie de capacitatea de neutralizare a apei impurificate. <i>Persistenta si Degradabilitate</i>: Metodele de determinare nu sunt aplicabile compusilor anorganici. Timpul de injumatatire in aer este 11 zile (Sol 32%) – FTS materie prima <i>Potential de Bioacumulare</i> : Nu cauzeaza deficit de oxigen biologic. Nu prezinta potential bioacumulator datorita solubilitatii mari in apa. <i>Alte efecte</i></p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
				<i>adverse</i> : Toxicitatea asupra mediului acvatic se manifesta prin scaderea pH-ului A nu se permite infiltrarea in cursuri de ape, ape reziduale, sau sol.
3	Acid sulfuric 25%	H ₂ SO ₄ – 25% CAS 7664-93-9	<p><i>Clasificare conform REGULAMENTULUI (CE) nr. 1272/2008</i> Coroziv pentru metale, categ. 1, H290 Corodarea pielii Categ. /1A, H314 <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C – coroziv, R 35 – provoaca arsuri grave.</p>	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> LD 50 sobolan-oral 2140mg/kg LD 50 sobolan-inhalare 510mg/m³/2h <i>Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice.</i> EC50, specii: Daphnia magna, doza: 29 mg/l, durata de expunere: 24 h (calculat pe substanta pura) (MSDS extern) <i>Persistenta si degradabilitate</i> Nu exista <i>Potential de bioacumulare</i> Nu exista informatii disponibile. <i>Mobilitate in sol</i> Nu exista informatii disponibile. <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Evaluarea PBT/vPvB nu este efectuata, deoarece evaluarea securitatii chimice nu este solicitata/realizata. <i>Alte efecte adverse</i> Informatii ecologice aditionale Efecte biologice: Efect nociv datorita deplasarii pH-ului. Formeaza amestecuri corozive cu apa chiar si diluat. Pericliteaza sursele de apa potabila daca patrund in sol si/sau ape in cantitati mari. In sol se infiltreaza repede, avansand mai rapid in prezenta umezelii. Se pot dizolva unele substante din sol care vor fi transportate catre apele freatiche. Daca produsul ajunge in mediul inconjurator poate determina moartea animalelor, pasarilor, pestilor si plantelor. Efectele toxice sunt percepute la doua pana la patru zile dupa ce animalele sau plantele au venit in contact cu substanta. Efectele toxice cronice includ: probleme de reproductivitate, scurtarea perioadei de viata, schimbari de comportament. Substanta este toxica pentru mediul acvatic.</p>
4	Azotat de sodiu	NaNO ₃ 100% CAS 7631-99-4	<p><i>Clasificare Regulamentul (CE) nr. 1272/2008</i> Solid oxidant, Categoria 3,</p>	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Toxicitate pentru pesti: LC50, Ictalurus</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>orala, H272 - Poate agrava un incendiu, oxidant. Toxicitate acuta, Categoria 4, H302- Nociv in caz de inghitire. <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> O - oxidant; R8 - contactul cu materiale combustibile poate provoca incendiu. Xn - nociv; R22 - nociv in caz de inghitire</p>	<p>catus (Peste pisica), doza 6200 mg/l, durata de expunere 96 h (IUCLID) Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice: EC50 Daphnia magna, doza 3520 mg/l, durata de expunere 48 h (IUCLID) <i>Persistenta si degradabilitate:</i> Nu exista informatii disponibile <i>Potential de bioacumulare:</i> Nu exista informatii disponibile <i>Mobilitate in sol:</i> Nu exista informatii disponibile <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB:</i> Evaluarea PBT/vPvB nu este efectuata. <i>Alte efecte adverse - informatii ecologice aditionale</i> A nu se permite infiltrarea in ape, ape reziduale sau sol.</p>
5	Azotit de sodiu tehnic	NaNO ₂ CAS 7632-00-0	<p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> O -oxidant ; T -Toxic ; N -Periculos pentru mediu R 8 - Contactul cu materiale combustibile poate provoca incendiu. R25 - Toxic in caz de inghitire. R50 - Foarte toxic pentru organismele acvatice</p>	<p><i>Efecte ecologice</i> Clasa de poluare a apei (WGK) 2 - substanta poluanta. Cantitati ridicate de nitriti in apele de suprafata provoaca dezechilibre in flora si fauna acvatice. LC Daphnia magna : 215 mg/l (literatura).</p>
6	Canphos 401	Acid fosfoic 30 - 60%, acid azotic 10 -30%, oxid de zinc 10 -30%	<p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C - coroziv; n - periculos pentru mediul acvatic R34 - Provoaca arsuri. R51/53 - Toxic pentru organismele acvatice, poate cauza efecte nefavorabile pe termen lung asupra mediului acvatic.</p>	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Ecotoxicitatea:</i> Acest produs contine o substanta care este foarte toxica pentru organismele acvatice si care poate crea efecte nefavorabile pe termen lung pentru mediile acvatice.</p>
7	Clorura de zinc, pulbere	ZnCl ₂ pulbere CAS 7646-85-7	<p><i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008</i> Skin Corr. 1B H314</p>	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Persistenta si degradabilitate:</i> nu exista alte informatii relevante. <i>Potential de bioacumulare:</i> nu exista alte informatii relevante.</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor. Aquatic Acute 1 H400 Foarte toxic pentru mediul acvatic. Aquatic Chronic 1 H410 Foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung. Acute Tox. 4 H302 Nociv in caz de inghitire. STOT SE 3 H335 Poate provoca iritarea cailor respiratori</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C; Coroziv R34: Provoaca arsuri. Xn; Nociv R22: Nociv in caz de inghitire. N; Periculos pentru mediu R50/53: Foarte toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.</p>	<p><i>Mobilitate in sol:</i> nu exista alte informatii relevante. Efecte toxice pentru mediu: · Observatie: Foarte otravitor pentru peste. <i>Alte indicatii ecologice:</i> · foarte otravitor pentru organismele acvatice A nu se infiltreaza in apele freatice, in rețeaua de apa sau in canalizare, nici macar in mici cantitati. Clasa de pericol pentru ape 3 (Autoclasificare): foarte periculos Pericol pentru apele potabile chiar in cazul scurgerii unei mici cantitati de produs in subsol.</p>
8	Gardobont 2820 E3	fosfat biacid de zinc 25 – 50%, acid ortofosforic 5 – 10%, compusi cu nichel(II) 1,0 – 2,5 %	<p><i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008</i> Corosive pentru metale, Categoria 1 H290: Poate fi corosiv pentru metale. Corodarea pielii, Categoria 1A H314: Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor. Sensibilizare respiratorie, Categoria 1 H334: Poate provoca simptome de alergii sau astm sau dificultati de respiratie in caz de inhalare.</p>	<p><i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Studii ecotoxicologice pentru produsul nu sunt disponibile. Toxicitate pentru pesti: fosfat biacid de zinc : o varietate de studii pe termen lung in aceste substante sau similare au fost folosite pentru a determina distributia sensibilitatea speciilor. Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice: fosfat biacid de zinc : Imobilizare EC50: 9.04 mg/l, <i>Persistenta si degradabilitate:</i> nu exista date <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : Bioacumularea este improbabila. <i>Mobilitate in sol</i> Mobilitate : Nu exista date <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB:</i> Nu</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>Sensibilizarea pielii, Categoria 1 H317: Poate provoca o reactie alergica a pielii.</p> <p>Mutagenitatea celulelor germinative, Categoria 2 H341: Susceptibil de a provoca anomalii genetice.</p> <p>Cancerogenitatea, Categoria 1A H350i: Poate provoca cancer prin inhalare.</p> <p>Toxicitatea pentru reproducere, Categoria H360D: Poate dauna fatului</p> <p>1B</p> <p>Toxicitate asupra unui organ tinta specific - expunere repetata, Categoria 1 H372: Provoaca leziuni ale organelor in caz de expunere prelungita sau repetata.</p> <p>Toxicitatea acuta pentru mediul acvatic, Categoria 1 H400: Foarte toxic pentru mediul acvatic.</p> <p>Toxicitatea cronica pentru mediul acvatic, Categoria 2 H411: Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.</p> <p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>Cancerigen Categoria 1 R49: Poate cauza cancer prin inhalare.</p> <p>toxic R48/23: Toxic: pericol de efecte grave asupra sanatatii la expunere</p>	<p>exista date</p> <p><i>Alte efecte adverse</i></p> <p><i>Informatii ecologice aditionale</i></p> <p><i>Poluare puternica a apei</i></p> <p>Nu se va deversa in apele de suprafata sau in sistemul de canalizare.</p> <p>Se va evita penetrarea produsului in subsol.</p> <p>Chiar si scapari de mici cantitati in subsol pot sa contamineze apa potabila.</p> <p>Foarte toxic pentru organismele acvatice</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>prelungita prin inhalare. Toxic pentru reproducere Categoría 2 R61: Poate provoca efecte adverse asupra copilului in timpul sarcinii. Coroziv R34: Provoaca arsuri. Nociv R22: Nociv in caz de inghitire. Mutagen Categoría 3 R68: Risc posibil de efecte ireversibile. Factor de sensibilizare R42/43: Poate provoca sensibilizare prin inhalare si in contact cu pielea. Periculos pentru mediu R51/53: Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.</p>	
9	Gardobond R 2820 SA	acid ortofosforic 5 – 10%, azotat de nichel 5 – 10%, fosfat biacid de zinc 2,5 – 10	<p><i>Clasificarea in conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008</i></p> <p>Corosiv pentru metale, Categoría 1 H290: Poate fi corosiv pentru metale. Corodarea pielii, Categoría 1B H314: Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor. Sensibilizare respiratorie, Categoría 1 H334: Poate provoca simptome de alergie sau astm sau dificultati de respiratie in caz de inhalare. Sensibilizarea pielii, Categoría 1 H317: Poate provoca o reactie alergica a pielii.</p>	<p><i>Informatii ecologice</i></p> <p><i>Toxicitate</i> Studii ecotoxicologice pentru produsul nu sunt disponibile. Toxicitate pentru pesti: fosfat biacid de zinc : o varietate de studii pe termen lung in aceste substante sau similare au fost folosite pentru a determina distributia sensibilitatea speciilor. acid ortofosforic: LC50: 3 - 3.25 mg/l Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice: fosfat biacid de zinc : Imobilizare EC50: 9.04 mg/l, acid ortofosforic: EC50: > 100 mg/l <i>Persistenta si degradabilitate:</i> nu exista date <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : Bioacumularea este improbabila. <i>Mobilitate in sol</i> Mobilitate : Nu exista date <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB:</i> Acest amestec nu contine substante considerate</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>Mutagenitatea celulelor germinative, Categoria 2 H341: Susceptibil de a provoca anomalii genetice. Cancerogenitatea, Categoria 1A H350i: Poate provoca cancer prin inhalare. Toxicitatea pentru reproducere, Categoria H360D: Poate dauna fatului. 1B Toxicitate asupra unui organ tinta specific - expunere repetata, Categoria 1 H372: Provoaca leziuni ale organelor in caz de expunere prelungita sau repetata, sau repetata in caz de inhalare. Toxicitatea cronica pentru mediul acvatic, Categoria 2 H411: Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung <i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Cancerigen Categoria 1 R49: Poate cauza cancer prin inhalare. toxic R48/23: Toxic: pericol de efecte grave asupra sanatatii la expunere prelungita prin inhalare. Toxic pentru reproducere Categoria 2 R61: Poate provoca efecte adverse asupra copilului in timpul sarcinii. Coroziv R34: Provoaca</p>	<p>a fi persistente, bioacumulatoare si toxice (PBT). Acest amestec nu contine substante considerate a fi foarte persistente si foarte bioacumulatoare <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> <i>Poluare puternica a apei</i> Nu se va deversa in apele de suprafata sau in sistemul de canalizare. Se va evita penetrarea produsului in subsol. Chiar si scapari de mici cantitati in subsol pot sa contamineze apa potabila. Foarte toxic pentru organismele acvatice</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>arsuri. Mutagen Categoria 3 R68: Risc posibil de efecte ireversibile. Factor de sensibilizare R42/43: Poate provoca sensibilizare prin inhalare si in contact cu pielea. Periculos pentru mediu R51/53: Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.</p>	
10	Granodine 220	acid fosforic Bis (dihidrogen-fosfat) de zinc,	<i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i>	<i>Informatii ecologice</i> <i>Persistenta si degradabilitate:</i> nu este cazul, produs anorganic <i>Alte efecte adverse</i>
11	Granodine 220 UN 326	acid fosforic 1-5 %	<p>Xn –Nociv; Xi – iritant; N – periculos pentru mediu R22: Nociv in caz de inghitire. R36/38 – iritant pentru ochi si piele R51/53 – toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte pe termen lung asupra mediului acvatic .</p>	<i>Informatii ecologice aditionale</i> Nu se va deversa in apele de suprafata sau in sistemul de canalizare. Contine fosfati poate fertiliza cursurile de apa. toxi pentru organismele acvatice La deversarea produselor acide la canalizare se va respecta domeniul legal de pH. Contine metale grele, se vor respecta limitele legale
12	Hidroxid de sodiu sol 50%	NaOH , sol 50%, carbonat de natriu 2%	<p><i>Clasificarea in conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C- coroziv R35 – provoaca arsuri grave</p>	<p>Daca produsul ajunge in mediul inconjurator, poate determina moartea animalelor, pasarilor, pestilor si plantelor. Efectele toxice sunt percepute la doua pana la patru zile dupa ce animalele sau plantele au venit in contact cu substanta. Toxicitatea asupra mediului acvatic se manifesta prin cresterea duritatii si a alcalinitatii. Peste(Onchorhynchus mykiss) LC 50 : 45,4 mg/l-96 h-(subst anh.) Daphnia magna EC 50 : 76 mg/l – 24 h-(subst anh.) Nu se va permite deversarea pe sol, cursuri de apa sau canale</p>
13	Motorina EURO 4	combinatie complexa de hidrocarburi obtinuta la	<i>Clasificare in conformitate cu Directiva</i>	<i>Informatii ecologice</i> DL50 (sobolan, oral) = g/kg produc

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
		<p>distilarea titeiului si derivatelor sale (parafine, cicloparafine, aromate si olefine), cu interval de distilare intre 180 si 350 °C (95%).</p> <p>Hidrocarburi aromatice policiclice: max. 8 %, sulf max. 10 mg/kg</p> <p>CAS: 68476-34-6</p>	<p>67/548/EEC sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>F, Xn (cancerigen cat.3) – inflamabil, nociv</p> <p>R10 - Inflamabil</p> <p>R40 - Risc potential de efecte ireversibile</p>	<p>tulburari gastrointestinale</p> <p>Este toxica pentru sistemul acvatic</p>
14	UNICHROME YL - 22	<p>trioxid de crom 15 -40%, acid sulfuric 2,5 – 5%</p>	<p><i>Clasificare in conformitate cu Directiva 67/548/EEC sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>T+ - Foarte toxic</p> <p>O - Oxidant</p> <p>N - Periculos pentru mediu</p> <p>R9 – Pericol de explozie în amestec cu materiale combustibile.</p> <p>R26 – De asemenea foarte toxic prin inhalare.</p> <p>R35 – Provoacă arsuri grave.</p> <p>R37 – Iritant pentru căile respiratorii.</p> <p>R45 – Poate cauza cancer.</p> <p>R46 – Poate provoca anomalii genetice ereditare.</p> <p>R62 – Posibil risc de alterare a funcției de reproducere (fertilității).</p> <p>R24/25 – De asemenea toxic în contact cu pielea și prin înghițire.</p> <p>R42/43 – Poate provoca sensibilizare prin inhalare și în contact cu pielea.</p> <p>R48/23 – De asemenea toxic: pericol de efecte grave asupra sănătății la expunere prelungită prin inhalare.</p> <p>R50/53 – Foarte toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p><i>Toxicitate acvatică:</i></p> <p>trioxid de crom: LC50 (Colisa fasciatus) = 40 mg/L</p> <p>acid sulfuric: LC50 (Brachidanio rerio) > 500 mg/L</p> <p><i>Efecte ecotoxice:</i> Se va evita eliberarea în mediul înconjurător.</p> <p><i>Toxicitate acvatică:</i> Foarte toxic pentru organisme acvatice, poate cauza efecte nefaste pe termen lung în mediul acvatic</p> <p><i>Mobilitate:</i> Nu există informații disponibile</p> <p><i>Potențial de bioacumulare:</i> nedeterminat</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			lung asupra mediului acvatic.	
15	Ulei Anticorit BGI21 - INA	ulei mineral inalt rafinat si aditivi	<i>Clasificare in conformitate cu Directiva 67/548/EEC sau Directiva 1999/45/CE</i> R52/53 Periculos pentru organismele acvatice, poate produce reacții adverse pe termen lung în mediul acvatic	<i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate acvatica:</i> nu exista date <i>Degradabilitate</i> nu exista date <i>Mobilitate nu exista date</i> <i>Potențial de bioacumulare:</i> nedeterminat <i>Alte efecte</i> Periculos pentru apa
16	Ulei CASTROL HONILO (984)	hidrocarburi C15- C20, n alcani, izoalcani ciclici 50 – 75 %, 2,6 ditert-butil –p- crezol 0,25 – 2,5, esteri de acizi fosforici neutralizati cu amina 0,25 -1%	<i>Clasificare in conformitate cu Directiva 67/548/EEC sau Directiva 1999/45/CE</i> Xn nociv R65- Nociv: poate provoca afectiuni pulmonare prin înghițire. R52/53- Nociv pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic. <i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Tox. Asp. 1, H304 – poate fi mortal in caz de inghitire si patrundere in caile respiratorii Acvatic cronic 3, H412 - nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung	<i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitate</i> Nociv pentru mediul acvatic, poate provoca efecte pe termen lung pentru mediul acvatic <i>Persistenta si degradabilitate</i> Biodegradare : biodegradabil <i>Potential de bioacumulare</i> Biocumulare : indisponibil <i>. Mobilitate în sol</i> Mobilitate : nevolatil, lichid, insolubil in apa <i>Rezultatele evaluarii PBT si vPvB</i> Nu se aplica <i>Alte efecte adverse</i> <i>Informatii ecologice aditionale</i> Fără efecte semnificative cunoscute sau pericole critice.
17	Tehniclean AS 58	petrol hidrogenat cu punct de fierbere scazut, alcani 50-100%	<i>Clasificare in conformitate cu Directiva 67/548/EEC sau Directiva 1999/45/CE</i> Xn - nociv; R65 – nociv: poate provoca afectiuni pulmonare in caz de inghitire R66 – expunerea repetata poate cauza uscarea si craparea pielii R53 – poate provoca	<i>Informatii ecologice</i> <i>Toxicitatea acvatică:</i> Poate provoca efecte nocive pe termen lung asupra mediului acvatic <i>Persistența și degradabilitatea</i> Nu sunt disponibile alte informații relevante. <i>Potențialul bioacumulativ</i> Nu sunt disponibile date <i>Mobilitate în sol</i> Nu sunt disponibile alte informații relevante. <i>Informații ecologice suplimentare:</i>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic</p> <p><i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i></p> <p>Flam. Liq. 3, H226 - Lichid și vapori inflamabili</p> <p>Asp. Tox. 1, H304 - Poate fi mortal în caz de înghițire și de pătrundere în căile respiratorii.</p> <p>Aquatic Chronic 4, H413 - Poate provoca efecte nocive pe termen lung asupra mediului acvatic</p>	<p>Fără efecte semnificative cunoscute sau pericole critice.</p> <p><i>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</i></p> <p>PBT: nu este cazul.</p> <p>vPvB: nu este cazul</p>
18	RUSTILO DWX 10	<p>Hidrocarburi, C9-C12, n-alcani, izoalcani, ciclici (2-25%) aromatice</p>	<p><i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>Xn – nociv, N- periculos pentru mediu</p> <p>R10- Inflamabil.</p> <p>R65- Nociv: poate provoca afecțiuni pulmonare prin înghițire.</p> <p>R66- Expunerea repetată poate provoca uscarea sau crăparea pielii.</p> <p>R67- Inhalarea vaporilor poate provoca somnolență și amețală.</p> <p>R51/53- Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.</p> <p><i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i></p> <p>Flam. Liq. 3, H226 - Lichid și vapori inflamabili.</p> <p>STOT SE 3, H336 - Poate provoca somnolență sau amețală</p> <p>Asp. Tox. 1, H304 - Poate fi mortal în caz de</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p><i>Toxicitatea acvatică</i> Toxic pentru mediul acvatic, poate provoca efecte pe termen lung asupra organismelor acvatice.</p> <p><i>Persistența și degradabilitatea</i></p> <p>Produsul preconizat a fi biodegradabil</p> <p><i>Potențialul bioacumulativ</i></p> <p>Acest produs se poate bioacumula în mediu, prin intermediul lanțurilor trofic</p> <p><i>Mobilitate în sol</i></p> <p>Volatil. Lichid. insolubil în apă..</p> <p><i>Informații ecologice suplimentare:</i></p> <p>Fără efecte semnificative cunoscute sau pericole critice.</p> <p><i>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</i></p> <p>PBT: nu se aplica.</p> <p>vPvB: nu se aplica</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			înghițire și de pătrundere în căile respiratorii. Aquatic Chronic 2, H411 - Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	
19	RUSTILO DWX 30	Hidrocarburi, C9-C12, nalcani, izoalcani, ciclici (2-25%) aromatice 75 – 90%, parafina, petrol, oxidat, esteri de metil, săruri de bariu < 19,2%, Ulei de bază înalt rafinat 1-5%, 2-butoxietanol 1-3%	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xn – nociv, N- periculos pentru mediu R10- Inflamabil. R65- Nociv: poate provoca afecțiuni pulmonare prin înghițire. R67- Inhalarea vaporilor poate provoca somnolență și amețală. R51/53- Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.	<i>Informații ecologice</i> <i>Toxicitatea acvatică</i> Toxic pentru mediul acvatic, poate provoca efecte pe termen lung asupra organismelor acvatice. <i>Persistența și degradabilitatea</i> Produsul preconizat a fi biodegradabil <i>Potențialul bioacumulativ</i> Acest produs se poate bioacumula în mediu, prin intermediul lanțurilor trofic <i>Mobilitate în sol</i> Volatil. Lichid. insolubil în apă.. <i>Informații ecologice suplimentare:</i> Fără efecte semnificative cunoscute sau pericole critice. <i>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</i> PBT: nu se aplica. vPvB: nu se aplica
20	Machrom G (cromare galbenă)	Bicromat de sodiu CAS 10588-01-9	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i>	<i>Informații ecologice</i> Nu se va deversa nediluat , respectiv in cantitati mari, in ape, canalizari. Puternic contaminant al apei
21	Cianura de sodiu <i>Nu se va mai folosi din 2015</i>	Cianura de sodiu CAS 143-33-9	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> T + - foarte toxic N – periculos pentru mediu R 26/27/28 – Foarte toxic prin inhalare, în contact cu pielea și prin înghițire R32 – La contact cu acizii degajă gaze foarte toxice R 50/53- – Foarte toxic pentru organismele acvatice, poate cauza efecte nefavorabile pe termen lung asupra mediului acvatic R 45 – Poate cauza cancer	<i>Informații ecologice</i> Foarte toxic pentru organismele acvatice. Poate cauza efecte adverse in mediul acvatic pe termen lung.Periculos pentru alimentarea cu apa de baut.Formeaza amestecuri toxice si corozive cu apa chiar si diluat. Toxicitate la pesti: L.macrochirus LC ₅₀ =0,083 mg/l/96h; Onchorhynchus mykiss LC ₅₀ =0,057 mg/l/96 h. Biodegradare:>99%/7 zile COD=0,816 g/g

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
Substanțe care se vor utiliza în cadrul liniei de acoperire electrochimică cu aliaj Zn-Ni				
22	Additive SLOTOLOY ZN 81	2,2'- iminodietilamina 15- <25%	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>C-Coroziv</p> <p>R34- provoacă arsuri</p> <p>Xi- Sensibilizant</p> <p>R43- poate provoca o sensibilizare în contact cu pielea</p> <p>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</p> <p>Skin Corr.1 B</p> <p>H314- provoacă arsuri grave ale pielii și leziuni oculare</p> <p>Skin Sens.1</p> <p>H317- poate provoca o reacție alergică a pielii</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p>Toxicitate acvatică: 111-40-0 2,2'-iminodietilamina EC50/17h 1,7 mg/l (pseudomonas putida) (ECOTOX Database) EC50/48h 32 mg/l (daphnia magna) (ECHA) EC50/72h 1164 mg/l (selenastrum capricornutum) (ECHA) LC50/96h 430 mg/l (pocilia reticulata) (ECHA)</p> <p>102-71-6 2,2',2''-nitriilotrietanol EC50/16h > 10000 mg/l (pseudomonas putida) (DIN 38412-8) EC50/72h (Static) 512 mg/l (scenedesmus subspicatus) (DIN 38412-9) LC50/96h 11800 mg/l (pimephales promelas) (literature)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p> <p>Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freactice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Produsul nu conține EDTA.</p> <p>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</p> <ul style="list-style-type: none"> · PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil
23	Additive SLOTOLOY ZN 82	1,1',1'',1'''-etilendinitrilopropan-2-ol 50-<70% 2,2',2''-nitriilotrietanol - <7,0%	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>Xi- Iritant</p> <p>R36- iritant pentru ochi</p> <p>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</p> <p>Irit.oc. 2</p> <p>H319- Provoacă o iritare gravă a ochilor</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p>Toxicitate acvatică: 102-60-3 1,1',1'',1'''-ethylenedinitrilotetrapropan-2-ol EC0/24h (Static) >100 mg/l (daphnia magna) (EU-method C.2) EC50/72h 150 mg/l (desmodesmus subspicatus) (EU-method C.3) LC50/96h 4600 mg/l (leuciscus idus) (DIN 38412-15)</p> <p>102-71-6 2,2',2''-nitriilotriethanol EC50/16h > 10000 mg/l (pseudomonas putida) (DIN 38412-8) EC50/72h (Static) 512 mg/l (scenedesmus subspicatus) (DIN 38412-9) LC50/96h 11800 mg/l (pimephales</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
				<p>promelas) (literature)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>· Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>· Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p> <p>Clasa de pericol pentru ape 1 (Autoclasificare): puțin periculos Se poate infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă și în canalizare numai dacă a fost diluat</p> <p>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</p> <p>· PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil</p>
24	Additive SLOTOLOY ZN 83	<p>produs de reacție între imidazol și epiclorhidrin < 7,0%</p> <p>poliquaternium-2 <5,0% metanol <2,5%</p>	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>Xn- Nociv</p> <p>R21- nociv în contact cu pielea</p> <p>R51/53- toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic</p> <p>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</p> <p>Tox.acut. 4</p> <p>H312- Nociv în contact cu pielea.</p> <p>Acvatic cronic 2</p> <p>H411- Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.</p>	<p>Informații ecologice</p> <p>Toxicitate acvatică:</p> <p>LC50/96h 3,6 mg/l (brachydanio rerio) (OECD 203)</p> <p>68555-36-2 Polyquaternium-2</p> <p>LC50/96h 0,13 mg/l (oncorhynchus mykiss)</p> <p>67-56-1 methanol</p> <p>LC50/96h 15900 mg/l (daphnia magna) (ECHA)</p> <p>12700 mg/l (Iepomis macrochirus) (ECHA)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p> <p>· Efecte toxice pentru mediu:</p> <p>· Observație: Otrăvitor pentru pește.</p> <p>Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Toxici pentru pești și vegetatia acvatică. otrăvitor pentru organismele acvatice</p> <p>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</p> <p>· PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil</p>
25	Additive SLOTOLOY ZN 85	<p>sulfat de nichel 5 - <15%</p> <p>1,1',1'',1'''-ethylenedinitrilotetra propan-2-ol 5 - <15%</p> <p>2,2'-iminodiethylamine < 7,0%</p>	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>T- Toxic</p> <p>R49-61-48/23- poate cauza cancer prin inhalare. Poate provoca efecte adverse asupra copilului în timpul</p>	<p>Informații ecologice</p> <p>Toxicitate acvatică: 7786-81-4 sulfat de nichel</p> <p>EC10/72h (Static) 0,123 - 0,773 mg/l (skeletonema costatum) (OECD 201)</p> <p>LC50/96h 15,3 mg/l (oncorhynchus mykiss) (ECHA)</p> <p>102-60-3 1,1',1'',1'''-ethylenedinitrilotetra propan-2-ol</p> <p>EC0/24h (Static) >100 mg/l (daphnia</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>sarcinii.</p> <p>Toxic:-pericol de afectare serioasă a sănătății la expunere prelungită prin inhalare.</p> <p>Xn- Nociv</p> <p>R68- Risc posibil de efecte ireversibile.</p> <p>Xn- Sensibilizant</p> <p>R42/43- poate provoca sensibilizare prin inhalare și în contact cu pielea.</p> <p>Xi- Iritant</p> <p>R36/38- Iritant pentru ochi și pentru piele.</p> <p>N- Periculos pentru mediu</p> <p>R51/53-toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic.</p> <p><i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i></p> <p>Canc. Cat.1A</p> <p>H350i- Poate provoca cancer .</p> <p>Tox.repr.1A</p> <p>H360D- Poate dăuna fertilității sau fătului</p> <p>STOT RE 1</p> <p>H372- Provoacă leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită sau repetată nicio altă cale de expunere nu provoacă acest pericol</p> <p>STOT SE 2</p> <p>H371 – Poate provoca leziuni ale organelor</p> <p>Sens.resp.1</p> <p>H334- Poate provoca simptome de alergie sau astm sau dificultăți de respirație în caz de inhalare</p> <p>Sens.piele.1</p> <p>H317- Poate provoca o reacție alergică a pielii.</p> <p>Irit.oc.2</p> <p>H319- Provoacă o iritare gravă a ochilor.</p> <p>Irit.piele 2</p> <p>H315- Provoacă iritarea pielii.</p>	<p>magna) (EU-method C.2)</p> <p>EC50/72h 150 mg/l (desmodesmus subspicatus) (EU-method C.3)</p> <p>LC50/96h 4600 mg/l (leuciscus idus) (DIN 38412-15)</p> <p>111-40-0 2,2'-iminodiethylamine</p> <p>EC50/17h 1,7 mg/l (pseudomonas putida) (ECOTOX Database)</p> <p>EC50/48h 32 mg/l (daphnia magna) (ECHA)</p> <p>EC50/72h 1164 mg/l (selenastrum capricornutum) (ECHA)</p> <p>LC50/96h 430 mg/l (poecilia reticulata) (ECHA)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>·Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>·Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p> <p>· Efecte toxice pentru mediu:</p> <p>· Observație: Otrăvitor pentru pește.</p> <p>Clasa de pericol pentru ape 3 (Autoclasificare): foarte periculos</p> <p>A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare, nici măcar în mici cantități.</p> <p>Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol.</p> <p>Toxici pentru pești și vegetatia acvatică. otrăvitor pentru organismele acvatice</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			Acvatic cronic 2 H411- Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	
26	Additive SLOTOLOY ZN 87	<i>produs de reacție între imidazol și epichelorhidrin < 7,0%</i> <i>metanol <2,5%</i>	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xn- Nociv R21-Nociv în contact cu pielea. <i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Tox.acut. 4 H312- Nociv în contact cu pielea.	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 68797-57-9 reaction product of imidazole and epichlorhydrin LC50/96h 3,6 mg/l (brachydanio rerio) (OECD 203) 67-56-1 methanol LC50/96h 15900 mg/l (daphnia magna) (ECHA) 12700 mg/l (lepomis macrochirus) (ECHA) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. ·Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. ·Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freactice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Rezultatele evaluării PBT și vPvB · PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil
27	Additive SLOTOLOY ZN 88	<i>2,2'-iminodiethylamine 10 - <20%</i> <i>1,1',1'',1'''- ethylenedinitrilotetra propan-2-ol 5 - <10%</i> <i>2,2',2''-nitrilotriethanol < 7,0%</i> <i>produs de reacție între imidazol și epichelorhidrin < 2,0%</i> <i>metanol < 1,0%</i>	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C- Coroziv R34- Provoacă arsuri. Xi- Sensibilizant R43- Poate provoca o sensibilizare în contact cu pielea. <i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Cor.piele 1B H314- Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. Sens.piele 1 H317- Poate provoca o reacție alergică a pielii.	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 111-40-0 2,2'-iminodiethylamine EC50/17h 1,7 mg/l (pseudomonas putida) (ECOTOX Database) EC50/48h 32 mg/l (daphnia magna) (ECHA) EC50/72h 1164 mg/l (selenastrum capricornutum) (ECHA) LC50/96h 430 mg/l (poecilia reticulata) (ECHA) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. ·Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. · Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freactice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
				<p>cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Deversarea unor cantități mai mari în canalizare sau în apă poate duce la creșterea valorii pH-ului. Rezultatele evaluării PBT și vPvB · PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil</p>
28	Degreaser Salt SLOTOCLEAN AK 161	<p>hidroxid de sodiu 25 - <50%</p> <p>metasilicat disodiu 25 - <50%</p>	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE C- Coroziv R35- Provoacă arsuri grave. Xi- Iritant R37- Iritant pentru sistemul respirator Cor.piele 1A H314- Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. STOT SE 3 H335- Poate provoca iritarea căilor respiratorii.</p>	<p>Informații ecologice Toxicitate acvatică: 1310-73-2 sodium hydroxide (RRN 01-2119457892-27-0035) EC50/48h 40,4 mg/l (aquatic invertebrates) (literature) LC50/96h 196 mg/l (fishes) (literature) 6834-92-0 disodium metasilicate EC50/96h 216 mg/l (daphnia magna) (IUCLID + ETOX Database) LC50/96h 210 mg/l (brachydanio rerio) (IUCLID + ETOX Database) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. · Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. · Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 1 (Autoclasificare): puțin periculos Se poate infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă și în canalizare numai dacă a fost diluat. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare.</p>
29	Degreaser Salt SLOTOCLEAN EL DCG	<p>hidroxid de sodiu 50 - <70%</p> <p>metasilicat disodic 15 - <25%</p> <p>carbonat de sodiu 5 - < 15%</p>	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE C- Coroziv R35- Provoacă arsuri grave. Xi- Iritant R37- Iritant pentru sistemul respirator. Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: Cor.piele. 1A H314 -Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. STOT SE 3 H335- Poate provoca iritarea căilor respiratorii.</p>	<p>Informații ecologice Toxicitate acvatică: 1310-73-2 hidroxid de sodiu EC50/48h 40,4 mg/l (aquatic invertebrates) (literature) LC50/96h 196 mg/l (fishes) (literature) 6834-92-0 metasilicat disodic EC50/48h (Static) 1700 mg/l (daphnia magna) (OECD 202) EC50/72h 207 mg/l (scenedesmus subspicatus) (OECD 201) LC50/96h 210 mg/l (brachydanio rerio) (IUCLID + ETOX Database) 497-19-8 sodium carbonate EC50/48h 200 - 227 mg/l (ceriodaphnia dubia) (ECHA) LC50/96h (Static) 300 mg/l (lepomis macrochirus) (ECHA) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. · Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
				<p>·Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 1 (Autoclasificare): puțin periculos Se poate infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă și în canalizare numai dacă a fost diluat. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare.</p>
30	<p>Passivation Concentrate SLOTOPAS HK 11</p>	<p><i>Azotat de sodiu, 15-<25%</i></p> <p><i>Clorura de crom hexahidrat ,5-<15%</i></p> <p><i>Fluorura de sodiu, < 5%</i></p> <p><i>Sulfat de cobalt, <2%</i></p> <p><i>Acid azotic, <2%</i></p> <p><i>Etilen thiouree, <0.25%</i></p>	<p><i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>T- Toxic R49-60- Poate cauza cancer prin inhalare. Poate afecta fertilitatea. C- Coroziv R34- Provoacă arsuri. Xn- Nociv R22-68- Nociv în caz de înghițire. Risc posibil de efecte ireversibile. Xn-Sensibilizant R42/43- Poate provoca sensibilizare prin inhalare și în contact cu pielea. N- Periculos pentru mediu R51/53- Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic</p> <p><i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i></p> <p>Canc. 1A H350i- Poate provoca cancer . Tox.repr. 1A H360F- Poate dăuna fertilității sau fătului . Cor.piele 1B H314- Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor.</p> <p>STOT SE 2 H371- Poate provoca leziuni ale organelor . Sens.pesp 1 H334- Poate provoca</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p>Toxicitate acvatică EC50/10d (Static) >1700 mg/l (algae) (Chlorophyll-Gehalt - IUCLID) EC50/24h (Static) 8609 mg/l (daphnia magna) (IUCLID) LC50/96h (Static) 7950 mg/l (oncorhynchus tschawwyscha) (IUCLID) Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Toxici pentru pești și vegetatia acvatică. otrăvitor pentru organismele acvatice</p> <p>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</p> <p>· PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>simptome de alergie sau astm sau dificultăți de respirație în caz de inhalare.</p> <p>Sens.piele 1</p> <p>H317- Poate provoca o reacție alergică a pielii.</p> <p>Acvatic cronic 2</p> <p>H411- Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.</p>	
31	<p>Passivation Concentrate SLOTOPAS ZNT 81</p>	<p><i>Crom III, sulfat de potasiu dodecahidrat, 10-<20%</i></p> <p><i>Azotat de sodiu, <7%</i></p> <p><i>Sulfat de cobalt, <5%</i></p> <p><i>Fluorura de sodiu , <2,5</i></p>	<p><i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i></p> <p>T- Toxic</p> <p>R49-60- Poate cauza cancer prin inhalare. Poate afecta fertilitatea.</p> <p>Xn- Nociv</p> <p>R22-68- Nociv în caz de înghițire. Risc posibil de efecte ireversibile.</p> <p>Xn- Sensibilizant</p> <p>R42/43- Poate provoca sensibilizare prin inhalare și în contact cu pielea.</p> <p>Xi- Iritant</p> <p>R36- Iritant pentru ochi.</p> <p>N- Periculos pentru mediu</p> <p>R50/53- Foarte toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic</p> <p><i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i></p> <p>Canc. 1A</p> <p>H350i- Poate provoca cancer .</p> <p>Tox.repr. 1A</p> <p>H360F- Poate dăuna fertilității sau fătului</p> <p>STOT SE 2</p> <p>H371- Poate provoca leziuni ale organelor .</p> <p>Sens.resp. 1</p> <p>H334- Poate provoca simptome de alergie sau astm sau dificultăți de respirație în caz de inhalare.</p> <p>Sens. piele. 1</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p>Toxicitate acvatică</p> <p>7631-99-4 sodium nitrate, containing in the dry state more than 16,3 per cent by weight of nitrogen (RNN 01-2119488221-41-0000)</p> <p>EC50/10d (Static) >1700 mg/l (algae) (Chlorophyll-Gehalt - IUCLID)</p> <p>EC50/24h (Static) 8609 mg/l (daphnia magna) (IUCLID)</p> <p>LC50/96h (Static) 7950 mg/l (oncorhynchus tshawytscha) (IUCLID)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>·Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p> <p>Efecte toxice pentru mediu: Foarte otrăvitor pentru pește.</p> <p>Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos</p> <p>A nu se infiltrează în apele freatică, în rețeaua de apă sau în canalizare.</p> <p>Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol.</p> <p>Toxici pentru pești și vegetația acvatică. foarte otrăvitor pentru organismele acvatice</p> <p>Rezultatele evaluării PBT și vPvB</p> <p>· PBT: neaplicabil</p> <p>· vPvB: neaplicabil</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>H317- Poate provoca o reacție alergică a pielii. Irit.oc 2 H319- Provoacă o iritare gravă a ochilor. Acvatic acut 1 H400- Foarte toxic pentru mediul acvatic. Acvatic cronic 1 H410- Foarte toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.</p>	
32	<p>Passivation Concentrate SLOTOPAS ZN 301</p>	<p><i>Chrom(III)-nitrat Nonahidrat, 25 - <50% Acid azotic, < 2,5% Fluorură de sodiu, < 2,0%, în amestec cu aditivi nenocivi</i></p>	<p><i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> C; Coroziv R34: Provoacă arsuri <i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Skin Corr. 1A H314 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. Eye Irrit. 2 H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor.</p>	<p><i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 7697-37-2 acid azotic EC50/48h 180 mg/l (daphnia magna) (ETOX/GESTIS) LC50/96h 72 mg/l (gambusia affinis) (external MSDS) 7681-49-4 fluorură de sodiu EC50/48h > 300 mg/l (daphnia magna) (IUCLID) EC50/72h 850 mg/l (scenedesmus subspicatus) (GESTIS) LC50/96h (Static) 107,5 mg/l (oncorhynchus mykiss) (IUCLID) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol.</p>
33	<p>Additive Slotopas ZN 302</p>	<p><i>Acid azotic, 5 - < 10%, în amestec cu aditivi nenocivi</i></p>	<p><i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xi; Iritant R38-41: Iritant pentru piele. Risc de leziuni oculare grave. Skin Corr. 1B H314 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor.</p>	<p><i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 7697-37-2 acid azotic EC50/48h 180 mg/l (daphnia magna) (ETOX/GESTIS) LC50/96h 72 mg/l (gambusia affinis) (external MSDS) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 1</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
				(Autoclasificare): puțin periculos Se poate infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă și în canalizare numai dacă a fost diluat.
34	Additive Slotopas ZN 303	<i>Crom(III)sulfat de potasiu dodecahidrat, 25 - <50%</i> <i>Fluorură de sodiu, < 2,0%, în amestec cu aditivi nenocivi</i>	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xi; Iritant R36/38: Iritant pentru ochi și pentru piele <i>. Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Skin Corr. 1C H314 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. Eye Irrit. 2 H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor. STOT SE 3 H335 Poate provoca iritarea căilor respiratorii.	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 7788-99-0 crom(III)sulfat de potasiu dodecahidrat LC50/96h 28 mg/l (pimephales promelas) (GESTIS) 7681-49-4 fluorură de sodiu EC50/48h > 300 mg/l (daphnia magna) (IUCLID) EC50/72h 850 mg/l (scenedesmus subspicatus) (GESTIS) LC50/96h (Static) 107,5 mg/l (oncorhynchus mykiss) (IUCLID) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol.
35	Pickle Degreaser Additive SLOTOCLEAN BEF 30	<i>Polioxietilenetridecileter, 15-<25%</i> <i>But-2-ine-1, 4-diol, <2%</i>	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</i> Xn- Nociv R22- Nociv în caz de înghițire. Xi- Iritant R41- Risc de leziuni oculare grave. Xi- Sensibilizant R43- Poate provoca o sensibilizare în contact cu pielea. <i>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</i> Tox.acut.4 H302- Nociv în caz de înghițire. Lez.oc.1 H318- Provoacă leziuni oculare grave. Sens.piele 1 H317- Poate provoca o reacție alergică a pielii.	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 24938-91-8 Polyoxyethylenetridecylether EC50/48h 10 - 100 mg/l (aquatic invertebrates) EC50/72h 10 - 100 mg/l (hydrophyten) LC50/96h 10 - 100 mg/l (leuciscus idus) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Rezultatele evaluării PBT și vPvB · PBT: neaplicabil · vPvB: neaplicabil

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
36	SLOTOLOY ZN 211	Amins, polyethylenepoly-, tetraethylenepentamin fraction 15-25%	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>C- coroziv, R35-provoacă arsuri grave Xi- iritant, R41- Risc de leziuni oculare grave R43- Poate provoca o sensibilizare în contact cu pielea. R52-53- Nociv pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung pentru mediul acvatic</p> <p>Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008:</p> <p>Skin Corr. 1A H314 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. Eye Dam. 1 H318 Provoacă leziuni oculare grave. Skin Sens. 1 H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii. Aquatic Chronic 3 H412 Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p>Toxicitate acvatică: 90640-66-7 Amins, polyethylenepoly-, tetraethylenepentamin fraction LC50/96h (Static) 420 mg/l (poecilia reticulata) (EU Methode C1) EC50/48h 24,1 mg/l (daphnia magna) (EU method C2)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p> <p>Efecte toxice pentru mediu: Nociv pentru pește.</p> <p>Clasa de pericol pentru ape 2 (Autoclasificare): periculos A nu se infiltra în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Deversarea unor cantități mai mari în canalizare sau în apă poate duce la creșterea valorii pH-ului.</p>
37	SLOTOLOY ZN 212	,1',1'',1'''-tetra etilendinitrilo propan-2-ol	<p>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE</p> <p>Xi- iritant R36- Iritant pentru ochi Eye Irrit. 2 H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor.</p>	<p><i>Informații ecologice</i></p> <p>Toxicitate acvatică: 102-71-6 2,2',2''-nitritrietanol LC50/96h 11800 mg/l (pimephales promelas) (literature) EC50/16h > 10000 mg/l (pseudomonas putida) (DIN 38412-8) EC50/72h (Static) 512 mg/l (scenedesmus subspicatus) (DIN 38412-9)</p> <p>102-60-3 1,1',1'',1'''-tetra etilendinitrilo propan-2-ol LC50/96h 4600 mg/l (leuciscus idus) (DIN 38412-15) EC0/24h (Static) >100 mg/l (daphnia magna) (EU-method C.2) EC50/72h 150 mg/l (desmodesmus subspicatus) (EU-method C.3)</p> <p>Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante.</p> <p>Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante.</p> <p>Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante.</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
				Clasa de pericol pentru ape 1 (Autoclasificare): puțin periculos Se poate infiltra în apele freatică, în rețeaua de apă și în canalizare numai dacă a fost diluat.
38	SLOTOLOY ZN 213	<i>Produs de reacție între imidazol și epiclo < 5,0% Methanol, < 5,0% 1,3-Propanediamine, N,N-Dimethyl-, reaction products with epichlorhydrine, < 2,0%</i>	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE Xn-nociv R22- Nociv în caz de înghițire. Xn- nociv R68/22 - Nociv : risc posibil de efecte ireversibile prin inghitire Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: Acute Tox. 4 H302 Nociv în caz de înghițire. STOT SE 2 H371 Poate provoca leziuni ale organelor.</i>	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 68797-57-9 produs de reacție între imidazol și epiclohidrină LC50/96h 3,6 mg/l (brachydanio rerio) (OECD 203) 67-56-1 metanol LC50/96h 15900 mg/l (daphnia magna) (ECHA) 12700 mg/l (lepomis macrochirus) (ECHA) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Clasa de pericol pentru ape 1 (Autoclasificare): puțin periculos
39	SLOTOLOY ZN 214	<i>policatern-2</i>	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE N- Periculos pentru mediu R51/53- Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic. Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: Aquatic Chronic 2 H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.</i>	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 68555-36-2 policatern-2 LC50/96h 0,13 mg/l (oncorhynchus mykiss) Persistență și degradabilitate Nu există alte informații relevante. Potențial de bioacumulare Nu există alte informații relevante. Mobilitate în sol Nu există alte informații relevante. Efecte toxice pentru mediu: Otrăvitor pentru pește. Clasa de pericol pentru ape 1 (Autoclasificare): puțin periculos
40	SLOTOLOY ZN 215	Amins, polyethylenepoly-, tetraethylenepentamin fraction- 10 - <20% sulfat de nichel - 10 - <20%	<i>Clasificarea în conformitate cu Directiva 67/548/CEE sau Directiva 1999/45/CE Xn- nociv R22- Nociv în caz de înghițire. Xn- nociv R20- Nociv prin inhalare Xi- iritant R38- Iritant pentru piele</i>	<i>Informații ecologice</i> Toxicitate acvatică: 90640-66-7 Amins, polyethylenepoly-, tetraethylenepentamin fraction LC50/96h (Static) 420 mg/l (poecilia reticulata) (EU Methode C1) EC50/48h 24,1 mg/l (daphnia magna) (EU method C2) EC50/72h (Static) 2,1 mg/l (selenastrum capricornutum) (OECD Richtlinie 201) 7786-81-4 sulfat de nichel

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			<p>Xi- iritant R41-risc de leziuni oculare grave Sens.resp.1 R42-Poate provoca sensibilizare prin inhalare R43- poate provoca o sensibilizare în contact cu pielea Clasificarea în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008: Muta.cat. 3 R68-Risc posibil de efecte ireversibile Canc.cat.1 R45- Poate cauza cancer Repr.cat.2 R61- Poate provoca efecte adverse asupra copilului in timpul sarcinii T-toxic R48/24-Toxic: pericol de efecte grave asupra sanatatii la expunere prelungita in contact cu pielea N- Periculos pentru mediu R51/53- Toxic pentru organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic. Acute Tox. 4 H302 Nociv în caz de înghițire. Acute Tox. 4 H332 Nociv în caz de inhalare. Skin Irrit. 2 H315 Provoacă iritarea pielii. Eye Dam. 1 H318 Provoacă leziuni oculare grave. Resp. Sens. 1 H334 Poate provoca simptome de alergie sau astm sau dificultăți de respirație în caz de inhalare. Skin Sens. 1 H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii. Muta. 2 H341 Susceptibil de a provoca anomalii genetice. Carc. 1A H350 Poate</p>	<p>LC50/96h 15,3 mg/l (oncorhynchus mykiss) EC50/48h 6,68 mg/l (daphnia magna) (OECD 202) Efecte toxice pentru mediu Otrăvitor pentru pește Clasa de pericol pentru ape 3 (Autoclasificare): foarte periculos A nu se infiltrează în apele freatice, în rețeaua de apă sau în canalizare, nici măcar în mici cantități. Este interzisă infiltrarea produsului nediluat sau neneutralizat în reziduurile de apă sau în rețeaua de canalizare. Pericol pentru apele potabile chiar în cazul scurgerii unei mici cantități de produs în subsol. Toxici pentru pești și vegetația acvatică. otrăvitor pentru organismele acvatice</p>

Nr. Crt.	Denumire material/substanta	Natura chimica/compozitie/ numar CAS	Periculozitate (fraze de pericol, Fraze de risc R) ¹ ,	Informații ecologice
			provoca cancer. Repr. 1B H360D Poate dăuna fătului. STOT RE 1 H372 Provoacă leziuni ale organelor în caz de expunere prelungită sau repetată. Aquatic Chronic 2 H411 Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	

Nota 1. Periculozitate (fraze de pericol si risc, conform regulamentului (CE)1272/2008 (CLP) si conform directivelor 67/548/CEE si 1999/45/CE)

SECȚIUNEA 5

Emisii. Reducerea poluarii

3.2. Cerințele BAT

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe 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 necesare 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 data la care acestea vor fi finalizate	Nu este cazul	-
Listati orice substituire identificata si indicati data la care acestea vor fi finalizate instalatiile noi vor avea si ele program de imbunatatire,	-Substituire de solutiilor de pasivare dupa zincare. Solutia de cromatare galbena cu continut de crom hexavalent a fost inlocuita cu o solutie de pasivare fara crom hexavalent in conformitate cu cerintele Directivei 2000/53/CE si Decizia CE 2002/525/CE pentru industria auto(finalizata la data de 31.12.2006) -Substituirea solutiilor de zincare cianurica cu solutii slab acide de zincare (finalizat) respectiv cu solutii faracianuri in cazul acoperirii cu aliaj Zn-Ni; -	Serv.Tehnic
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ²	Da, toate materiile prime, materialele inclusiv substantele si amestecurile chimice sunt evidentiate in aplicatia SAP	Serv.Cumparari
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitor la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da	Serv.Tehnic Compartiment Planificare Calitate si Mediu
Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.	-	Serv. Masurari,analize si incercari

² Pentru intrebarile de mai jos:

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 deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii deșeurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la HG 856/2002.	Da, ultimul audit de minimizarea deșeurilor a fost efectuat in anul 2015 si a fost transmis la APM Sibiu in cadrul Raportului Annual de mediu in anul 2016 . Nr. Inregistrare 26601.03.2016	Directia Sisteme Calitate-Mediu-SSO
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	Fara plan de actiune	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deșeurilor si termenele de realizare	-	-
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	Urmatorul audit de minimizarea deșeurilor in 2017 si va fi raportat in cadrul RAM din 2018.(in conformitate cu AIM)	Management Sisteme Calitate-Mediu & SSO
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel putin odata la 2 doi ani. 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.	Urmatorul audit de minimizarea deșeurilor in 2017 si va fi raportat in cadrul RAM din 2018.(in conformitate cu AIM)	Management Sisteme Calitate – Mediu - SSO

3.4. Utilizarea apei

3.4.1. Consumul de apă

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, retea urbana)	Cantitate (m ³ /an) 2015	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 potabila din reseaua municipiului Sibiu	151.344	-Pentru procese industriale: prepararea bailor de acoperiri de suprafata, spalari. -Pentru racirea utilajelor -Pentru nevoi igienico-sanitare	10%	-
Apa industrială din puturile de forare din SC COMPA SA	31.225	Pentru rezerva intangibila de apa pentru incendii	70%	-

3.4.2. Compararea cu limitele existente

Documentul dupa care s+a stabilit valoarea limita(BAT)	Valoarea limitei	Cat consuma de fapt operatorul (mc)	
Apa potabila	-	151.344	
Apa industriala	-	31.225	

O diagrama a circuitelor apei si a debitelor caracteristice este prezentata mai jos/anexate/alte	Numarul documentului
--	----------------------

3.4.3. Cerințele BAT pentru utilizarea apei

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsibilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un audit privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	Da, in anul 2014, pentru anii 2012-2014 si a fost raportat la APM Sibiu in RAM pentru anul 2014, Nr., Inregistrare:	-
Listati principalele recomandari ale acelu audit si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele,	-reducerea sectiunii de curgere a apei de spalare de la liniile de brunare si fosfatare -apa tehnologica este utilizata la racirea utilajelor si este recirculata in proportie de 70%; -reutilizarea solutiilor de zincare slab acida dupa oxidarea Fe^{2+} la Fe^{3+} si precipitarea acestuia, apoi filtrarea solutiilor, avand ca efect reducerea consumului de apa pentru prepararea baii; -reducerea solutiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere deasupra bailor a solutiilor de la baile cu tamburi; -utilizarea spalarii in cascada; -utilizarea sistemelor de racire cu apa potabila cu circuit inchis si utilizarea apei la racirea utilajelor din procesele termice; -reducerea pierderilor de apa prin neetansietatile sistemului, respectiv detectarea si remedierea scurgerilor -controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare; -in cazul spalarii pardoselii se foloseste tehnica spalarii prin stergere; folosirea unui absorbant special pentru indepartarea petelor de ulei ajunse accidental pe pardoseala, in local spalarii cu apa; -adoptarea unor masuri de prevenire si/sau minimizare a emisiilor in apa, precum: functionarea optima a statiilor de tratare a apelor uzate, asigurarea sistematica cu substante chimice si utilitati a statiilor de tratare; -monitorizarea permanenta a parametrilor de proces (pH, zinc, fosfor, concentratie); -monitorizarea permanenta a evacuarilor in retea de canalizare si inregistrarea parametrilor apelor evacuate;	Directia Productie

<p>Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.</p>	<p>Da,</p> <ul style="list-style-type: none"> -reducerea sectiunii de curgere a apei la baile de spalare de la liniile de brunare si fosfatare(reducere cu 12 %) -punerea in functiune a circuitelor de recirculare a apei - inlocuirea motorului pompei de apa cu unul avand putere mai mica(10%) -utilizarea tehnicilor de clatire în doua etape în contracurent -utilizarea sistemului închis de racire -monitorizarea si utilizarea de norme de consum pentru apa; - recuperarea apei din soluțiile de clătire si reutilizarea acesteia în procesele care se pot realiza cu apă recuperată; -reducerea solutiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere a solutiilor din tamburi deasupra bailor. -reducerea consumurilor de apa prin intretinerea corespunzatoare a bailor active si folosirea acestora pana la epuizare. 	<p>Dept.Mentenanta-At.Galvanizare</p>
<p>Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.</p>	<p>-</p>	<p>-</p>
<p>Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul audit .</p>	<p>Urmatorul audit este pana la 31.12.2016 care va fi prezentat in RAM din 2017.</p>	<p>Management Sisteme Calitate – Mediu - SSO</p>
<p>Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.</p>	<p>Vom realiza un audit privind utilizarea apei odata la 2 ani si rezultatele si recomandarile auditului vor fi prezentate intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia(in RAM din 2017).</p>	<p>Management Sisteme Calitate – Mediu - SSO</p>

3.4.3.1. Sistemele de canalizare

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

Reteaua de canalizare este unitara . Apele uzate tehnologice din cadrul unitatii sunt dirijate spre statiile de preepurare aferente acestora ,neexistand conform procesului tehnologic, riscul ca sa se produca poluarii accidentale.

Apele uzate menajere și tehnologice preepurate sunt colectate de o rețea de canalizare internă cu diametre cuprinse între 40 și 110 mm și preluate de o rețea de canalizare exterioară din fontă cu diametru de 200 mm cu dirijarea lor spre rețeaua de canalizare municipală administrată de S.C. APĂ CANAL S.A. Sibiu conform contractului de racordare nr. 503 din 09.12.2003.

3.4.3.2. Recircularea apei

Apa trebuie recirculata in cadrul procesului din care rezulta, prin 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; pentru identificarea scopului pentru substituirea cu apa din surse reciclate, trebuie identificate cerintele de calitate a apei asociate fiecărei utilizari. Fuxurile de apa mai puțin contaminate, de ex. apele de racire, trebuie pastrate separat acolo unde este necesara reutilizarea apei, posibil dupa o anumita forma de tratare.

Gradul de recirculare internă a apei tehnologice :

-La racirile tehnologice 80% se recircula , restul evaporari si pierdei tehnologice .

-Incepand cu anul 2016 apa industrială se utilizeaza numai pentru rezerva intangibila pentru stingerea incendiilor si un se recircula

3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

-Sistemele de răcire cu apa potabila sunt cu circuit închis .

-reducerea pierderilor de apa prin neetansietatile sistemului, respectiv detectarea si remedierea scurgerilor

-controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare;

-in cazul spalarii pardoselei se foloseste tehnica spalarii prin stergere; folosirea unui absorbant special pentru indepartarea petelor de ulei ajunse accidental pe pardoseala, in local spalarii cu apa;

-adoptarea unor masuri de prevenire si/sau minimizare a emisiilor in apa, precum: functionarea optima a statiilor de tratare a apelor uzate, asigurarea sistematica cu substante chimice si utilitati a statiilor de tratare;

-monitorizarea permanenta a parametrilor de proces (pH, zinc, fosfor, concentratie);

-monitorizarea permanenta a evacuarilor in reseaua de canalizare si inregistrarea parametrilor apelor evacuate;

-reducerea solutiilor antrenate prin optimizarea timpului de scurgere deasupra bailor a solutiilor de la baile cu tamburi;

-utilizarea spalarii in cascada, in contracurent;

-intretinerea corespunzatoare a bailor active din cadrul instalatiei IPPC

3.4.3.4. Apa utilizată la spălare

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

- aspirare, frecare sau stergere mai degraba decat prin stropire;

In cazul spalarii pardoselei se foloseste tehnica spalarii prin stergere

- evaluarea scopului reutilizarii apei de spalare;

Nu s-a reutiliat pana in prezent apa de spalare

- controale stricte ale tuturor furtunelor si echipamentelor de spalare.

Da

Exista alte tehnici adecvate pentru instalatie?

Folosirea absorbantului Spill Sorb pentru indepartarea picaturilor de ulei ajunse accidental pe pardoseala in locul spalarii cu apa.

3. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1 Inventarul proceselor

4.2.Descrierea proceselor

Activitate IPPC- activitate conform pct. 2.6 din Anexa 1 a Legii 278/2013 : Instalații pentru tratarea suprafețelor metalice și din materiale plastice prin folosirea procedeelor electrolitice sau chimice, la care volumul total al cuvelor de tratare depășește 30 mc.

At.Acoperiri Galvanice (500):

Liniile tehnologice de acoperiri de suprafata din cadrul At.Acoperiri Galvanice sunt:

1. Linia de zincare slab acida tip Manz, automata cu comanda electronica pe tamburi si dispozitive
2. Linia de zincare slab acida manuala- L2A
3. Linia de brunare-L4
- 4.Linia de fosfatate-L5
5. Instalatie de post –tratare – pasivare cu Cr³⁺ galbena si TOP COAT a pieselor zincate in tamburi cu uscare
6. Instalația de depunere electrochimică de aliaj Zn-Ni
- 7.Instalatia de tratare a apelor reziduale tip Lancy-L6
- 8.Instalatie de tratare a a apelor reziduale Hytec Industrie

Scopul acestor linii de acoperire este protectia anticoroziva a metalelor in functie de cerintele clientilor. Produsele rezultate sunt piese auto si arcuri acoperite prin zincare,acoperire cu aliaj Zn-Ni, brunare si fosfatate.

1. Linia de zincare slab acida tip Manz, automata cu comanda electronica pe tamburi si dispozitive: cuprinde degresare chimica, decapare, degresare electrochimica, activare, zincare. Dupa fiecare baie activa urmeaza de regula 2 spalari iar dupa zincare 3 spalari,activare cu acid azotic si pasivare alba sau galbena iar la sfarsit uscare. Uscarea se face in

baia de uscare (pentru dispozitive) si in centrifuga(pt.repererele ce se zincheaza in tamburi)

2. Linia de zincare slab acida manuala: degresare electrochimica, decapare, activare si zincare slab acida. Dupa fiecare baie activa urmeaza cate o spalare. Dupa zincare se face activare cu acid azitic, pasivare alba sau galbena, spalare si uscare.

3. Linia de brunare: degresare chimica, decapare cu acid sulfuric, decuprare, brunare. Dupa fiecare baie activa urmeaza cite o spalare iar dupa brunare 2 spalari. Dupa brunare urmeaza imersie in sol. sapun si ulei.

4. Linia de fosfatare: degresare chimica, decapare cu acid sulfuric, fosfatare cu fosfati de zinc (2 bai), fosfatare cu fosfati de mangan, spalari dupa fiecare baie activa si 2 spalari dupa fosfatare (calda si rece), imersie in baie de sapun si baie de emulsie/ulei.

Repererele elastice care se supun procesului de zincare si fosfatare sunt dehidrogenate in 4 cuptoare de dehidrogenare, electrice, cu o putere instalata de 17 kW fiecare.

5. Instalatie de post –tratare – pasivare cu Cr³⁺ galbena si TOP COAT a pieselor zincate in tamburi cu uscare

Instalatia este formata din statia de incarcare, baie de pasivare cu Cr trivalent cu Machrom G350, spalare tripla in cascada, baie de imersie in topcoat, statie de transbordare si preluare a cosului de centrifuga, statie de transfer-incarcare in cos de centrifuga uscat, statie de spalare continua, centrifuga pendulara cu uscare, statie descarcare cos centrifuga in europalet sau ambalaj de transport echivalent.

6. Instalatiya de depunere electrochimica de aliaj Zn-Ni Schloetter

Operatiile de: încărcare tamburi și dispozitive, uscare cu aer cald, suprapasivare pentru dispozitive, activare în vederea pasivării, pasivare pentru dispozitive și tamburi, degresare chimică pentru tamburi și dispozitive, decapare pentru tamburi și dispozitive, degresare electrochimică, acoperire electrochimică cu aliaj Zn-Ni alcalin, suprapasivare pentru tamburi. După fiecare baie activă urmează de regulă câte o spălare rece (ex. după activări și după pasivări), după procesele de degresare și decapare câte o spălare dublă în cascadă, în contracurent cu clătire prin pulverizare cu apă proaspătă la ridicarea șarjei din soluție, iar după acoperire cu aliaj Zn-Ni o spălare statică urmată de 3 spălări în cascadă în contracurent pentru dispozitive și pentru tamburi. La sfârșit piesele din tambur se usucă în centrifuga de uscare iar piesele de pe dispozitive în baia de uscare.

Volum total: 50,300 mc;

Volum băi de spălare: 33,800 mc

7. Instalatiya de tratare a apelor reziduale tip Lancy(va fi inlocuita cu instalatiya de tratare ape uzate Hytec Industrie)

Se trateaza urmatoarele tipuri de ape uzate:

-ape acido-alkaline dupa procesele de degresare si decapare de la L2A, LManz in bazinele 1/6 (2 x 40,5 mc fiecare)

-ape acido-alkaline dupa procesele de degresare si decapare de la L 4 si L5 in bazinul 27/6 (1x 30 mc)

- ape cromice cu continut de crom hexa rezultate din spalari dupa pasivarea galbena de la L Manz si respectiv dupa decuprarea de la L 4. Se stocheaza in bazinul 13/6 de unde se transvazeaza cu pompele in bazinul 40/6 de 15 mc unde se reduce cromul hexavalent la crom trivalent prin tratare cu sulfit sau pirosulfit de sodiu in mediu puternic acid (pH=2-4).

- ape cu continut de crom trivalent de la bazinul 40/6 si spalarea dupa pasivarea azur de la linia Lp si linia L1. Cromul trivalent se precipita cu NaOH 10%, cu flocculant Enthol FHM si solutie de var 5%. Aceste ape sunt tratate in bazinele 50/6 si 51/6 de 12,5 mc fiecare.

-ape cu continut de zinc se trateaza in bazinele 50/6 si 51/6 de 12,5 mc fiecare in prezenta de NaOH 10%, cu flocculant Enthol FHM si solutie de var 5%.

Apele din decantoarele V 50,51,52 cu un continut de max. 10 mg/l Zn sunt trimise cu o pompa autoamorsanta in bazinul V 58. De aici acestea sunt preluate cu alta pompa si trimise printr-un set de 2 filtre Duplex-Kinetico cu material ceramic. Dupa acest filtru apele reziduale au o concentratie sub 1 mg/l Zn (aprox.0,5-0,6 mg/l Zn, care se incadreaza in NTPA 002-2002).

Namolul cu metale grele se trece printr-un filtru presa si apoi se usuca pana la o umiditate relativa de 20%. Slamul uscat se ambaleaza in saci de polietilena, dublati cu saci de rafie, de aprox 50 kg, care se evacueaza magazia de deseuri periculoase unde se stocheaza pana la eliminare la SC ROUES SRL SIBIU

8. Instalatiya de tratare a apelor reziduale Hytec Industrie

- trateaza toate apele reziduale si solutiile uzate generate de la liniile de acoperire din At. Acoperiri Galvanice si de la Instalatiya de distilare in vid Prowadest 400/1

Instalatiya este formata din:

- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate cu Zn-Ni, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate cromice, Cr⁶⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate alcaline, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare solutii concentrate acide si cu Cr³⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate cu Zn-Ni, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate cromice, Cr⁶⁺, 10 m³;
- ✓ Bazin de stocare ape uzate acido-alkaline, 20 m³;
- ✓ Bazin preparare si stocare lapte de var, 2 m³;
- ✓ Bazin stocare hipoclorit de sodiu, 1.5 m³;
- ✓ Bazin stocare acid sulfuric, 1.5 m³;
- ✓ Bazin stocare hidroxid de sodiu, 1.5 m³;

- ✓ Bazin preparare si stocare metabisulfit de sodiu, 0.25 m³;
- ✓ Butoi coagulant;
- ✓ Bidon insolubilizant;
- ✓ Bazin preparare si stocare flocculant, 1 m³;
- ✓ Reactor de oxidare efluentii Zn-Ni, 2 m³;
- ✓ Reactor decromatare, 1 m³;
- ✓ Reactor coagulare, 3 m³;
- ✓ Reactor neutralizare, 3 m³;
- ✓ Reactor flocculare, 1.5 m³;
- ✓ Decantor cilindric-conic, 15 m³;
- ✓ Bazin tampon, 2 m³;
- ✓ Filtru nisip;
- ✓ Bazin neutralizare finala, 1.5 m³;
- ✓ Bazin tampon slam, 2 m³;
- ✓ Filtru presa.

Tipul apelor reziduale rezultate in urma proceselor tehnologice

- ✓ Ape de spalare Acido-Alcaline si cu Cr³⁺;
- ✓ Solutii concentrate acide si cu Cr³⁺;
- ✓ Solutii alcaline concentrate;
- ✓ Ape de spalare cromice, cu Cr⁶⁺;
- ✓ Solutii concentrate cromice, cu Cr⁶⁺;
- ✓ Ape de spalare cu Zn-Ni;
- ✓ Solutii concentrate cu Zn-Ni.

At.Compa Bosch(460):

1.Linia de pregătire suprafețe Eisenmann- Instalație IPPC

Operatii: doua degresari, activare, fosfatare, pasivare, tunel uscare apa aderenta.

Volum total bai active: 14.6 mc

2.Stația de tratare ape uzate de tip fizico-chimic, semiautomată, cu funcționare în șarje Eisenmann

Apele uzate rezultate de la atelierul 460, de la linia de pregătire a suprafețelor înainte de vopsirea Eisenmann, instalația de vopsire prin cataforeză, sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico –chimic, cu funcționare în șarje.

3. Linia de pregătire suprafețe Electroszinter- Instalație IPPC

Operații: degresare chimică alcalină, fosfodegresare

Volum băi active=5,4 mc

Apele uzate sunt tratate stația de neutralizare automatizată, Qmax = 1 mc/h

4.Stația de neutralizare automatizată Electroszinter

Stația se compune din: rezervor de stocare de 4 mc, reactor de neutralizare tricompartimentat, sistem de sedimentare cu placi, rezervor compactare nămol, filtru presă și filtru de nisip.

Atelier Compa –Delphi NHB (620)

1.Instalatie automată de fosfatare- Instalație IPPC

Operații: de încărcare, degresare, spălare tripla în cascadă, depasivare, spălare dubla în cascadă, decapare, spălare dubla în cascadă, fosfatare ZnCaph (2 băi); spalare tripla în cascadă, conservare, descărcare. Instalație de decantare soluție de fosfatare; Separator de ulei; Instalație de neutralizare a gazelor captate de la băi. Apele uzate sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico-chimic, semiautomată, cu funcționare în șarje.

Volumul băilor active: 3,670 mc.Volumul bailor de spalare: 6 mc

Activitati non-IPPC:

- At.Acoperiri Galvanice (Galvanizare):

1.Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1

Activitatea de distilare in vid se face in scopul tratarii emulsiilor si apelor uzate cu continut de emulsii pentru COMPA si pentru terti. Aceasta activitate se desfasoara in Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1 apartine de At. Acoperiri Galvanice si este situata la parterul cladirii, langa statia de tratare ape uzate.

Instalatia de distilare in vid PROWADEST 400/1 este proiectata la o capacitate de 8mc/20h. Rezulta si o rezerva de 4,5 mc/zi si 1,5 mc/zi emulsie pura. Pentru aceasta rezerva se intentioneaza prelucrarea emulsiilor si a apelor uzate cu continut de emulsii si de la terti.

Evaporatorul absoarbe apa uzată aceasta evaporându-se la o temperatură de aprox. 86°C și o presiune de 600 mbar. Distilatul rezultat este colectat în rezervorul de distilat. De aici distilatul este pompat spre bazinul 19/6 de unde se evacuează în rețeaua de canalizare. Concentratul rezultat în urma evaporării (reziduul) va fi golit automat într-un bazin IBC1000 l urmând a fi transportat la SC RUES SRL Sibiu, ca emulsie uzată.

Instalația este amplasată pe postament special antiacid, impermeabilizat cu rășină epoxidică. Bazinul IBC 1000 l este plasat într-o cuvă de retenție.

În zona de așteptare bazinele IBC de 1000 litri sunt amplasate într-o cuvă de retenție construită și impermeabilizată cu rășină epoxidică.

Distilatul rezultat este colectat în rezervorul de distilat. De aici distilatul este pompat spre instalația de tratare ape uzate, care după tratare se evacuează în rețeaua de canalizare. Concentratul rezultat în urma evaporării (reziduul) este golit automat într-un rezervor separat de 1 mc și se predă la societatea autorizată SC RUES SRL Sibiu ca emulsie uzată.

2. Instalația de plastisolare UPA 171.0

Instalația de plastisolare UPA 171.0 -(în cadrul Atelierului Galvanizare) este amplasată în cadrul atelierului galvanizare și este destinată pentru plastisolarea dispozitivelor de zincare în scopul evitării depunerii zincului pe acestea. Instalația se compune din 2 bazine (unul pentru depozitarea plastisolului și unul pentru depozitarea grundului pentru plastisol), un cuptor electric de uscare a plastisolului, două omogenizatoare de temperatură și un ventilator de evacuare a gazelor. Evacuarea gazelor se face prin refulare la coșul de evacuare V12. Plastisolul este un amestec de PVC, plastifianți și substanțe auxiliare (stabilizatori, pigmenți, umplutură, etc). Plastisolul are o aderență scăzută pe suprafețe metalice de aceea aceste suprafețe se grunduiesc înaintea plastisolării cu un grund aderent (grund pentru plastisol).

3. Instalatie de spalare recipiente IBC si utilaje retrofitate

Instalația are ca scop curățarea containerelor IBC după transportul de emulsii și ape de spălare cu conținut de emulsii.

Este amplasată în cadrul atelierului de galvanizare, lângă instalația de distilare în vid.

Amenajările sunt:

- spațiu pentru depozitarea containerelor IBC de 1000 l cu emulsii/ape uzate cu conținut de emulsii în suprafață de 18 mp, betonat, protejat cu rășină epoxidică și prevăzut cu un rebord de 10 cm, formând astfel o cuvă de retenție de 1,8 mc, pentru captarea scurgerilor accidentale;
- incinta pentru spălarea recipientelor golite de emulsii/ape uzate cu conținut de emulsii și uleiuri, cu suprafața de 37,45 mp;
- magazie pentru recipiente curate cu suprafața de 34,25 mp;
- spațiu betonat și impermeabilizat cu rășină epoxidică pentru depozitarea emulsiilor concentrate rezultate în urma distilării sub vid, cu două cisterne de 18mc fiecare;
- magazie reamenajată pentru acizi cu suprafața de 55,36 mp;
- magazie reamenajată pentru substanțe toxice și precursori cu suprafața de 17,5 mp.

Descrierea instalației de spălare

Recipientii IBC de 1000 l cu conținut de emulsii /ape de spălare cu conținut de uleiuri și emulsii sunt transportați de la secțiile de producție și depozitați în spațiul amenajat de 18 mp. Conținutul containerelor este transvazat în bazinele de stocare ale instalației de distilare în vid, în vederea tratării. Containerelor golite sunt transportate în spațiul de spălare și sunt spalate în bazinul de 18,16 mc, cu ajutorul mașinii hidrooperatoare apoi sunt uscate cu suflante electrice. Apele uzate de la spălare sunt transvazate cu ajutorul unei pompe submersibile în containere de 1000 l și apoi tratate în instalația de distilare sub vid. Materiile prime folosite: soluții de degresare alcaline.

At. Compa-JTEKT & FUJI(450): Instalatii si utilaje pentru operatii de strunjire, danturare, rulare canelura, broșare, rectificare umeda, sudură electrică, spălare, conservare, debitare, deformări plastice la rece.

-At. Tratamente termice(760): Instalatii si utilaje pentru carburare, calire, spalare, revenire, carbonitrurare, calire criogenica, recoacere in atmosfera ENDO, calire in vid, calire criogenica, spalare, revenire in vid, tratamente termice de cementare, călire, revenire, mașini pentru degresarea pieselor și tramente termice sub 0 °C.

Noua linie de tratamente termice cuprinde : Cuptor cameră cu bazin integrat (bazinul de ulei cu pereti metalici dubli cu o capacitate de 2.100 litri ; 2 cuptoare de revenire (încălzire electrică);

Modificări în cadrul atelierului: achiziția și montarea a două cuptoare cu cameră, un cuptor de revenire și transferul a trei instalații din atelierul Dacia Logan (550).

Utilajele noi și cele transferate sunt:

- 2 cuptoare cu cameră cu bazin integrat tip CBUT 1 și a 4 coșuri de evacuare a gazelor arse cu

dimensiunile de D = 200 mm și H = 600 mm;

- cuptorul de revenire tip CC7 și coș de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile D = 200 mm și H = 600 mm;
- instalație de turnare anozii de zinc (cuptor căptușit prevăzut cu o oală de grafit de 10 l și un sistem de evacuare noxe);
- instalație de curățare în pat fluidizat a dispozitivelor metalice vopsite cu vopsea solubilă în apă, deservește Atelierul 460 (coș evacuare V10)
- instalație de sablare cu alicie de oțel.

- **At.COMPA- BOSCH stergator (460)** : prelucrări mecanice, montaj –asamblare, inscripționare lame prin tamponare , fosfatizare, vopsire prin cataforeza, vopsire cu vopsea solubilă în apă, uscarea, vopsire cu vopsea pulbere, tratare ape reziduale, curățare dispozitive în pat fluidizat;

Instalațiile din cadrul At.COMPA- BOSCH stergator (460) sunt :

1. Instalatie de pregătire suprafețe și uscarea cu transportor Eisenmann :

Instalația de pregătire și uscarea are ca scop pregătirea reperelor componente lame și brațe stergator înaintea vopsirii cu vopsea solubilă în apă. Este o instalație prin pulverizare cu 12 zone , fosfatizare pe zinc și pasivare fără crom și are ca accesorii:

- Echipamente de dozare și amestecare
- Separator ulei static
- Echipament clătire acidă pentru schimbătorul de căldură fosfat de zinc
- Filtru GAF pentru îndepărtarea depunerilor de fosfat de zinc

Instalația de pregătire se compune din : băi cu echipamentele corespunzătoare și din tunel. Piese sunt fixate de transportor continuu și trecute prin bazinele active și bazinele de spălare corespunzătoare. În zonele active și de clătire sunt montate sisteme de pulverizare. Acestea constau dintr-un canal de distribuție și din coroanele de diuze aferente și sunt marginite de diafragme de pulverizare laterale.

Pompele transportă lichidele din băi prin conducte de distribuție în sistemele de pulverizare. Prin dispunerea diuzelor piesele în mișcare sunt pulverizate pe toate părțile și prin aceasta este asigurată o pregătire intensivă pentru o vopsire ulterioară.

Operațiile care se efectuează în cele zece băi existente sunt următoarele:

- 1.ZONA 1 - Degresare ;Volum cuvă=3,4 mc
- 2.ZONA 2 - Degresare ;Volum cuvă=3,4 mc
3. ZONA 3 - Spălare; Volum cuvă=1,9 mc
4. ZONA 4 – Spălare; Volum cuvă=1,9 mc
5. ZONA 5 – Activare;Volum cuvă=1,9 mc
6. ZONA 6 - Fosfatizare pe zinc;Volum cuvă= 5,0 mc
7. ZONA 7 – Spălare; Volum cuvă= 1,9 mc
8. ZONA 8 – Spălare ; Volum cuvă= 1,9 mc
9. ZONA 9 – Pasivare; Volum cuvă= 1,9 mc
- 10.ZONA 10 – Spălare cu apă demineralizată; Volum cuvă= 1,9 mc

Volumul bazinei active: 15,6 mc, volumul bazinei de spălare 19,5 mc

2. Instalatie apa demineralizata:

Apa demineralizată este necesară în instalația de pregătire în zona 10 și pentru instalația de vopsire cataforetica (conductivitatea necesară a apei trebuie să fie < 30μS/cm).

Instalația se compune din următoarele echipamente care au caracteristicile de mai jos:

- 1 rezervor apă brută - capacitate cca. 2 m³
- 1 pompa pentru apă brută - debit cca. 2,8 m³/ h
- 1 modul filtru nisip - capacitate 2 m³/ h
- 1 modul instalație schimbători de ioni (1 coloană anionică și o coloană cationică)
 - capacitate hidraulică max. 2,8 m³/ h
 - capacitate de schimbare ioni la 1° dH conținut de sare max =18 m³
 - consum acid (HCl, conc 30 %) = cca. 15 l
 - consum sodă (NaOH conc. 50 %) = cca.8 l
 - timp de regenerare = 145 min
 - cantitate regenerată = 7 m³
- 2 rezervoare apă purificată conținut cca. 5 m³
- 1 pompă pentru apa tratată- capacitate cca. 2,8 m³/ h

3. Instalatie de vopsire in camp electrostatic cu vopsea solubila in apa:

Instalația este parte componentă a procesului tehnologic de vopsire componente ștergător de parbriz, care are următorul flux tehnologic:

-Vopsirea în câmp electrostatic cu vopsea pe bază de apă în cabină automată:

- Preuscarea vopselei
- Polimerizarea vopselei

În cadrul acestei instalații, are loc aplicarea prin pulverizare a vopselei pe bază de apă pe piesele componente ale ștergătorului de parbriz, sub acțiunea câmpului electrostatic.

Echipamentele componente ale instalației de vopsire în câmp electrostatic sunt:

1. Cabină de vopsire automată:

-Debit aer în cabine : 25.000 mc/h, Debit de aer recirculat: 27.000 m³/h, Debit de aer evacuat :2000 mc/h

Particulele de vopsea nu mai sunt captate cu perdea de apă ci printr-un sistem de filtrare format din casete de filtrare în care sunt montate filtre uscate din carton tip Edrizzi.

2. Instalație de climatizare pentru cabina de vopsire

Reglarea temperaturii de lucru se face automat în domeniul (18 – 25 °C) astfel:

- Încălzirea cu apă caldă de la schimbatorul de căldură al instalației de fosfatere
- Răcirea se face prin intermediul unui răcitor (cooler) extern cu agent frigorific R 410 A.

Vaporizator

- Intrare apă rece: 12 °C
- Ieșire apă rece : 8 °C
- Volum / debit apă rece : 18 m³/h
- Cantitate aer răcire : ca. 35.000 m³/h

3. Instalație de recirculare aer

iarna : min. 20 °C

vara : max. 24 °C la temp >50°C până la 65 % umiditate relativă

Ventilator recirculare

Debit în cabină : 25.000 m³/h

Evacuare : 25.000 m³/h

Evacuare la coș : 2.000 m³/h

Debit recirculare : 27.000 m³/h

Putere motor : 22 kW

4. Echipament de pulverizare rotativ

Turație maximă: 70.000 1/min. rpm

Tensiune maximă: 100 kV

Cantitate material: 25 – 600 ccm/min

Diametrul razei de împrăscare: 200 – 800 mm

Temperatura maximă a materialului: +40°C

5. Cuptor de uscare

Uscarea vopselei pe baza de apă (polimerizarea) se face în cuptor de uscare EISENMANN cu lanț transportor în cadrul atelierului vopsire componente lame ștergător. Cuptorul de uscare este de tip tunel unde piesele sunt transportate cu ajutorul unui transportor cu lanț, încălzirea realizându-se cu aer cald. Temperatura necesară procesului de uscare se reglează la 190 °.

4. Instalatie de neutralizare ape reziduale sub formă de șarje fizico-chimice, semiautomata:

Apele uzate rezultate de la atelierul Compa Bosch, de la instalațiile de pregătire a suprafețelor înaintea vopsirii, instalația de anodizare, instalația de vopsire prin cataforeză și de la cabinetele de vopsire sunt tratate în stația de tratare ape uzate de tip fizico –chimic, cu funcționare în șarje. Qmed.= 26 mc/zi.

Tratarea apelor de spalare și a soluțiilor epuizate rezultate de la linia de fosfatere, vopsire respectiv vopsire cataforetică se realizează discontinuu.

Instalatie de neutralizare ape reziduale are ca scop tratarea apelor reziduale provenite de la instalatia de pregatire suprafețe (linia de fosfatere), instalatia de vopsire cu vopsea solubila in apa, ape de la instalatia de vopsire cataforetica.

Instalatia de tratare ape uzate are in componenta urmatoarele echipamente :

27. **20B01** Bazin de stocare ape de spalare : V= 15 m³ ;
28. **21B01** Bazin de stocare solutii concentrate : V = 5 m³ ;
29. **22B01** Bazin de stocare ape KTL : V = 2.5 m³ ;
30. **30B01** Reactor cu Sarja : V = 10 m³ ;
31. **32B01** Bazin neutralizare : V = 1.5 m³ ;
32. **40FP01** Filtru presa ; Supraf filtrare = cca.12m² ;

33. **60B01** Filtru de nisip ; Capacit.5 m³/h ;
34. **80B01** Vas colectare apa curata : V = 3.7m³ ;
35. **81B01** Vas verificare finala pH : V = 0.5 m³ ;
36. **92B01** Statie preparare lapte de var : V = 2m³
37. Rezervor dozare Acid Sulfuric : V = 1 m³ ;
38. Rezervor dozare floculant : V=170 l ;
39. Rezervor dozare Clorura ferica :V= 100 l ;

Tratarea apelor de spalare si a solutiilor epuizate rezultate de la linia de de fosfatare ,vopsire respectiv vopsire cataforetica se realizeaza discontinuu.

5.Instalatia de vopsire cataforetica (KTL)

Vopsirea cataforetica este o tehnologie care se bazează pe reacții chimice utilizând curentul electric, bazându-se pe principiul că elementele de sens contrar se atrag, din fizică. În decursul procedurii piesa se introduce în cuvele cu vopsea și se leagă la curent continuu. Astfel piesa atrage particulele din interior asupra sa, vopseaua depunându-se în mod egal pe toată suprafața. Chiar dacă piesa prezintă asperități sau ondulații acest procedeu permite acoperirea perfectă a întregii suprafețe în mod egal și eficient. Prin depunerea treptată a straturilor de vopsea se realizează atât tratarea suprafeței precum și protecția anticorrosivă.

Linie de vopsire formata din urmatoarele componente:

- Baie de prespalare – cu apa demineralizata V = 4m³;
 - Baie de vopsire prin Cataforeza – V = 7 m³;
 - 3 Bai de spalare cu ultrafiltrat in casacada inclusiv cu baia de vopsire
 - Transportor pentru modulele cu piese
 - Cuptor de uscare prevazut cu instalatie de postcombustie si cu transportor cu lant portant.
- Temp de polimerizare a vopselei 180-200⁰ C

Instalația este parte componentă a procesului tehnologic de vopsire a bratelor de ștergător, care parcurg următorul flux tehnologic:

- Pregătire anticoroziva de suprafata- prinTunelul de pregatire Eisenmann
- Prespalare ,in ZONA 1 a Instalatiei KTL Eisenmann
- Vopsire cu vopsea KTL Powercron 6200 HE prin imersie in baia de KTL-ZONA 2 a Instalatiei KTL Eisenmann
- Indepartarea surplusului de vopsea prin imersie in trei bai de spalare aflate in cascada cu ultrafiltrat,UF1,UF2,UF3.
- Polimerizarea vopselei in Cuptorul de uscare Eisenmann .

Brațele ștergător sunt dispuse pe dispozitive speciale (cate 160 bucati/ dispozitiv).

6.Instalația de curățare în pat fluidizat Seghers-Keppel

- este amplasată în clădirea de lângă Centrala Termică și deservește Atelierul Bosch (460);

Sistemul de curățire SEGHERS fluid constă din următoarele subsisteme importante:

- Utilaj de curățire SEGHERSfluid (SFC)
- SISTEMUL DE VENTILAȚIE SI COMBATEREA POLUĂRII (VPAS)
- Sistemul de manevrare a materialului (MHDL)

Sucesiunea de operații a sistemului de curățire SEGHERS fluid constă din următoarele operații

Piese metalice contaminate cu un material organic sunt puse într-un coș de încărcare.

Coșul este mișcat de un sistem de ridicare corespunzător și scufundat în patul fluid.

Materialul organic începe să fie gazificat imediat după introducerea sa în patul fluidizat.

Gazele sunt amestecate cu aer și gaz care se mișcă prin patul fluidizat și aceste gaze amestecate sunt aprinse imediat ce ies din patul fluidizat.

Gazele arse emise de pat sunt post-tratate și evacuate într-un mod corespunzător.

După un ciclu de timp predeterminat, coșul încărcat este scos din patul de fluid.

După răcire, piesele tratate pot fi scoase din coș și reutilizate după un posibil post- tratament sau tratament termic.

7.Linia ELECTROSZINTER de pregătire a suprafeței în vederea vopsirii.

În fluxul de pregătire a suprafeței în vederea vopsirii se efectuează următoarele operații tehnologice:

- încărcare conveyor
- degresare chimică alcalină
- spălare rece
- fosfodegresare

- spălare rece
- uscare

Linia de pregătire a suprafeței în vederea vopsirii are următoarea componență:

- Post de încărcare – descărcare repere
- Baie de degresare chimică alcalină cu Enprep 211, volumul bii = 2700 l; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 10 coroane x 12 buc duze; lungimea zonei de degresare chimică = 3 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, în ambele părți ale cuvei
- Baie de spălare rece, volumul bii = 1500 l; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 3 coroane x 10 buc duze; lungimea zonei de spalare = 1 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, în ambele părți ale cuvei
- Baie de fosfatare amorfă cu PHOSBOND W 90 F/SNB, volumul băii = 2700 l; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane de stropire: 10 coroane x 12 buc duze; lungimea zonei de fosfodegresare = 3 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, în ambele părți ale cuvei
- Baie de spălare rece, volumul bii = 2000 l; cu sistem de pulverizare prin duze montate pe coroane: 3 coroane x 10 buc duze; lungimea zonei de spalare = 1 m; lungimea zonei de picurare (scurgere) = 0.6 m, în ambele părți ale cuvei
- Cuptor de uscare cu aer cald, încălzit cu abur
- Conveior suspendat
- Dulap de comandă cu afișaj digital pentru temperaturi

8. Stația de tratarea ape uzate rezultate de pe Linia de pregătire a suprafețelor Electroszinter

În fluxul de tratare se efectuează următoarele faze tehnologice:

- stocare ape de spalare/soluii concentrate epuizate
- acidulare
- coagulare
- precipitare
- floclulare
- sedimentare
- purificare avansată
- compactare
- deshidratare
- corectie pH
- evacuare în rețeaua de canalizare

Instalația de tratare Electroszinter are următoarea componență:

- Bazin de colectare ape de spalare uzate, acido-alcaline, volum bazin = 4 m³
- Bazin de colectare soluii concentrate alcaline epuizate, volum bazin = 4 m³
- Bazin de colectare soluii concentrate acide epuizate, volum bazin = 4 m³
- Reactor cu 3 compartimente, volum reactor = 3 x 1 m³
- Bazin de dozare acid sulfuric, volum bazin = 250 l
- Bazin de dozare Ferolin 703, volum bazin = 125 l
- Bazin de dozare soluție 5% var stins, volum bazin = 250 l
- Bazin de dozare soluție 0.3% floclulant Ferocryl 8723, volum bazin = 125 l
- Bazin de sedimentare, volum bazin = 2 m³
- Bazin de dozare soluție 0.3% floclulant Ferocryl 8766, volum bazin = 125 l
- Bazin de compactare, volum bazin = 1 m³
- Rezervor tampon, volum rezervor = 600 l
- Filtru cu nisip, capacitate max. = 2 m³/h
- Filtru presa, capacitate = 40 l
- Bazin control pH, volum bazin = 125 l
- PC cu software pentru tratare ape reziduale
- Dulap de comanda

-Atelier Compa-Bosch Rail (770): Instalații și utilaje pentru operații de prelucrări mecanice: debitare, teșire, strunjire, frezare, , operații de degresare, spălare, uscare, operația de verificare etanșeitate, verificare defectelor pe endoscop,

ambalare, calibrare. In cadrul atelierului sunt 2 masini de spalat MAFAK ELBA in care se realizeaza operatiile de spalare si conservare cu amestecul ESKAPHOR N6857 (la conservare se utilizeaza tot ESKAPHOR N6857 dar de concentratie mai mica) .Volumul cuvei de spalare este de 0,475 mc si baia de conservare de 0,300 mc

Apele uzate provenite de la golirea cuvelor de degresare-clătire se colectează în rezervoare de 1 m³ etichetate specific conform Listei deșeurilor din COMPA S.A. „Lichide apoase de spălare” cod deșeu 12 03 01* și se transportă la Galvanizare pentru tratare în Instalatia de distilare in vid.

-At.Compa-Honeywell(750): prelucrari mecanice fonta si oțel special, suduri, spalare piese, conservare, spalare ineroationala a ambalajelor si carucioarelor.

Activitatea de spalare a ambalajelor si carucioarelor interoperationale se va desfasura in incinta atelierului Compa – Honeywell, intr-un spatiu special destinat. Acest spatiu are 2 incaperi de aproximativ 10 mp fiecare; intr-una din incaperi exista un bazin de aprox. 2 mc, ingropat in beton, dublat de o cuva metalica si gratar metalic deasupra bazinului, iar in cealalta incapere se vor amplasa 2 recipienti IBC, de 1 mc fiecare, in care se vor colecta cu ajutorul unei pompe, apele de spalare din cuva de spalare. Apele de la spalare, colectate se vor trata in Atelierul Galvanizare, in instalatia de distilare in vid. Spalarea se va face cu o masina de spalat cu jet de apa, sub presiune, tip Karcher K 4.20

-At. Piese stantate(130):Prelucrări mecanice prin deformare plastica la rece , spalare, conservare, prelucrari mecanice prin aschiere;

-At. Compa-EDS(360),: Utilaje si instalatii pentru prelucrari mecanice, sudura , vopsire cu vopsea pe baza de solventi ;

-Atelier 620: Utilaje și instalații pentru prelucrări mecanice prin aschiere, degresări , debavurare electrochimică, pasivare, fosfatate, stație de tratare ape uzate, instalații de încălzire-răcire.

Cele două instalații de încălzire – răcire au, fiecare, următoarele caracteristici:

- putere instalată 96 KW;
- capacitate de răcire – 240KW;
- capacitate de încălzire – 400 KW;
- agent de răcire - 407C;
- bateria de încălzire este cu apă caldă furnizată de centrala electrotermică a societății;
- debitul de aer – 40.000 mc/h;
- dimensiuni de gabarit: 8300 x 2200 x 2000

Atelierul are următoarea dotare:

- **mașini de găurit orizontale**, cu comandă numerică; procesul de aschiere utilizează ulei de răcire, în circuit închis, șpanul rezultat fiind evacuat cu ajutorul unui conveior

- **centre de prelucrare cu comandă numerică**; procesul de aschiere utilizează ulei de răcire în circuit închis, șpanul rezultat fiind evacuat cu ajutorul unui conveior;

-**mașina de spălat înainte de 3D** care are ca scop spălarea reperelor NHB (Nozzle Holder Body- corp injector) înainte de verificarea pe 3D. Procesul constă în degresarea pieselor prin stropire (12 piese pe șarjă), la o temperatură de 40 de grade, soluția utilizată fiind Bonderite C-NE 5021, timpul de degresare fiind de 30 de secunde, după care are loc uscarea cu aer timp de 10 secunde. După uscare, piesele sunt suflate cu aer.

-**mașina de degresare-spălare înainte de debavurare electrochimică**

In această mașină se realizează degresarea și spălarea reperelor (corp injector) în vederea debavurării electrochimice soluția utilizată fiind Bonderite C-NE 5021

-**mașina de debavurare electrochimică și pasivare**

In această mașină are loc debavurarea electrochimică a reperelor NHB Nozzle Holder Body (corp injector) în vederea îndepărtării bavurilor rezultate în urma operațiilor anterioare. După operația de debavurare electrochimică are loc pasivarea reperelor în vederea protecției anticorozive (protecție temporară). Soluțiile utilizate sunt: Azotat de sodiu, Acid azotic 53%, Surtec 533 3%,

- o mașină de rectificat cu comandă numerică
- două instalații de spălare piese ce folosesc ca soluție Tehniclean
- două mașini de asamblare (filtru și canulă)

-Instalatie automată de fosfatate cuprinde:

-Postul de încărcare;

-Degresare chimica; volum Baia de degresare = 600 litri + volumul separatorului de ulei 300 l = 900;

-Spalare in cascada 1, volum baie =600 litri;

-Spalare in cascada 2; volum baie =600 litri

-Spalare in cascada 3' volum baie=600 litri;

-Depasivare in acid oxalic, volum baie =600 litri;

-Spalare 1, volum baie =600 litri;

-Spalare 2, volum baie =600 litri;

-Decapare in HCl, (HCl+ Gardobond H 8683) volum baie =600 litri;
Spalare 1, volum baie =600 litri;
-Spalare 2, volum baie =600 litri;
-Fosfatate ZnCaph, (Granodine 220, Additive CA1, Toner 3080 IT)
-Spalare 1, volum baie =600 litri;
-Spalare 2, volum baie =600 litri;
-Spalare 3, volum baie =600 litri;
-Conservare cu Prolub PS 950+Multan PS 951, volum baie=600 litri
-Post de descarcare

Total volum bai active=3000 litri

Total volum bai de spalare=6000 litri

Apele de spalare provenite de la improspatarea periodica a bailor de spalare si de la golirea completa a acestora in vederea curățării, se colecteaza prin conducta comună într-un vas intermediar de unde se pompeaza în vasele de stocare din Instalația automată de tratare in vederea tratarii inainte de evacuarea in rețeaua de canalizare.

Exista 3 vase de stocare a apelor de spalare:

- 1 vas stocare $V = 4 \text{ m}^3$
- 2 vase stocare $V = 1,5 \text{ m}^3$ fiecare

Pentru tratarea apelor provenite de la baile de clatire dupa operatiile de degresare; depasivare; decapare; fosfatate care se improspateaza periodic in timpul procesului , se lucreaza la tratare cu un debit de 0,3 mc/ora.

Instalatia automată de tratare a apei are urmatoarea configurare :

- Pompa pentru transferul apelor de spalare din vasul colector al Instalatiei de fosfatate in vase de stocare ale Instalatiei de tratare ape uzate
- Vas stocare ape de spalare: $V = 4 \text{ m}^3$; $V = 1,5 \text{ m}^3$; $V = 1,5 \text{ m}^3$
- Pompe transport ape + traseu de tevi cu robineti
- Reactor de neutralizare in cascada cu 3 compartimente, prevazute cu agitator mecanic cu elice + pH-metre la compartimentele 1 si 3 + electroventil dozare sol.de soda 20% pentru reglare pH in compartimentele 1 si 3 ale reactorului de neutralizare
- Vas preparare sol. de soda cu agitator + pompa cu membrana dozare sol.de soda 20% + agitare prin barbotare cu aer
- Pompe dozatoare solutie acid clorhidric 16 % pentru reglare pH in compartimentul 1 al reactorului de neutralizare si vasul tampon stocare apa tratata.
- Vas de preparare si pompa dozatoare pentru FERROLIN 703
- Vas de preparare cu agitator si pompa dozatoare pentru FERROCRYL 8723
- Vas de preparare cu agitator si pompa dozatoare pentru FERROCRYL 8766
- Separator cu placi inclinate si fund conic cu pompa aferenta pentru eliminarea namolului
- Vas compactare namol+ pompa pentru trecerea namolului prin filtru presa (pompa melcata)
- Vas tampon + agitare prin barbotare cu aer + pompa aferenta de golire
- Filtru cu nisip
- Filtru presa pentru separarea namolului de apa
- Calculatorul de proces

Echipamente de inspectie și măsurare

- Debitmetre pentru masurarea debitelor de ape
- pH-metre pentru masurarea pH-ului in cuvele nr.1 si nr.3 de neutralizare, in vasul tampon si la punctul final de deversare(dupa filtrul cu nisip)
- Senzori de nivel (minim, maxim)
- Presostate pentru reglarea presiunii la filtrul presa si la filtrul cu nisip

Fluxul tehnologic cuprinde următoarele faze:

- - colectare/stocare ape uzate
- - reglarea pH & tratarea cu agenți flocluanți
- - sedimentarea precipitatului (floculelor)
- - colectarea apei tratate
- - filtrare finala pe strat de nisip
- - compactarea namolului
- - presarea namolului in filtru presa & colectarea apelor rezultate din filtru presa

-Atelier 630 : centre de prelucrare Spinner , 1 centru prelucrare Chiron, strunguri Spinner cu comandă numerică, strunguri Mazak cu comanda numerică , o mașina de spălat Unitech Anemasse, mașină de spălat obișnuită.

-Atelier arcuri infasurate la rece (550)- prelucrări mecanice, rectificări umede și uscate, spălare piese și conservare, mașini și dispozitive pentru îndoiri, debitări, îndreptări, sortare, cântare de verificare a forțelor și atelier de tratamente termice: tratamente termice de cementare, călire, revenire, mașini pentru degresarea pieselor și tramente termice sub 0 °C. Apele uzate sunt neutralizate în stația de tratare a atelierului de galvanizare.

-Atelier 220 : Instalații și utilaje pentru operații de prelucrări mecanice, debitări cu laser, vopsire cu vopsea pe bază de solvenți, sudură, linia de fabricație ansamblu tub rezervor (transferată din fostul atelier 470, cu excepția strungurilor normale care au fost transferate în atelierul 450.

- At. Compa-Daikin(880): brazare, deformare plastica la rece, strunjire, spalare.

Transferul utilajelor și a echipamentelor de fabricație de la Unitatea II (At.Daikin 880), din B-dul Victoriei nr. 42 – 44 la Unitatea I din str. Henri Coandă nr. 8 pe amplasamentul fostei vopsitorii clasice în pulberi, lângă poarta 2 de acces în Unitatea I.

S-a realizat transferul și montarea în Unitatea I a următoarelor utilaje:

- 9 mese de brazare (brazare manuala – procedeu special ce utilizeaza o tehnologie de incalzire locala a celor doua zone (piese) care trebuiesc sudate (lipite)si adaugarea unui material de lipire diferit pentru o lipire cupru-cupru /cupru-alama sau cupru-otel) conectate la rețelele de gaz metan, energie electrică, stație de oxigen și stație de azot;
- un utilaj semiautomat de brazare;
- un utilaj automat de brazare;
- 2 strunguri, 2 mașini de găurit;
- un utilaj de format țevă;
- o mașină de reducere și închidere țevă;
- o presă hidraulică de 9 tf;
- 3 mașini de prelucrat țevă colac;
- 2 mașini de îndoit țevă;
- un utilaj de perforare;
- 2 mașini de debitat țevă;
- 2 mașini de prelucrare țevă capilare;
- un utilaj de testare la presiune înaltă;
- polizor, mașină de găurit;
- o linie semiautomată de degresare cu o capacitate totală de 4.200 l;
- o linie de degresare automată.

De asemenea au fost transferate materiile prime și auxiliare folosite în procesul de producție, existente în stoc:

- țevă de cupru ambalată în cutii de lemn;
- ulei de prelucrare, ambalat în recipiente metalici de 200 l;
- degresant ambalat în saci de polietilenă de 50 kg;
- motorină stocată în recipiente metalici de 15 l;
- azot stocat în recipiente sub presiune de 10 mc, montat, alimentat și verificat de firme autorizate;
- oxigen stocat în recipiente sub presiune de 2215 mc, montat, alimentat și verificat de firme autorizate.

-At. SDV-uri(800): operatii de prelucrare mecanica prin aschiere: debitare, strunjire,frezare,gaurire, rectificare, ascutire, operatii de prelucrare prin electroeroziune cu fir si solid, operatii de montaj componente mecanice, hidraulice, pneumatice

Alte activitati suport:

-Baza energetica (90 Cogenerare, Gaz Metan, Energie electrica, Distributie utilitati si alte servicii

În cadrul proiectului "Îmbunătățirea eficienței energetice a proceselor de fabricație la COMPA SA", program cofinanțat din fonduri europene, s-a realizat modernizarea instalațiilor din centrala electrotermică. În cadrul acestui obiectiv s-au realizat următoarele lucrări:

- înlocuirea cazanului de apă caldă CAF6, cu putere termică nominală de 29 MW, cu 2 cazane de apă caldă Viessmann K1 și K2, cu putere termică nominală de 3,5 MW fiecare. Cazanul de apă caldă CAF6 a fost casat și dezafectat.

- înlocuirea cazanului de abur CR9 (scos din funcțiune în anul 2012), cu putere termică nominală de 7,7 MW, cu două cazane de abur tip Viessmann, K3 și K4, cu putere termică nominală de 1,9 MW fiecare. cazanul CR9 a fost casat și dezafectat.

- Cazanul de abur ABA4, cu caracteristicile-8 bari, 4t/h, de 3,1 MW, care nu a mai corespuns din punct de vedere tehnic, a fost casat și scod din funcțiune, decuplat de la utilități (curent electric, apă, gaz metan), urmând să fie dezmembrat de către o societate autorizată și valorificat ca și deșeu.

Prin adresa SC COMPA SA nr. 1049/08.10.2014 s-a transmis la Ministerul Mediului și Schimbărilor Climatice, notificarea privind modificările survenite în urma procesului de modernizare a instalațiilor din cadrul centralei electrotermice, împreună cu solicitarea de excludere a instalației ENERCOMPA din cadrul instalațiilor care se supun legislației privind monitorizarea gazelor cu efect de seră, având în vedere că puterea instalației este mai mică de 20 MW. Prin adresa Ministerului Mediului și Schimbărilor Climatice cu nr. 13008/MF/11.12.2014, se comunică SC COMPA SA ca Autorizația nr. 57/09.01.2013 privind emisiile de gaze cu efect de seră, emisă pentru instalația ENERCOMPA își încetează valabilitatea.

— **stație de preluare a energiei electrice pe medie tensiune (20kV) - PA8.**

Stația electrică PA8 a fost pusă în funcțiune în anul 1970 și este un nod energetic pe unde energia electrică se preia pe medie tensiune (20 kV) din sistemul energetic național și de la instalația de cogenerare și se distribuie tot pe medie tensiune la cele 3 stații de conexiuni de pe platforma Compa S.A. Totodată din PA8 se realizează alimentarea cu energie electrică și la alte posturi de alimentare din orașul Sibiu. Stație electrică este formată din 2 sisteme de bare la care sunt racordate un număr de 15 celule de medie tensiune din care 6 celule sunt în proprietatea și exploatarea Compa S.A. iar 9 celule sunt în proprietatea și exploatarea S.C. Electrica S.A. În componența celulelor de medie tensiune intră echipamente de separație, echipamente de conectare - deconectare, echipamente de măsură și protecție.

— **instalații de transport, distribuție și transformare energie electrică (20/0,4 kv)**

— **2 stații de hidrofor apă potabilă.** Prin intermediul acestor stații se preia apa potabilă din rețeaua orășenească, se înmagazinează în rezervoare tampon (800 mc) și se distribuie la presiunea necesară pe platforma Compa S.A.

— **instalații de captare apă industrială.** Prin intermediul acestor instalații apă industrială se extrage din 5 puțuri de medie adâncime (situat în incinta Compa SA) , se tratează (stație de deferizare) și se înmagazinează . Gospodăria de apă este compusă din două rezervoare circulare semiîngropate cu capacitatea de 500 mc fiecare și stația de pompare.

-**Mentenanța(92):** urmarirea in timp a utilajelor, intocmirea documentatiei pentru executia reparatiilor, planificarea si executia mentenantei preventive si corective , gestionarea contractelor de service, gestionarea costurilor cu mentenanta, autorizarea si urmarirea in exploatare a instalatiilor IS CIR.

-**Directia Logistica(060):** Depozite, flux intern; logistica productiei, logistica cumpararilor, birou vamal, logistica vanzarilor

-**Directia Calitate-Mediu(070):** Control produs-proces, mediu

-**Managementul Sistemelor Calitate- Mediu:** Planificare calitate-mediu, Masurari analize si incercari; Audit intern, Controlul mijloacelor de masurare;

- **Masurari analize si incercari (Laborator analize fizico – chimice) (073)** aparține de **Directia Sisteme Calitate- Mediu & SSO (070)**. În cadrul laboratorului se determină conținutul de metale din aliaje feroase și neferoase, se realizează determinări de grosimi de strat pentru acoperiri de protecție, determinări de aderență straturi de protecție, determinări conținut de ape tehnologice, determinari conținut de ape uzate, determinări conținut de aer în emisie și imisie, determinări valori de zgomot.

-**Controlul mijloacelor de masurare(074)**

1.Etalonarea,ajustare,reglarea si repararea sortimentelor mdm specificate in atestatul Laboratorului, din domeniile:

Lungimi, mase, forte;moment al fortei, duritati, presiune, marimi electrice, marimi termice.

2.Confirmarea metrologica a dispozitivelor de control si verificatoarelor (DCV –uri), mentionate in planurile de control a produselor .

3.Gestionarea mdm(doar a celor luate pe inventar personal din magazia laboratorului) din S.C.COMPA S.A.

4.Obtinerea trasabilitatii pentru parcul etaloanelor detinut de laborator.

5.Stocarea, depozitarea si distribuirea mdm(doar a AMC-urilor nu si a DCV-urilor) din COMPA S.A

6.Emiterea rapoartelor de neconformitate pentru mdm interne prezentate la confirmarea metrologica, gasite in aceasta situatie.

-**Directia Tehnica (050)** Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologii de Aschiere si Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-**Directia Logistica(060):** Depozite, flux intern; Logistica productiei, Logistica cumpararilor, Birou vamal, Logistica vanzarilor

-**Directia Calitate-Mediu(070/1):** Control Produs-Proces, Mediu; Audit Produs Proces

- **Directia Tehnica (050):** Managementul Proiectelor, Proiectare Produse, Proiectare Tehnologii de Aschiere si Montaj, Proiectare Tehnologii de Deformare, Cercetare-Dezvoltare.

-**Directia Cumparari(040) :** Compartiment Cumparari si Compartiment Relatii furnizori

-**Directia Vanzari(030):** Marketing, Vanzari, Compa EDS Service Cardane

-**Directia Management(020):** Compartiment Resurse umane, Compartiment Securitatea si Sanatatea muncii; Situatii de Urgenta, Formatia de interventie FISPA.

-**Directia Economica (080):** Controlling si Financiar –Contabilitate.

-**Administrativ , RVMR (013):**

- **Imbunatatire continua , Kaizen (016)**

- **Secretariat General (012)**

-**Consilieri (015)**

1.2. Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

4.3. Inventarul ieșirilor (produselor)

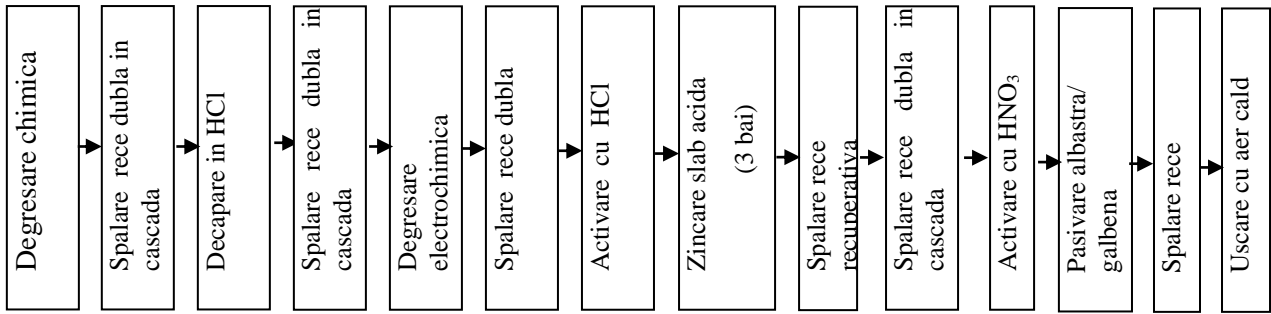
Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului
Zincare slab acida Manz	Piese diverse, arcuri	Industria auto, terti
Zincare slab acida manuala	Piese diverse, arcuri	Industria auto, terti
Brunare	Arcuri, repere diferite	Industria auto, terti
Fosfatare	Tije amortizor, arcuri infasurate la cald	Industria auto, terti
Pasivare cu Cr trivalent si top coat	piese auto	industria auto
Acoperire cu aliaj Zn-Ni	piese auto	industria auto
Tratare emulsii uzate si ape uzate in instalatia de distilare in vid	ape uzate	ape uzate
Procese mecanice, spalati, conservari	Cartere	industria auto
Procese mecanice, spalati, conservari	Flanse	industria auto
Fosfatare , cataforeza, vopsire cu vopsea pe baza de apa	brate stergator	industria auto
Fosfatare , cataforeza, vopsire cu vopsea pe baza de apa	prinderi	industria auto
Fosfatare, vopsire cu vopsea pe baza de apa	lame stergator	industria auto
prelucrari mecanice , fosfatare	corp injector	industria auto
prelucrari mecanice , fosfatare	nozzle (duza)	industria auto
prelucrari mecvanice prin aschiere	pinioane si casete de directie	ind.auto
prelucrari mecanice, spalari, sudura	ansamblu tub rezervor	industria auto
Presare, spalare	Repere presate	industria auto si altele
Presare, spalare	Capace presate	ind.auto si altele
Infasurat arcuri	Arcuri	ind.auto si altele
prelucrari mecanice sudura	nacele	alte ind.

4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

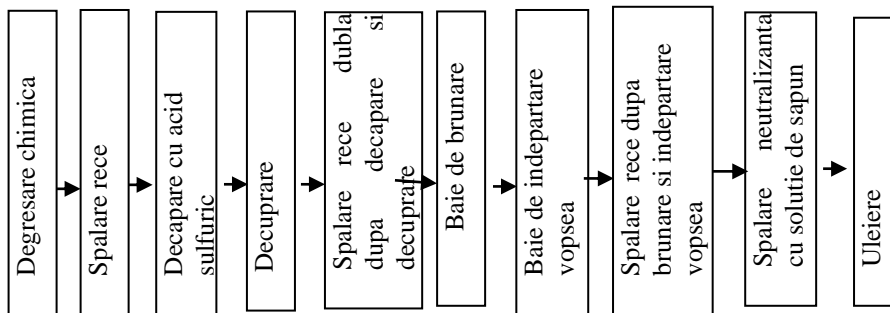
Vezi Sectiunea 6.

4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

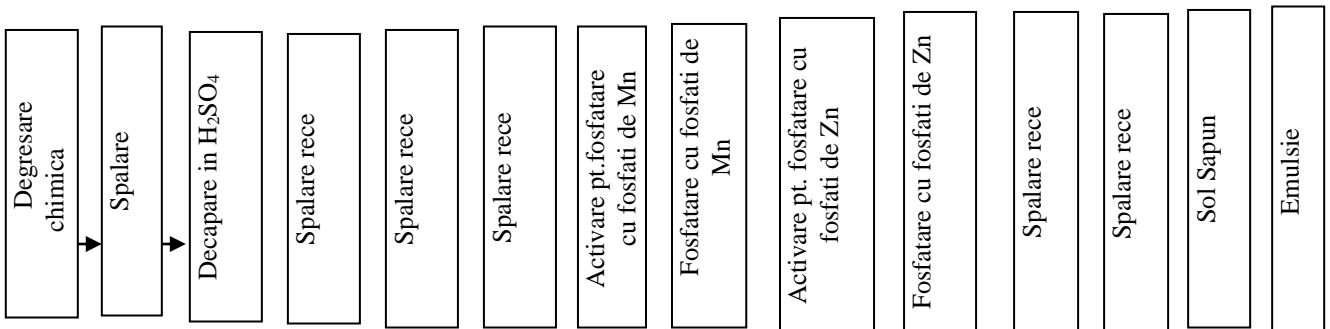
1. LINIA DE ZINCARE SLAB ACIDA TIP MANZ



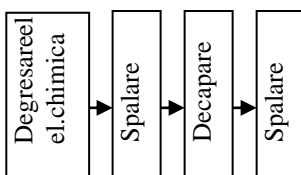
2. LINIA DE BRUNARE



3. LINIA DE FOSFATARE



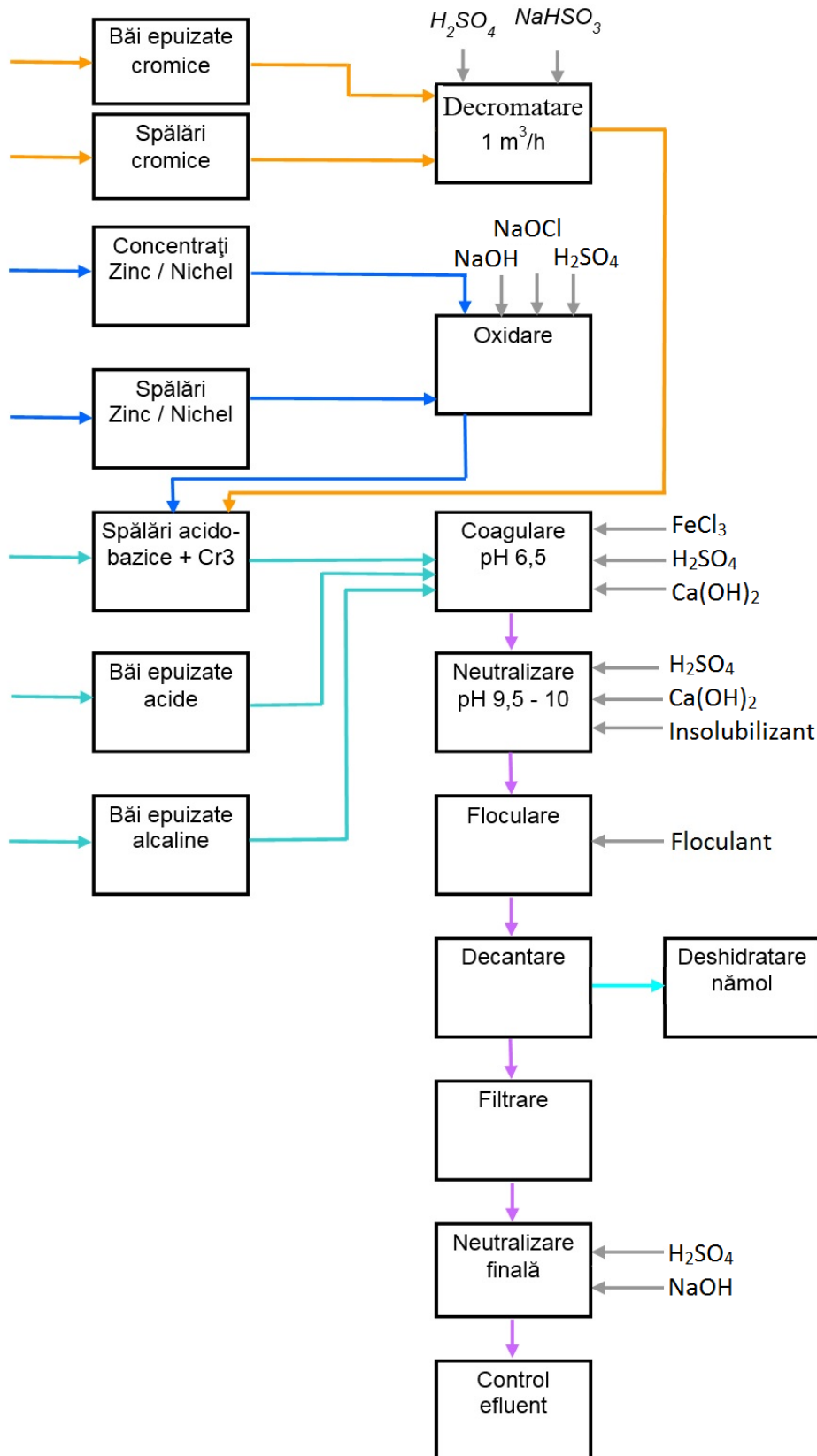
4. LINIA DE DEGRESARE/DECAPARE MANUALA(Fosta linie de zincare slab acida manuala)



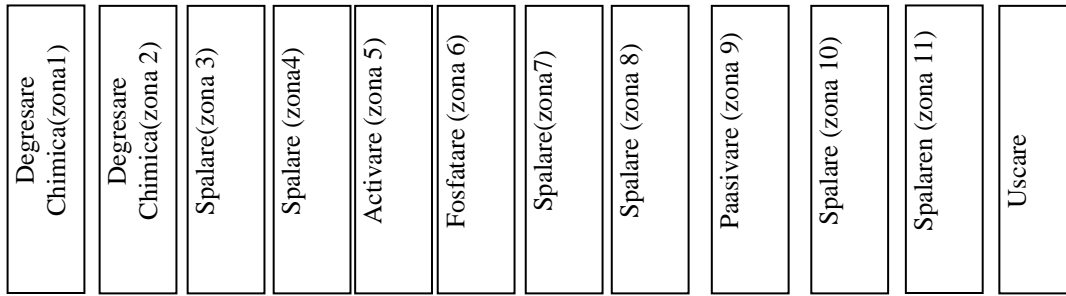
5. LINIA DE ACOPERIRE CU ALIAJ Zn-Ni

Nr.Crt.	Denumire baie
1	Post incarcare tambur
2	Doua posturi de incarcare rame
3	Zece statii buffer
4	Doua bai de uscare rame
5	Baie de suflare cu aer pentru rame
6	Baie de picurare pentru rame
7	Baie suprapasivare
8	Baie spalare
9	Baie "post-dip"
10	Cross-transport
11	Baie spalare
12	Baie pasivare 2
13	Baie spalare
14	Baie pasivare 1
15	Baie spalare
16	Baie activare
17	Baie degresare chimica
18	Baie degresare chimica supportata electric
19	Baie spalare dubla
20	Baie decapare fara inhibitor
21	Baie decapare cu inhibitor
22	Baie spalare dubla
23	Baie degresare electrochimica
24	Baie spalare dubla
25	Baie activare
26	Baie de spalare
27	Baie tripla de spalare
28	Baie statica de spalare
29	2 bai cu 4 posturi Zn-Ni Tamburi
30	2 bai cu 4 posturi Zn-Ni Rame
31	Doua bai de spalare
32	Baie Post-dip Tamburi
33	Baie spalare
34	Doua posturi de uscare si centrifugare
35	Centrifugare
36	Doua bai cu Sealer pentru Tamburi
37	Baie Spalare
38	Baie decapare cosuri
39	Descarcare cosuri

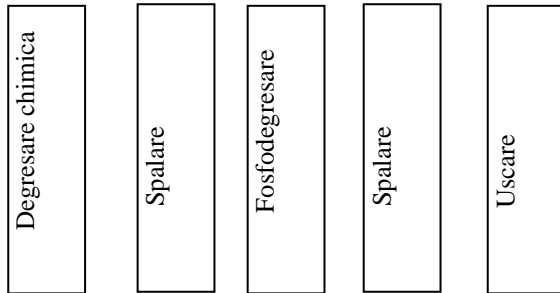
6. STATIA DE TRATARE APE REZIDUALE HYTEC INDUSTRIE



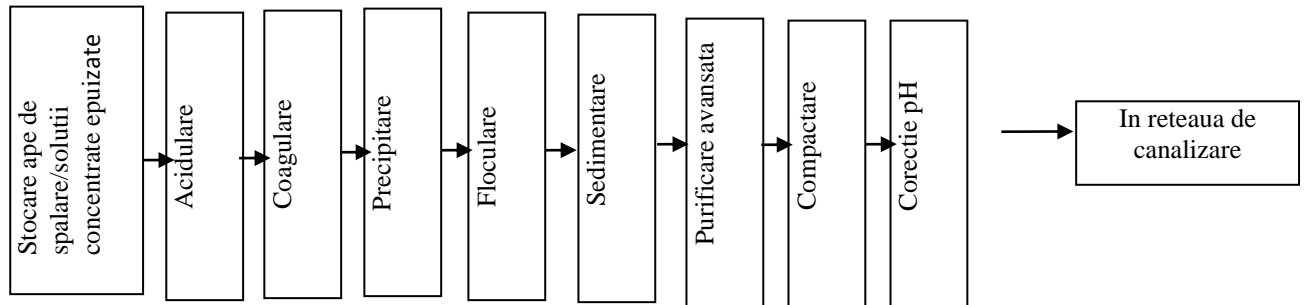
7. LINIA DE PREGATIRE SUPRAFETE EISENMANN



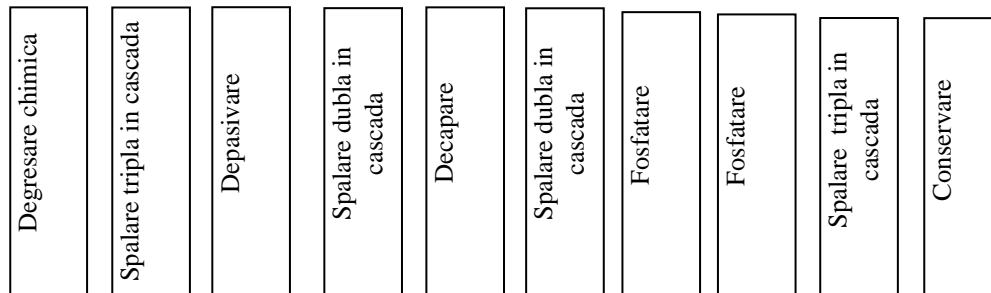
8. LINIA DE PREGĂTIRE SUPRAFETE ELECTROSZINTER



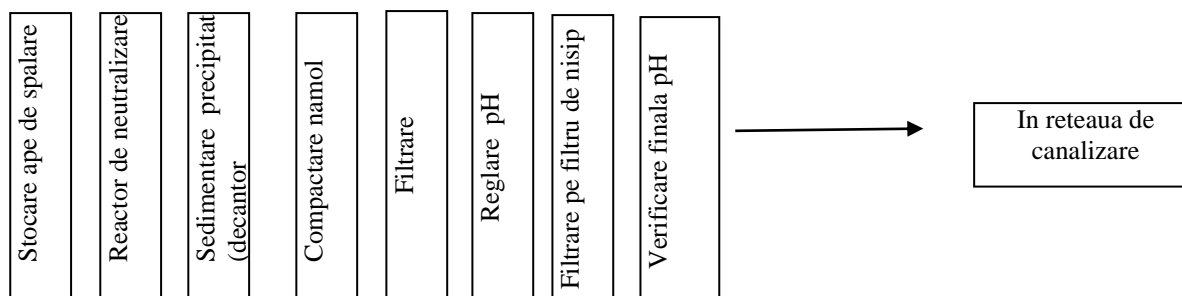
9. STAȚIA DE NEUTRALIZARE AUTOMATIZATĂ ELECTROSZINTER



10. LINIA DE FOSFATARE AUTOMATA



11. TRATAREA APELOR REZIDUALE DE LA INSTALATIA AUTOMATĂ DE FOSFATARE(620)



4.6. Sistemul de exploatare

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

Parametrul de control	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ³	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)
pH	Da	N	Corectia pH-ului	minute
Crom hexa	Da	N	Reducerea cromului hexa la crom trivalent	minute
Crom trivalent	Da	N	Precipitarea cromului trivalent cu hidroxid de sodiu	minute
Zinc	Da	N	Precipitarea zincului cu var si hidroxid de sodiu, floculanti, clorura de calciu.	minute
Fosfati (P total)	Da	N	Precipitare cu var si hidroxid de sodiu, floculanti si clorura de calciu	minute

Informatii suplimentare despre sistemul de control:

- parametri de control sunt monitorizati de Serv.Masurari, Analize si Incercari (laborator chimic) al COMPA SA.
- Fiecare proces se desfasoara conform instructiunilor operationale in care sunt descrisi si parametri de proces controlati.
- Statiile de tratare sunt prevazute cu pH-metre online de proces.
- Linia de zincare slab acida si linia de acoperire cu alij Zn-Ni sunt operate cu ajutorul unui calculator de proces.

4.6.1. Condiții anormale

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

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

Avand in vedere ca instalatiile functioneaza discontinuu nu se pune problema in cazul unor situatii neprevazute in cazul pornirilor, opririlor si intreruperilor momentane. Acestea sunt identificate si controlate prin

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

instructiuni operationale.

In cazul intreruperii curentului electric si caz de situatii de urgenta se aplica planurile preventive pentru riscuri/ situatii de urgenta.

4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificati omisiunile in informatiile de mai sus, pentru care Operatorul crede este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le justifica

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
-	-
Studii propuse	
Nu s-au considerat a fi necesare studii pe termen lung	-

4.8. Cerințe caracteristice BAT

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

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

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

SC COMPA SA are implementat si certificat un sistem eficient de management de mediu conform SR ISO 14001 , de catre organismul TUV Rheinland Romania.

4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

Fiecare sectie de productie are identificate punctele critice si posibilele situatii de urgenta si intocmite Planuri pentru situatii de urgenta in functie de posibilele situatii de urgenta identificate.

Sunt intocmite si implementate urmatoarele planuri pentru situatii de urgenta:

-Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale la folosintele de apa potential poluatoare conform ordinului 278/1997 ;

-Planuri de pregatire si interventii in caz de incendii,

La nivelul societatii sunt intocmite planuri in caz de situatii meteorologice periculoase, accident chimic, etc

Fiecare plan are specificat echipa de interventie, program de masuri si lucrari in vederea prevenirii poluarilor accidentale, lista dotarilor si a materialelor necesare pentru sistarea poluarilor accidentale, programul annual de instruire . Periodic se fac simulari ale situatiilor de urgenta identificate.

4.8.3. Cerințele relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos:

1.Modul de operare se realizeaza in conformitate cu instructiunile si procedurile specifice acestei activitati, personalul este calificat si instruit periodic pentru activitatile desfasurate.

2. Depozitarea substantelor toxice si periculoase se face in magazii special destinate acestui scop tinand cont de tipul substantelor si de incompatibilitati.

3. Substantele toxice folosite si precursorii sunt depozitati in magazii securizata cu alarma optica si acustica. Evidenta acestor substante se tine in mod strict, in registre speciale .

EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

4.9. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

4.9.1. Emisii și reducerea poluării

Principalii poluanti monitorizati in sectiile de fabricatii, punctele de mornitorizare (cosurile de evacuare a emisiilor in atmosfera), valorile limita de emisie si valorile masurate in anul 2015 sunt prezentate RAM pe anul 2015.

Instalatia de acoperiri de suprafata sunt prevazute cu sisteme de exhaustare a noxelor compus din hote de ventilatie pe marginea bailor active, tronsoane de ventilatie si ventilatoare de putere.

Cosuri pentru dispersia poluantilor la surse de emisie din procese tehnologice

Nr. crt	Sectia/ atelier	Operații ale procesului tehnologic	Emisie	Proces/Denumire sursă	Echippinge tehnologice și de depoluare identificate pentru reducerea emisiilor	Caracteristicile fizice ale surselor	
						Înălțime	Diametru
1.	Atelier ACOPERIRI GALVANI-CE	Linia de zincare manuală slab acidă – L2A	Vapori de apă, hidroxizi alcalini, acizi, cloruri, COV	Coș de evacuare V4	Sistem de exhaustare compus din hote de ventilație pe marginea băilor active, tronsoane de ventilație și ventilatoare de putere. Debit gaze 15 000mc/h	11,5 m	500 mm
		Linia de pregătire degresare – decapare aferentă liniei de brunare L4 și fosfatare L5	Vapori de hidroxizi alcalini, acizi (acid sulfuric)	Coș de evacuare V5	Sistem de exhaustare compus din hote de ventilație pe marginea băilor active, pentru gazele de la degresare- decapare (brunare, fosfatare) Debit gaze 15 000mc/h	11,5 m	640 mm
		Linia de brunare L4 + linia de fosfatare L5 și instalația de plastisolare	Vapori de hidroxizi alcalini, acizi, azotit de sodiu, fosfați, COV	Coș de evacuare V12	Sistem de exhaustare pentru gazele de la băile de fosfatare, brunare, săpun, ulei Debit gaze de la plastisolare =5 000 Nmc/h Debit gaze de la L4 și L5 =18 000 mc/h .	11,5 m	680 mm
		Linia de zincare slab – acidă Manz 1 + Manz 2 (Instalație post-tratare)	Vapori de hidroxizi alcalini, acizi, COV, Cr ³⁺ ,	Coș de evacuare V_M	Sistem de exhaustare pentru gaze acido - alcaline, compus din hote de ventilație pe marginea băilor active. Debit gaze =11500 mc/h	11,5 m	550 mm
		Instalație turnare anozii Zn	CO, CO ₂ , NOx, Zn	Coș de evacuare V11 (mutat in hala de tratamente termice)	Tiraj natural. Debit gaze evacuate =3 200 mc/h	8 m	400 mm
		Instalație distilare in vid	COV	Cos de evacuare V_D	1120 mc/h	14	312 mm
		Instalație de acoperire cu aliaj Zn-NI- Schloetter	HCl, Ni ²⁺ , Zn ²⁺	Cos de evacuare V_s	Debit=42.000mc/h	10	1000 mm

2.	Laborator	Nișă exhaustare	Gaze cu conținut de H ₂ SO ₄ , HCl, NaOH, CO, CO ₂ , NO _x , HNO ₃	Coș de evacuare V1	Sistem de exhaustare compus din nișa de exhaustare, ventilator și coș de evacuare. D=1 000mc/h.	4 m	200 mm
		Instalație de exhaustare	Gaze cu conținut de pulberi	Coș de evacuare V2	Sistem de exhaustare format din ventilator și coș de evacuare. D=1 000 mc/h	4 m	200 mm
		Instalație de exhaustare	Gaze de ardere	Cos de evacuare V3	Sistem de exhaustare format dintr-o hota , tubulatura si ventilator D=510 mc/h	4 m	100
3.	Atelier COMPA BOSCH (460)	Vopsitorie: - pregătire piese prin degresare, fosfatare, pasivare, uscare în tunel, vopsire în cabine cu vopsea solubilă în apă, polimerizare în tunelul de polimerizare. Tunelul de uscare este încălzit cu gaz metan.	COV	Cabina automata de vopsire cu vopsea lichida Cos de evacuare V5	Filtre uscate de carton tip Edrizzi +filtre buzunare tip M5 Debit gaze evacuate 2000 mc/h	5 m	350 mm
		- tratare ape uzate de la atelierul de vopsire	Gaze de ardere, pulberi, COV	Cuptor de polimerizare (cu încălzire cu gaz natural) Coș de evacuare V6	Aerul cald se recirculă în interiorul cuptorului. Debitul de aer recirculat = 46 000 mc/h. Aerul cald care se recirculă se filtrează pe un sistem de filtre din fibre de sticlă cu carcasă metalică. Debitul de gaze evacuate în exterior este de 1 200 mc/h Gazele evacuate sunt filtrate printr-un sistem de 4 cartuse cu carbune activ Ecopur CA 2000 cu ajutorul unui ventilator. Debit gaz calculat =1200 mc/h	9,5 m	300 mm
		Hala montaj: operații manuale și semiautomate, ambalare.	Gaze de ardere, pulberi, COV	Cuptor de polimerizare vopsea pe bază de apă (cu încălzire cu gaz natural) Coș de evacuare V6/1	Coș de evacuare cu ventilator Gazele evacuate sunt filtrate printr-un sistem de 4 cartuse cu carbune activ Ecopur CA 2000 Debit gaz calculat =2600 mc/h	9,5 m	500 mm
		Hala ștanțare : opetații de ștanțare	COV	Cuptor de polimerizare vopsea pe bază de apă (cu încălzire cu gaz natural) Coș de evacuare V6/2	Coș de evacuare cu ventilator. Gazele evacuate sunt filtrate printr-un sistem de 4 cartuse cu carbune activ Ecopur CA 2000 Debit gaz calculat =2900 mc/h	9,5 m	500 mm
			COV	Preuscare vopsea pe bază de apă (cu încălzire cu abur)	Aerul cald se recirculă în interiorul zonei de preuscare. Debitul de aer recirculat = 7 000 mc/h. Aerul cald care se recirculă se filtrează pe un sistem de	9,5 m	200 mm

		la rece și nituire Hala montaj: operații manuale și semiautomate, ambalare		Coș de evacuare V6/3	filtre cu clasa de filtrare F5 cât și G4 Debitul de aer evacuat în exterior este de 1 500 mc/h		
			Gaze de ardere, pulberi, COV	Cuptor de polimerizare vopsea pe bază de apă (cu încălzire cu gaz natural) Coș de evacuare V6/4	Coș de evacuare cu tiraj natural.	9,5 m	300 mm
			Vapori de hidroxizi alcalini, acizi	Linia de pregătire Coș de evacuare V3	Sistem de exhaustare, ventilator. Debit gaze evacuate = 6 000 mc/h	12 m	500 mm
			Acid fosforic	Linia de pregătire –zona de fosfatare Coș de evacuare V3/1	Sistem de exhaustare, ventilator. Tiraj natural	12 m	300 mm
			Vapori de apă	Cuptorul de uscare de la linia de pregătire (încălzire cu abur) Coș de evacuare V3/2	O parte din aerul cald se recirculă iar o parte se evacuează: Debitul de aer recirculat este de 46 000 mc/h. Debitul de aer evacuat este de 750 mc/h	12m	300 mm
			Gaze de ardere, pulberi	Cataforeză – cuptor de ardere încălzit cu gaz natural Coș de evacuare V4	Gazele de ardere sunt trecute printr-o instalație de postcombustie, o parte din gazele care ies din zona de potcombustie se recirculă în cadrul cuptorului iar o parte se evacuează. Debitul de aer recirculat este de 76 000 mc/h și debitul de gaze evacuat este de 2 500 mc/h	12 m	700 mm
			COV	Cataforeză Coș de evacuare V8	Coș de evacuare cu tiraj natural	10 m	400 mm
			COV, gaze de ardere, CO, pulberi, vapori de acizi	Instalația de curățat vopsea de pe dispozitive în pat fluidizat Coș de evacuare V10	Scut de flacără pentru post combustia gazelor de ardere și a fracției volatile Ciclone pentru pulberi. Debitul de gaze = 3 840 mc/h	10 m	L=380 mm ; l=280 mm
			Clorura de amoniu, floruri	Nișă laborator atelier Bosch (460) Coș de evacuare V_{L1}	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debitul de gaze = 800 mc/h	2,5 m	200 mm
			COV, pulberi	Cuptor de calcinare și etuva de laborator Coș de evacuare V_{L2}	Coș de evacuare cu tiraj natural	2,5 m	100 mm
4.	Arcuri înfășurate la rece (500)	Înfasurat arcuri, prelucrări mecanice, rectificări umede și	pulberi sedimentabile	Hală de rectificare arcuri. Rectificare uscată – Camera de desprăfuire	Hote de exhaustare, sistem de desprăfuire compus din cicloane, 1 cameră de sedimentare, 1 fereastră de evacuare.	-	-

		uscate; spălare piese și conservare; mașini și dispozitive pentru îndoiri, debitări, îndreptări, sortare, cântare de verificare a forțelor, tratamente termice.		Coș de evacuare CD			
			pulberi	Hală tratamente termice – 3 cuptoare electrice de detensionat SFEAT 1, 2, 3 Coș de evacuare VP1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10,5 m	400 mm
			pulberi	Hală tratamente termice – banda de detensionare SFEAT Cos de evacuare VP2	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10,5 m	400 mm
5.	Atelier Jtekt (450) Tratamente termice (760)	-carburare-călire în cuptoare electrice -călire piese în băi de ulei și călire piese speciale sub jet de ulei - spălare piese prin pulverizare de degresant urmată de spălare cu apă.	CO, pulberi	Cuptoare PEKAT 900/1 și PEKAT 900/2 Călire+cementare Coș de evacuare C1/1* și C1/2*	Coș de evacuare cu tiraj natural. Cuptoare electrice care funcționează cu gaz endo ca gaz protector împotriva exploziei cuptorului (gazul endo se obține în generatoarele ENDO. Gazul endo se obține din metan și aer, ardere incompletă din care rezultă monoxid de carbon). Călirea se face în ulei.	7 m	400 mm
			CO, pulberi	Cuptor PEKAT 900/3 Călire+cementare Coș de evacuare C2*	Coș de evacuare cu tiraj natural. Cuptoare electrice care funcționează cu gaz endo ca gaz protector împotriva exploziei cuptorului (gazul endo se obține în generatoarele ENDO. Gazul endo se obține din metan și aer, ardere incompletă din care rezultă monoxid de carbon). Călirea se face în ulei.	8 m	200 mm
			CO, pulberi	Cuptor PEKAT 900/4 Călire+cementare Coș de evacuare C3*	Coș de evacuare cu tiraj natural. Cuptoare electrice care funcționează cu gaz endo ca gaz protector împotriva exploziei cuptorului (gazul endo se obține în generatoarele ENDO. Gazul endo se obține din metan și aer, ardere incompletă din care rezultă monoxid de carbon). Călirea se face în ulei.	10 m	400 mm
			Vapori de hidroxizi alcalini	Mașina de spălat piese Coș de evacuare C4*	Coș de evacuare cu tiraj natural.	12 m	300 mm
			pulberi	Cuptoare de revenire PEKAT 700/1 și 700/2 (cuptoare electrice)	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10 m	400 mm

			Coș de evacuare C5*			
			CO, pulberi Cuptorul UTTIS 308 – TQ4 cementare (cuptoare electrice cu gaz endo) Coș de evacuare C6*	Coș de evacuare cu tiraj natural.	11 m	400 mm
			CO, pulberi Cuptorul UTTIS308 – TQ4 cementare (cuptoare electrice cu gaz endo) Coș de evacuare C7*	Coș de evacuare cu tiraj natural.	11 m	400 mm
			pulberi Cuptorul UTTIS309 de revenire D4/1 (cuptor electric) Coș de evacuare C8	Coș de evacuare cu tiraj natural.	11 m	200 mm
			CO, pulberi Generare atmosferă ENDO + presă călire Coș de evacuare C9*	Coș de evacuare cu tiraj natural.	15 m	400 mm

Nota 1 : Cosurile de la cuptoarele PEKAT 900/1;900/2;900/3;900/4;700/1;700/2 ;UTIS 308 si generatorul Endo vechi(C9) respectiv cosurile marcate cu un asterisc:C1/1, C 1/2,C2, C3, C4, C5 sunt racordate la Tronsonul 1 iar cosurile C6 si C7sunt racordate la tronsonul 2 si sunt marcate cu 2 asterisc sunt conectate sus pe hala intr-un tubulatura comuna la capatul careia este o carcasa cu un ventilator tip SODECA CJDXR -500-10 cu debit maxim de aer evacuat de 23950 mc/h.

Tronson 1 :Temp.=51°C; vgaz=17.0m/s; Debit=1.202mc/s;Pres.=1.83 hPa;

Tonson 2: Temp.=49°C; vgaz=5.m/s; Debit=0.353 mc/s;Pres.=0.13 hPa.

5.	Atelier Jtekt (450) Tratamente termice (760) (continuare)		CO, pulberi	Cuptorul UTTIS310 D4/2 – revenire (cuptor electric) Coș de evacuare C10	Coș de evacuare cu tiraj natural.	11 m	200 mm
			CO, pulberi	Generare atmosferă endo (propan+aer) Coș de evacuare C11	Coș de evacuare cu tiraj natural.	11 m	200 mm
			CO , pulberi	Cuptor UTTIS 651 Cos de evacuare C12	Cos de evacuare cu tiraj natural	11	400 mm
			CO , pulberi	Cuptor UTTIS 651 Cos de evacuare C13	Cos de evacuare cu tiraj natural	11	400 mm
			CO , pulberi	Cuptor UTTIS 652 Cos de evacuare C 14	Cos de evacuare cu tiraj natural	11	200 mm
			CO , pulberi	Cuptor UTTIS 652 Cos de evacuare C 15	Cos de evacuare cu tiraj natural	11	200 mm
			CO, pulberi	Cuptor UTTIS 653 Cos de evacuare C16	Cos de evacuare cu tiraj natural	11	200 mm
6.	Atelier arcuri înfasurate la cald (550)	- deformări plastice la cald - încălzire piese în cuptoare cu gaz metan, călire în bazine cu ulei (răcit într-un sistem de răcire cu apă), revenire în tunel de revenire, ecruisare cu alice de oțel;	Gaze de ardere, pulberi	Cuptoare de revenire Coș de evacuare CR1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10,5 m	400 mm
			Gaze de ardere, pulberi	Cuptoare de revenire Coș de evacuare CR2	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10,5 m	400 mm
			Gaze de ardere, pulberi	Cuptor de încălzire Coș de evacuare CI	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10,5 m	400 mm
			pulberi	Cuptor de polimerizare Coș de evacuare C1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	10,5 m	400 mm

		<ul style="list-style-type: none"> - vopsire în pulberi - comprimarea arcurilor pe prese pneumatice. 					
7.	Atelier COMPA HONEYWELL (750)	-prelucrari mecanice fontă și oțel special	Hidroxizi alcalini, COV	Mașini de spălat Coș de evacuare V1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	9 m	200 mm
		-spalare piese (prespălare cu apă și UPON, spălare cu PREVOX la 50-55°C, clătire cu apă, preuscare în curent de aer, conservare	Pulberi si aerosolii	Centrele de prelucrare prin aschiere	Aerisire hala. Majoritatea centrelor de prelucrare prin aschiere sunt prevazute cu filtre Donaldson pentru filtrarea pulberilor si aerosolilor.	-	-
8	Atelier ansamble mecano-sudate(220)	-suduri în mediu de argon și CO ₂	gaze de sudură, pulberi	Operația de sudură Coș de evacuare V1	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului. Debit= 4 500 mc/h	6,5 m	300mm
		-prelucrări prin aschiere	gaze de sudură, pulberi	Operația de sudură Coș de evacuare V2	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului.	6,5	300 mm
		-vopsire cu pulberi, degresare alcalină și spălare anterioară	gaze de sudură, pulberi	Operația de sudură Coș de evacuare V3	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului	6,5	300 mm
		- sablare cu alicie de oțel	gaze de sudură, pulberi	Operația de sudură Coș de evacuare V4	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului	6,5 m	200 mm
		- tăiere cu laser	gaze de sudură, pulberi	Operația de sudură Coș de evacuare V5	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului	6,5	mm
		- debitare cu oxigaz	gaze de sudură, pulberi	Operația de sudură Coș de evacuare V6	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului	6,5	300 mm
			pulberi	Operația de tăiere cu laser	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea	6,5 m	200 mm

			Coș de evacuare VP1	deasupra acoperișului. Debit= 650 mc/h		
		pulberi	Operația de tăiere cu laser Coș de evacuare VP2	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului. Debit= 650 mc/h	6,5 m	200 mm
		pulberi	Operația de debitare oxigaz Coș de evacuare VP3	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului. Debit= 1300 mc/h	6,5 m	300 mm
		pulberi	Operația de tăiere cu laser Coș de evacuare VP4	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului	6,5 m	200 mm
		pulberi	Operația de tăiere cu laser Coș de evacuare VP5	Sisteme de evacuare a noxelor prin tubulaturi cu înălțimea deasupra acoperișului	6,5 m	200 mm
		COV	Vopsire clasică – cabina de vopsire Coș de evacuare VO1	Ventilator Debit de gaze evacuat calculate =20 000 mc/h	6,5 m	500 mm
		COV	Vopsire clasică – cabina de vopsire Coș de evacuare VO2	Debit de gaze evacuat calculate =11 000 mc/h (cabina de spălare) și cu 1 ventilator (motor) de putere 15KWh.	6,5 m	500 mm
		pulberi	Operația de sablare Coș de evacuare VO3	Debit de gaze evacuat calculat =11 000 mc/h (cabina de sablare) cu 1 ventilator (motor) de putere 11 KWh și filtre pentru cabina de sablare	6,5 m	500 mm
		COV	Vopsire cabina nouă post 1 Coș de evacuare VO4	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat = 7500mc/h	6,5 m	650x450
		COV	Vopsire cabina noua post 2 Coș de evacuare VO5	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat = 7500mc/h	6,5 m	650x450
		COV	Zona de zvantare Coș de evacuare VO6	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat =3 000mc/h	6,5 m	400x300

			COV	Uscare in cuptor electric Coș de evacuare VO7	Coș de evacuare cu tiraj natural.	6,5 m	400x300
			Pulberi	Operatie de sablare nouă Coș de evacuare VO8	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat 6 000 mc/h	4,5 m	500 mm
			Pulberi	Operatie de sablare veche Coș de evacuare VO9	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat – 6 000 mc/h	6,5 m	500 mm
9	Atelier piese ștanțate (130)	- operații de presare la rece a tablelor, debitări, tobare uscată și umedă, spălări cu degresanți solubili în apă.	Hidroxizi alcalini, COV	Mașina de spălat Coș de evacuare VP1	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat calculat =1 300 mc/h	w	230 mm
			Hidroxizi alcalini, COV	Mașina de spălat Coș de evacuare VP2	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit de gaze evacuat calculat =1300 mc/h	3,3 m	230 mm
10	Atelier piese forjate forjare verticala(forja Schuler) (200)	- operatii de debitare - operatii de incalzire cu inductie - forjare verticala	Aer cald, pulberi	Forja Cos de evacuare VP3	Debit de gaze = 9000 mc/h	3.4 m	350 mm
11	Atelier piese forjate forjare orizontala Forja Hatebur(200)	-incalzire cu inductie ; -debitare prin forfecare -forjare orizontala -tratament termic -control fisuri	Gaze de ardere	Incalzire cu gaz Cos de evacuare VP4	Debit de gaze =12.000 mc/h	6,5 m	600 mm
			Aer cald	Incalzire Cos de evacuare VP5	Cos de evacuare cu tiraj natural	6,5 m	600 mm
			Aer cald	Incalzire Cos de evacuare VP6	4 ventilatoare cu un debit de 750 Nmc/h fiecare	6,5 m	600 mm
12	Atelier COMPA EDS (360)	- prelucrări mecanice - sudură în CO2 - vopsire clasică cu vopsea pe	COV	Cabina de vopsire Coș de evacuare V1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	2 m	200 mm
			Gaze de sudură, pulberi	Cabina de sudură Coș de evacuare C1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	4 m	400 mm

		bază de solvenți, cu operații preliminare de	Hidroxizi alcalini	Mașina de spălat Coș de evacuare VE	Coș de evacuare cu tiraj natural.	4m	300 mm
13	Atelier (460)	Instalatie de fosfatare Instalatie de vopsire cu vopsea pulberi	Hidroxizi alcalini	Pregătirea suprafeței degresare Coș de evacuare CLP1	Ventilator 0,55 kW si 2815 rot/min Debit =300 mc/h	6.3 m	250x250 mm
			Hidroxizi alcalini, acid fosforic,	Pregătirea suprafeței fosfatare Coș de evacuare CLP2	Coș de evacuare cu tiraj natural.	6.3 m	250x250 mm
			Gaze de ardere, pulberi	Cuptor de polimerizare Coș de evacuare CPO1	Coș de evacuare cu tiraj natural.	8.9 m	400 mm
			Aer cald	Coș de evacuare aer cald din cuptorul de polimerizare CP 0	Coș de evacuare cu tiraj natural.	4.3 m	250x250 mm
				dezafectat			
			Aer cald	dezafectat			
			Aer cald	Pregatirea suprafetelor Coș de evacuare de la tunelul de uscare CTU	ventilator Debit =300 mc/h	4.5 m	250x250 mm
			14	Atelier DELPHI (620) --	Utilaje și instalații pentru prelucrări mecanice prin aşchiere, degresări, debavurare	pulberi	Mașina de prelucrat Coș de evacuare MG1
pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare MG2	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit aer evacuat calculat =11000mc/h				9,1 m	500 mm
pulberi	Masina de prelucrat	Coș de evacuare cu tiraj natural.				9,1 m	500 mm

electrochimică, pasivare, fosfatare, stație de tratare ape uzate.		Coș de evacuare MG3	Debit aer evacuat calculat =11000 mc/h		
	Pulberi	Masina de prelucrat Cos de evacuare MG4.1	Cos de evacuare Debit aer evacuat =11000 mc/h	9.1 m	500 mm
	Pulberi	Masina de prelucrat MG4.2	Cos de evacuare Debit de aer evacuat =11000mc/h	9,1 m	500 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare MG5	Coș de evacuare Debit aer evacuat calculat =11000 mc/h	9,1 m	500 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare MG6	Coș de evacuare Debit aer evacuat calculat =11000 mc/h	9,1 m	500 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare MG7	Coș de evacuare Debit aer evacuat calculat =200000 mc/h	5 m	500 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare MG7.1	Coș de evacuare Debit aer evacuat calculat =200000 mc/h	5 m	900 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare MG 8	Coș de evacuare Debit aer evacuat calculat =200000 mc/h	5 m	500 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare DG1	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit aer evacuat calculat =3000 mc/h	9 m	250mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare DG2	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit aer evacuat calculat =3000 mc/h	9 m	250 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Coș de evacuare DG3	Coș de evacuare cu tiraj natural. Debit aer evacuat calculat =3000 mc/h	9 m	250 mm
	pulberi	Masina de prelucrat Cos de evacuare A1	Cos de evaccuare D=3000 mc/h	9 m	250 mm
	HCl, NaOH	Linia de fosfatare Coș de evacuare F1	Debit aer evacuat calculat=3 500 mc/h Instalație de neutralizare a gazelor captate de la băi. Vaporii captați de la băi sunt dirijați in spalatorul de gaze	10,2 m	400 mm

					unde sunt spalati sub jet de apa. Instalația este prevăzută cu o pompă dozatoare pentru dozarea cantității de soluție necesară neutralizării vaporilor și un pH-metru pentru monitorizarea continuă a pH-ului soluției.		
15	Atelier Daikin	Linie de degresare	Hidroxizi alcalini	Cos V1	Debit de aer evacuat = 3000 mc/h	10 m	300 mm
16	BAZA ENERGETICĂ (91)	Motoare cu ardere internă, 3 buc. , capacitate 7,1 MW Instalație cogenerare	Gaze de ardere	Cos de evacuare A6	Tiraj natural D nominal =9405 mc/h	20 m	400 mm
		Cazan K1-ardere gaz natural in focar	Gaze de ardere	Cos de evacuare A7	Debit nominal =1440 mc/h	19 m	350 mm
		Cazan K2-ardere gaz natural in focar	Gaze de ardere	Cos de evacuare A8	Debit nominal= 1440 mc/h	19 m	350 mm
		Cazan K 3 – ardere gaz natural in focar	Gaze de ardere	Cos de evacuare A9	Debit nominal =2890 mc/h	19 m	500 mm
		Cazan K4-ardere gaz natural in focar	Gaze de ardere	Cos de evacuare A10	Debit nominal =2890 mc/h	19 m	500 mm
17	Depozit material (063)	Depozitul de uleiuri vopsele și diluanți produse chimice Depozitul de bare trase și țevi, de sârme, benzi oțel carbon și bare neferoase de oțel	- miros, COV		- aerisire naturala sau mecanica a spatiilor		

		lat, table, laminate Depozitul de ambalaje și materiale de construcții Depozitul de recipienți sub presiune Depozitul logistică vânzări Depozitul magaziei centrale (rulmenti, pietre polizor, organe de asamblare, materiale electrice, garnituri cauciuc, curele de transmisie, reperi, etc)					
18	Atelier Bosch rail (770)	Racitoare de la centrele de prelucrare Chiron și Molart	Aer cald	Cos de evacuare M1	tiraj natural	2,8 m	500x900
			Aer cald	Cos de evacuare C1	tiraj natural	2,8	700x700
			Aer cald	Cos de evacuare M2	Tiraj natural	2,8	500x900
			Aer cald	Cos de evacuare C2	Tiraj natural	2,8	700x700
			Aer cald	Cos de evacuare M3	Tiraj natural	2,8	500x900
			Aer cald	Cos de evacuare C3	Tiraj natural	2,8	700x900
			Aer cald	Cos de evacuare C4	Tiraj natural	7	700x900
			Aer cald	Cos de evacuare M4	Tiraj natural	7	700x900
			Aer cald	Cos de evacuare C5	Tiraj natural	7	700x900
			Aer cald	Cos de evacuare M5	Tiraj natural	7	700x900
			Aer cald	Cos de evacuare C6	Tiraj natural	7	700x900

			Aer cald	Cos de evacuare M6	Tiraj natural	7	700x900
			Aer cald	Cos de evacuare CM7	Tiraj natural	7	Ø 800
			Aer cald	Cos de evacuare CM8	Tiraj natural	7	Ø 800
			Aer cald	Cos de evacuare CM9	Tiraj natural	7	Ø 800
21	Atelier SDV-uri (800)	-Prelucrari prin aschiere: strunjire, frezare, gaurire, polizare, rectificare, debitare, mortezare, -Prelucrari prin electroeroziune cu fir, -Prelucrari prin electroeroziune cu electrod, -Asamblare-montaj;	-	-	Emisii difuze	-	-
22	Transport auto proprii	-motostivuitoare	Gaze de esapament	-	emisii difuze.	-	-

Emisiile in atmosfera rezultate din procesele societatii sunt:

- gaze de ardere: CO₂, CO, NO_x;
- pulberi;
- acizi (acid sulfuric, acid clorhidric, acid azotic, acid fluorhidric);
- hidroxizi alcalini;
- crom total, crom trivalent, Zn, Ni;
- compusi organici volatili (COV)

Monitorizarea emisiilor in atmosfera se face cu Laboratorul Compa si cu laborator acreditat. O data pe an se face intercompararea parametrilor determinati cu laboratorul COMPA.

Monitorizarea emisiilor in atmosfera se face in conformitate cu Planul de monitorizare , pct. 13.2 din AIM.

Rezultatele masuratorilor se transmit anual La APM Sibiu in cadrul Raportului Anual de mediu.

Măsurile de reducere a emisiilor în aer

Tehnici aplicate pentru minimizarea emisiilor dirijate și fugitive în aer:

- utilizarea de sisteme de ventilare și dispersie în atmosferă eficiente;
- identificarea punctelor de emisie în atmosferă;
- sunt luate măsuri de minimizare a emisiilor în aer în vederea încadrării acestora în valorile limită de emisie (ex.colectarea împreună a gazelor acide cu gaze alcaline în vederea neutralizării acestora pe tronsoanele de ventilație, utilizarea de instalații de purificare cum sunt cicloane și camere de desprăfuire pentru pulberi, scrubere pentru spălarea gazelor acide, filtre Donaldson pentru vapori de ulei și praf);
- etanșarea utilajelor;
- întreținerea în condiții optime de funcționare a sistemelor de depoluare;
- eliminarea tuturor posibilităților de împrăștiere a materiilor prime și materialelor pulverulente pe sol, căi de acces, supravegherea operațiilor de încărcare/descărcare;
- monitorizarea emisiilor în atmosferă;
- pentru reducerea cantității de noxe evacuate se urmărește ca toate autovehiculele și utilajele să fie menținute la parametrii din cartea tehnică, efectuarea la termen a reviziilor tehnice și reparațiilor.

4.9.2. Protecția muncii și sănătatea publică

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

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

Este necesara monitorizarea profesionala /ocupationala periodica in mediul de munca. Aceasta monitorizare se face anual.

Monitorizarea emisiilor in atmosfera se face in conformitate cu pct.4.9.1

Echipamentul de protectie care este purtat de catre operatori este in conformitate cu legislatia de securitatea muncii si cu normativul de acordare a echipamentului de protectie prevazut in Contractul Colectiv de Munca.

Echipamentele de protectie ale personalului societatii sunt cele specific profilului de activitatea si locului demunca, corespunzator Legislatiei de Securitate si Sanatate in Munca.

In cadrul Societatii exista Serviciul Securitatea si Sanatatea Muncii/Situatii de Urgenta, a carui activitate se desfasoara conform cerintelor Legii 319/2006.

Periodic este realizata monitorizarea conditiilor la locuri de munca din instalatii, pentru caracterizarea impactului noxelor asupra santatii personalului din instalatiile de pe platforma

4.9.3. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
At.Galvanizare			

Degresare chimica	Hidroxizi alcalini	Nu exista	-
Decapare(Zincare)	Acid clorhidric	Nu exista	
Decapare (brunare, fosfatare)	Acid sulfuric	Nu exista	
Zincare slab acida	Acid clorhidric, COV	Nu exista	
Pasivare galbena	gaze acide	Nu exista	
Pasivare azur	gaze acide	Nu exista	
Brunare	hidroxizi alcalini	Nu exista	
Decuprare	acid sulfuric, anhidrida cromica	Nu exista	
Fosfatare	acid azotic, acid fosforic, Zn	Nu exista	
Linia de acoperire cu aliaj Zn-Ni	Gaze acido –alcaline Aerosoli cu Zn,Ni	Spalator de gaze (eficienta 99,9%)	
Tratare ape uzate (de la liniile Manz, brunare, fosfatare, Linia 1 zincare cianurica pe dispozitive)	Cr ³⁺ , Cr ⁶⁺ , Zn ²⁺ , Ni ²⁺ +PO ₄ ³⁻ , ,	Nu exista	
Tratare ape si emulsii uzate in instalatia de distilare PROWADEST 400/1	Zn ²⁺ , PO ₄ ³⁻	Nu exista	
At.Delphi			
Fosfatare	gaze acido alcaline	scrubber (spalator de gaze)	existent
At.Bosch			
Curatare prin ardere in strat fluidizat	gaze de ardere CO, Nox, COV, pulberi	ciclon pentru praf	existent
Vopsire cu vopsea solubila in apa	COV	folosirea unei vopsele cu continut 1,9 %-4,8 % COV filtre cu carbune activ	existent
Vopsire cataforetica KTL	COV, Gaze de ardere	postcombustia gazelor de ardere si a fractiei volatile	existent
Vopsire cu vopsea pulberi	Pulberi	Cartuse de filtre rotative	existent
At.Arcuri infasurate la rece			
Rectificare arcuri	Pulberi	cicloane pentru praf si camera de desprafuire-sedimentare	existent
At. EDS			
Vopsire cu vopsea clasica pe baza de solventi	COV, pulberi	filtre de carton pentru retinerea particulelor de vopsea	existent
At.Honeywell			
Prelucrari mecanice prin aschiere	Pulberi, vapori de ulei	Filtre pentru pulberi si vapori de ulei Donaldson Torit	Existent
At. Ansamble mecano - sudate			
Vopsire cu vopsea clasica pe baza de solventi	COV, pulberi	filtre de carton pentru retinerea particulelor de vopsea si filtre cu carbune activ pentru retinerea COV	existent
Sablare	pulberi	ciclon cu cartuse filtrante	existent

4.9.4. Studii de referință

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 3 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .

Studiu	Data
-	-

4.9.5. COV

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

Emisiile de COV din aer provin de la următoarele procese: acoperiri de suprafața (aditivi) și din procesele de vopsire (vopsire cu vopsele pe baza de solvenți organici, vopsirea cataforetica, vopsirea cu vopsele pe baza de apă).

În SC COMPA SA emisiile de COV sunt tot mai reduse prin folosirea următoarelor BAT:

-utilizarea vopselelor cu conținut redus de COV (2-5% COV) care sunt vopsele solubile în apă;

-utilizarea vopselelor pulberi;

-modernizarea sistemelor de captare și retenție a COV (postcombustia COV la vopsire KTL și adsorbția pe carbune activ la vopsirea de la At.Mecano-sudate).

Anual Planul de gestionare a solventilor cu conținut de COV este transmis la APM Sibiu în cadrul RAM.

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 materialelor utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
nu a fost cazul avand in vedere utilizarea redusa a vopselelor pe baza de solvenți cu conținut de COV și rezultatele măsurătorilor sunt sub valoarea limită de emisie în conformitate cu HG 699/2003 cu modificările și completările ulterioare	-

4.9.7. Eliminarea penei de abur

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

Exista emisii vizibile de abur datorate neetanșatilor la robinetii de abur, oale condens pentru care exista un program de eliminare a tuturor neetanșatilor constatate, care face parte din programul de mentenanta preventiva nivel I.

4.10. Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperiri a suprafețelor) Instalația de tratare tip Lancy	gaze acido-alcaline	-	-
Zone de depozitare (de ex. containere, baza de depozite, lagune etc.); Magazia de hipoclorit	acizi	-	-
Incarcarea și descarcarea containerelor de transport;	-		

Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	-		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare,	-		
Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	-		
Extractii sau deficiente de etansare	abur	-	
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa);	-		
Pierderi accidentale ale continutului instalatiilor sau echipamentelor avariate	-		

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 :

- Continutul de praf de la polizare. Posibilitatea de recirculare a prafului ar trebui analizata;

Nu este cazul

- Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;

Nu este cazul

- Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite ;

Depozitarea se face in interior

- 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 autovehicolelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluării in apa si imprastierea de catre vant);

Nu este cazul

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

Nu este cazul

- Curatenie sistematica;

Curatenia in toate sectiile de fabricatie se face in raport cu tehnicile 5 S

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Gazele cu continut de pulberi sunt captate si trecute prin sisteme de desprafuire (cicloane, filtre, camere de desprafuire, dupa caz)

4.10.3. COV

Emisiile de COV sunt monitorizate anual si sunt prezentate RAM. Emisiile de COV nu au depasit valorile limite de emisie (VLE) astfel incat nu a fost nevoie de minimizarea acestora.

4.10.4. Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează:

Sistemul de ventilare de la Instalatia IPPC:

Sistemele de ventilare sunt prezentate la cap. 4.9.1. **Emisii și reducerea poluării - Cosuri pentru dispersia poluantilor la surse de emisie din procese tehnologice**

4.11. Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

4.11.1. Sursele de emisie

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

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare
At.Galvanizare		
<p>✓ Apele cromice, cu Cr⁶⁺</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Ape de spalare si ○ Solutii concentrate; 	<p>-reducerea apelor de clatire prin clatire in cascada in contracurent;</p> <p>-cresterea ratei de recuperare a soluțiilor antrenate ;</p> <p>- prelungirea duratei de viata a apelor de spalare si solutiilor prin controlul indicatorilor de proces</p>	<p>Decromatare</p> <p>Este prima etapa din fluxul de denocivizare al apelor cromice. In acesta etapa este redus cromul hexavalent, Cr⁶⁺, la crom trivalent, Cr³⁺, forma mult mai putin toxica. Reactia are loc la pH foarte mic in prezenta de metabisulfid de sodiu. Cu cresterea pH-ului scade viteza reactiei. Dupa tratare, apele sunt trimise gravitacional, in bazinul de stocare ape de spalare acido-bazice pentru amestecare si omogenizare. Apoi urmeaza etapele de coagulare, precipitare cu lapte de var, floculare, decantare, filtrare finala pe filtru de nisip</p>
<p>✓ Apele cu Zn-Ni, care pot fi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Ape de spalare si ○ Solutii concentrate; 	<p>-reducerea apelor de clatire prin clatire in cascada in contracurent;</p> <p>-cresterea ratei de recuperare a soluțiilor antrenate ;</p> <p>- prelungirea duratei de viata a apelor de spalare si solutiilor prin controlul indicatorilor de proces</p>	<p>Oxidare</p> <p>In acesta etapa sunt tratate apele uzate care provin de la linia de Zn-Ni, incarcate cu Zn-Ni complexat. Aici are loc decomplexarea si oxidarea Zn si Ni pentru a putea precipita in etapele urmatoare. Dupa tratare, apele sunt trimise gravitacional, in bazinul de stocare ape de spalare acido-bazice pentru amestecare si omogenizare. Apoi urmeaza etapele de coagulare, precipitare cu lapte de var, floculare, decantare, filtrare finala pe filtru de nisip.</p>
<p>✓ Apele acido-alkaline</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Ape de spalare acido-alkaline si cu Cr³⁺, ○ Solutii concentrate, colectate separat: <ul style="list-style-type: none"> • Concentrate alcaline si • Concentrate acide si cu Cr³⁺. 	<p>-reducerea apelor de clatire prin clatire in cascada in contracurent;</p> <p>-cresterea ratei de recuperare a soluțiilor antrenate ;</p> <p>- prelungirea duratei de viata a apelor de spalare si solutiilor prin controlul indicatorilor de proces</p>	<p>Coagularea</p> <p>In aceasta etapa are loc, de fapt, denocivizarea apelor de uzate. In acesta etapa, in prezenta clorurii ferice si hidroxidului de calciu are loc formarea hidroxizilor de metale grele, insolubili, care vor precipita. In reactorul de coagulare ajung toate fluxurile de ape uzate.. Apele de spalare acido-bazice, care au colectat si apele cromice si cele cu zinc-nichel, solutiile uzate acide si solutiile uzate bazice ajung toate in coagulare. Apoi urmeaza etapele de neutralizare-precipitare cu lapte de var, floculare, decantare, filtrare finala pe filtru de nisip.</p>

At.Delphi(620)		
Ape acido alcaline cu continut de zinc si fosfati	-reducerea apelor de clatire prin clatire in cascada in contracurent; -cresterea ratei de recuperare a solutiilor antrenate ; - prelungirea duratei de viata a apelor de spalare si solutiilor prin controlul indicatorilor de proces	Neutralizarea apelor acide cu cele alcaline si monitorizarea on-line a pH-ului
At.Bosch(460)		
Ape acido-alcaline cu continut de zinc si fosfati	-reducerea apelor de clatire prin clatire in cascada in contracurent; -cresterea ratei de recuperare a solutiilor antrenate ; - prelungirea duratei de viata a apelor de spalare si solutiilor prin controlul indicatorilor de proces	Precipitarea Zn si P total si neutralizarea apelor acide si alcaline
Toate sectiile de fabricatie		
Ape cu continut de emulsii Emulsii uzate	-Prelungirea duratei de viata a emulsiilor prin controlul indicatorilor de proces	Tratare in instalatia de distilare in vid

4.11.2. Minimizare

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

-

4.11.3. Separarea apei meteorice

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

Nu exista risc de contaminare a apelor de suprafata pentru SC COMPA SA deverseaza apele in rețeaua de canalizare a municipiului Sibiu.

4.11.4. Justificare

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

Nu este cazul.

4.11.4.1. Studii

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie din Sectiunea 3? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate .	
Studiu	Data
Nu s-a considerat necesar	

4.11.5. Compoziția efluentului

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

Centralizarea rezultatelor trimestriale ale analizelor apelor reziduale evacuate în rețeaua de canalizare efectuate prin laboratorul acreditat Wessling- Târgu Mureș

Componenta – (in special sub forma CCO)	CMA	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Anul/Luna								
				2014				2015				
				03	06	10	12	03	06	09	11	
Sursa de emisie - Canal 1												
pH-unit pH	6,5-8,5	Reteaua de canalizare Canal 1	In reseaua de canalizare oraseneasca	7,11	5,95	5,47	6,90	6,24	7,41	7,55	10,1*	
CN ⁻ - mg/l	0,00			<0,002	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002
Cr ⁶⁺ - mg/l	0,2			<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
Cr ^{total} -mg/l	1,3			<0,02	0,08	0,043	<0,02	0,145	<0,02	0,025	<0,02	<0,02
Subst.extractibile mg/l	30			<20 (1,9)	<20 (2,7)	<20 (6,4)	<20 (1,5)	<20 (4,4)	<20 (2,2)	<20 (3,0)	<20 (6,1)	<20 (6,1)
Suspensii-mg/l	350			19,4	10,4	4,20	4,20	38,4	30,8	17,6	<2	<2
Cu-mg/l	0,2			0,091	<0,05	<0,05	<0,05	0,063	0,073	0,167	0,161	0,161
SO ₄ ²⁻ - mg/l	600			8,38	23,6	8,46	8,75	13	16,1	6,41	12,8	12,8
Ni ²⁺ -mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Fosfor total-mg/l	5,0			0,392	0,822	0,381	0,291	<0,041	1,96	0,862	0,79	0,79
NH ⁴ - mg/l	30			6,34	7,45	5,07	4,78	17,6	32,2	18,1	6,23	6,23
CCOCr-mg/l	500			<30	<30	<30	<30	<30	79,7	38,1	115	115
Pb- mg/l	0,5			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Sulfuri-mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Mn-mg/l	2,0			0,098	0,050	0,033	0,037	0,096	0,037	0,051	0,030	0,030
CBO ⁵ -mg/l	300			7	8	5	8	14	52	21	53,4	53,4
Deterg.anion-mg/l	25			<0,05	0,057	0,577	<0,05	<0,05	0,145	0,202	<0,05	<0,05
Zn ²⁺ -mg/l	1,0	0,633	0,325	0,677	0,300	0,505	0,208	1,31**	0,756	0,756		
Cd-mg/l	0,0	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**		
Sursa de emisie - Canal 2- nu au fost prelevate probe (debit insuficient)												

Componenta – (in special sub forma CCO)	CMA	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Anul/Luna								
				2014				2015				
				03	06	10	12	03	06	09	11	
Sursa de emisie - Canal 3												
pH-unit pH	6,5-8,5	Reteaua de canalizare Canal 3	In reseaua de canalizare oraseneasca	7,80	6,45	7,29	6,5	7,34	7,06	7,43	6,72	
CN ⁻ - mg/l	0,00			<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**
Cr ⁶⁺ - mg/l	0,2			<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
Cr ^{total} -mg/l	1,3			<0,02	0,024	0,051	<0,02	<0,02	<0,02	0,032	<0,02	
Subst.extractibile mg/l	30			<20(5)	<20(11,4)	<20(3,4)	<20(1,4)	<20(4,2)	<20(1,4)	<20(7,5)	<20(6,1)	
Suspensii-mg/l	350			5,80	3,20	19,2	2,80	7,60	6	12	12	
Cu-mg/l	0,2			0,076	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,149	0,132	
SO ₄ ²⁻ - mg/l	600			13,6	18,4	10,5	8,91	44,9	18,3	10,5	8,84	
Ni ²⁺ -mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Fosfor total-mg/l	5,0			0,327	0,226	0,358	0,104	<0,041	0,219	0,298	0,16	
NH ⁴ - mg/l	30			1,69	1,52	0,759	1,5	0,097	5,03	10,6	1,18	
CCOcr-mg/l	500			<0,30	<0,30	<0,30	<0,30	<30	49,8	33,3	179	
Pb- mg/l	0,5			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Sulfuri-mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Mn-mg/l	2,0			0,098	0,050	0,033	0,037	0,127	0,097	0,077	0,048	
CBO ⁵ -mg/l	300			17	3	6	4	3	31	19	121	
Deterg.anion-mg/l	25			<0,05	0,059	<0,05	<0,05	<0,05	0,135	0,198	<0,05	
Zn ²⁺ -mg/l	1,0	0,272	0,265	0,562	0,54	0,198	0,209	0,088	0,408			
Cd-mg/l	0,0	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**			

Componenta – (in special sub forma CCO)	CMA	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Anul/Luna								
				2014				2015				
				03	06	10	12	03	06	09	11	
Sursa de emisie- Canal 4- nu au fost prelevate probe (debit insuficient)												
Sursa de emisie- Canal 5												
pH-unit pH	6,5-8,5	Reteaua de canalizare Canal 5	In reseaua de canalizare oraseneasca	7,15	6,69	7,09	5,78	6,84	6,88	7,53	7,11	
CN ⁻ - mg/l	0,00		<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**
Cr ⁶⁺ - mg/l	0,2		<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
Cr ^{total} -mg/l	1,3		0,146	<0,02	0,793	<0,02	0,069	<0,02	0,096	<0,02	<0,02	<0,02
Subst.extractibile mg/l	30		<20(3,5)	<20(6,3)	<20(8,1)	<20(1,8)	<20(2,6)	<20(1,5)	<20(2,9)	<20(14,3)	<20(14,3)	<20(14,3)
Suspensii-mg/l	350		11,6	6	18	2,80	11	19,6	12,4	3,6	3,6	3,6
Cu-mg/l	0,2		0,066	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,142	<0,05	<0,05	<0,05
SO ₄ ²⁻ - mg/l	600		24,4	31	44,5	8,03	21,8	63,2	54,7	126	126	126
Ni ²⁺ -mg/l	1,0		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,158	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Fosfor total-mg/l	5,0		0,218	0,263	1,10	0,162	<0,041	1,91	3,18	1,04	1,04	1,04
NH ⁴ - mg/l	30		1,81	1,64	4,86	2,60	6,43	14,7	1,84	5,10	5,10	5,10
CCOCr-mg/l	500		<30	<30	<30	<30	<30	105	61,9	<25	<25	<25
Pb- mg/l	0,5		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Sulfuri-mg/l	1,0		<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Mn-mg/l	2,0		0,068	0,155	0,120	0,043	0,075	0,251	0,211	0,118	0,118	0,118
CBO ⁵ -mg/l	300		3	3	75	7	3	31	19	121	121	121
Deterg.anion-mg/l	25		<0,05	0,059	0,165	<0,05	<0,05	0,135	0,198	<0,05	<0,05	<0,05
Zn ²⁺ -mg/l	1,0	0,243	0,052	0,084	0,609	0,198	0,209	0,088	0,408	0,408	0,408	

Componenta – (in special sub forma CCO)	CMA	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Anul/Luna								
				2014				2015				
				03	06	10	12	03	06	09	11	
Cd-mg/l	0,0			<0,02**	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**
Sursa de emisie - Canal 6												
pH-unit pH	6,5-8,5	Reteaua de canalizare Canal 6	In reseaua de canalizare oraseneasca	7,40	6,99	6,26	6,08	6,78	7,25	7,42	6,70	
CN ⁻ - mg/l	0,00			<0,002**	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**
Cr ⁶⁺ - mg/l	0,2			<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
Cr ^{total} -mg/l	1,3			0,021	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02
Subst.extractibile mg/l	30			<20(3,6)	<20(11,4)	<20(9,0)	<20(1,7)	<20(5,3)	<20(2,5)	<20(10,7)	<20(1,6)	
Suspensii-mg/l	350			8	9,20	15,4	7,6	6,4	6,8	51,6	12,0	
Cu-mg/l	0,2			0,066	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,140	<0,05	
SO ₄ ²⁻ - mg/l	600			<5	33,6	8,83	18,3	27	29,1	30,3	142	
Ni ²⁺ -mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,122	<0,05	<0,05	<0,05	
Fosfor total-mg/l	5,0			0,338	0,489	1,25	0,692	<0,041	0,731	0,288	4,92	
NH ⁴ - mg/l	30			2,55	1,77	0,599	3,75	2,69	1,51	4,28	3,52	
CCOCr-mg/l	500			<30	<30	<30	<30	<30	49,8	33,3	130	
Pb- mg/l	0,5			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Sulfuri-mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Mn-mg/l	2,0			0,068	0,229	0,188	0,137	0,218	0,181	0,408	0,212	
CBO ⁵ -mg/l	300			9	5	210	12	9	33	20	62,3	
Deterg.anion-mg/l	25	<0,05	<0,05	0,065	<0,05	<0,05	0,139	0,096	0,05			
Zn ²⁺ -mg/l	1,0	0,326	0,056	0,194	0,558	1,02	0,319	0,083	0,207			

Componenta – (in special sub forma CCO)	CMA	Punctul de evacuare	Destinatia (ce se intampla cu ea in mediu)	Anul/Luna								
				2014				2015				
				03	06	10	12	03	06	09	11	
Cd-mg/l	0,0			<0,02**	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**
Sursa de emisie - Canal 7												
pH-unit pH	6,5-8,5	Reteaua de canalizare Canal 7	In reseaua de canalizare oraseneasca	7,17	7,05	6,70	6,62	6,67	7,11	7,40	7,68	
CN ⁻ - mg/l	0,00			<0,002**	<0,002	<0,002	<0,002	<0,002**	<0,002**	<0,002**	<0,002**	
Cr ⁶⁺ - mg/l	0,2			<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	
Cr ^{total} -mg/l	1,3			0,317	0,072	0,512	<0,02	0,327	<0,02	0,037	0,023	
Subst.extractibile mg/l	30			<20(2,1)	<20(7,2)	<20(2,4)	<20(2,2)	<20(4,6)	<20(2,3)	<20(2,3)	<20(19,3)	
Suspensii-mg/l	350			17	11,6	12,6	8,20	8,80	6	22,6	11,0	
Cu-mg/l	0,2			0,061	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	0,052	0,136	<0,05	
SO ₄ ²⁻ - mg/l	600			29	51	30	10,7	25,8	16,7	38,5	25,7	
Ni ²⁺ -mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Fosfor total-mg/l	5,0			0,239	0,342	0,491	0,308	<0,041	0,570	1,79	0,46	
NH ⁴ - mg/l	30			2,36	1,78	3,69	2,33	3,73	4,64	5,63	10,3	
CCOCr-mg/l	500			<30	<30	<30	<30	42,5	<30	42,9	45,4	
Pb- mg/l	0,5			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Sulfuri-mg/l	1,0			<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05	
Mn-mg/l	2,0			0,076	0,104	0,052	0,097	0,075	0,080	0,220	0,086	
CBO ⁵ -mg/l	300			13	3	8	17	28	5	26	27,8	
Deterg.anion-mg/l	25	<0,05	<0,05	0,192	<0,05	<0,05	0,451	0,232	<0,05			
Zn ²⁺ -mg/l	1,0	0,215	0,063	0,455	0,637	0,357	0,327	0,225	0,276			

Componenta – (in special sub forma CCO)	CMA	Punctul de evacuare	Destinatie (ce se intampla cu ea in mediu)	Anul/Luna							
				2014				2015			
				03	06	10	12	03	06	09	11
Cd-mg/l	0,0			<0,02**	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02**	<0,02**	<0,02**	<0,02**

* valoare sub limita de cuantificare a metodei

** Sub limita de detectie a metodei

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..

Studiu	Data
Nu este cazul	

3.1.1.1

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.

Efectele nocive ale ale categoriilor mai importante de substante evacuate cu apele uzate:

1. **Metalele grele (Zn, Cu, Cr)** : Impactul major al metalelor este ca săruri solubile. Metale sunt materiale invariabile si anume nu pot fi create sau distruse: nu sunt nici create nici distruse în procesele de tratare sau în cursul tratării apelor uzate. Forma lor poate fi modificată si/ sau controlată pentru a nu ajunge imediat în mediu dar prin evacuarea lor rămân partial în mediu. Evacuate odata cu apele uzate au actiune toxica asupra organismelor acvatice si inhiba in acelasi timp procesele de epurare. Cromul hexavalent are efecte adverse asupra sănătății, cauzând iritarea pielii si a mucoaselor si anumite tipuri de cancer. Cromul hexavalent este de asemenea solubil într-o gamă largă de pH-uri contribuind la o toxicitate acvatică ridicată. Datorită solubilității si proprietăților sale chimice, trebuie mai întâi redus la crom trivalent înainte de precipitarea în instalațiile de tratare a apelor uzate.

2. **Acizii si substantele alcaline** : Acizii si substanțele alcaline sunt substanțe chimice industriale des folosite si deversarea lor fără neutralizare poate afecta canalizarea sau cursurile de apă receptoare, conduc la distrugerea florei si faunei acvatice.Sunt toxice pentru pesti, alge si plante. De exemplu la un pH< de 4,5 mor pestii iar la un continut de 25 mg/l hidroxid de sodiu se distruge fauna piscicola. Scurgerile si pierderile pot de asemenea să contamineze solurile. Pot duce la corozionul constructiilor hidrotehnice de pe rauri.

3. **Hipocloritul si clorul** : sunt folosite pentru oxidarea cianurii în instalațiile de tratare a apelor uzate. Pot reacționa cu substanțe organice pentru a forma AOX (compusi organici halogenati absorbabili)

5.**Substantele organice** (existente in surfactanti, agenti de complexare, agenti de luciu) : consumă oxigenul din apa într-o masura mai mare sau mai mica, provocand distrugerea fondului piscicol si in general a tuturor organismelor acvatice.Oxigenul din apa este necesar si proceselor aerobe, respectiv bacteriilor aerobe, care oxideaza (distrag) substanta organica si conduc la purificarea emisarului.

4. **Substantele in suspensie plutitoare** (produsele petroliere, uleiurile, grasimile): formeaza uneori o pojghita compacta la suprafata apei si impiedica absorbtia de oxigen pe la suprafata apei si deci autoepurarea, se depune pe tronsoanele sistemului de canalizare, obturandu-le, colmateaza filtrele din statiile de epurare, sunt toxice pentru flora si fauna acvatice, distrugand-o.

5. **Alti ioni** : Clorurile, sulfatii, fosfatii si alte săruri sunt anionii necesari în soluțiile de tratare si în general sunt o problemă când sunt deversați în instalațiile municipale de tratare a apelor uzate. Aceștia pot cauza probleme de salinitate, iar fosfații si nitratii contribuie la eutroficare, în special dacă sunt evacuați direct în apele de suprafață.

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

Nu este cazul

4.11.8. Reducerea CBO

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

Dacă nu vă propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Deoarece efluentul epurat se evacueaza în rețeaua de canalizare si consumul biochimic de oxigen CBO₅ se încadreaza în limitele impuse de NTPA 002/2002 nu este necesar sa fie luate masuri de reducere a CBO₅

4.11.9. Eficiența stației de epurare orășenești

Dacă apele uzate sunt epurate în afara amplasamentului, într-o stație de epurare a apelor uzate orășenești, demonstrați că: epurarea realizată în această stație este la fel de eficientă ca și cea care ar fi fost realizată dacă apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazată pe reducerea încărcării (și nu concentrației) fiecărui poluant în apa epurată evacuată.

Apele uzate provenite din procesele de productie din COMPA sunt tratate în stațiile de epurare din cadrul societății.

4.11.10. By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Demonstrați că probabilitatea ocolirii stației de epurare a apelor uzate (în situații de viituri provocate de furtună sau alte situații de urgență) sau a stațiilor intermediare de pompare din rețeaua de canalizare este acceptabil de redusă (poate că ar trebui să discutați acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare).

Nu este cazul

4.11.10.1. Rezervoare tampon

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

Nu este cazul

4.11.11. Epurarea pe amplasament

Dacă efluentul este epurat pe amplasament, justificați alegerea și performanța stațiilor de epurare pe trepte, primară, secundară și terțiară (acolo unde este cazul). Completați tabelul de mai jos:

Apele uzate se trateaza in 4 statii de tratare fizico-chimice astfel :

- Statie de tratare ape uzate de la At.Galvanizare;
- Statie de tratare ape uzate de la linia de fosfatate din cadrul At.Delphi;
- Statie de tratare semiautomata pentru tratarea apelor EISENMANN de la linia de fosfatate si vopsire de la At.Bosch;
- Statie de tratare ape uzate de la linia de fosfatate ELECTROSZINTER.
- Instalatie de distilare in vid pentru tratarea emulsiilor si apelor uzate de la spalare , in cadrul At.Galvanizare.

Tehnici de epurare a efluentului sunt specifice in functie de statia de tratare specifica fiecarei sectii :

- egalizarea debitelor;
- tratarea chimica a poluantilor din ape (decromatare , oxidare , neutralizare , coagulare , precipitare metale grele, floclulare, decantare, filtrare);
- tehnicile de epurare sunt descrise in instructiunile de tratare a apelor reziduale pentru fiecare proces IPPC

4.12. Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană

4.12.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează

-Nu se produc scurgeri in canalizare sau apa subterana. In apropierea statiei de tratare de la At.Galvanizare , este monitorizata apa freatica din putul forat . Nu au existat depasiri ale indicatorilor de calitate a apelor uzate in apa freatica care sa indice pierderi/scurgeri in apa freatica;

-In interiorul sectiilor si in exteriorul acestora sunt prevazute cuve de retentie pentru substantele/amestecurile si deseurile lichide pentru prevenirea scurgerilor accidentale.

- Sectiile de productie sunt impermeabilizate cu rasina epoxidica pentru prevenirea scurgerilor in sol.

4.12.2. Structuri subterane:

Cerinta caracteristica a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referinta	Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Plan de inchidere a amplasamentului	

Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata:	<ul style="list-style-type: none"> • izolatie de siguranta 	Nu		
	<ul style="list-style-type: none"> • detectare continua a scurgerilor 	Nu		
	<ul style="list-style-type: none"> • un program de inspectie si intretinere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificari ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV - CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex in ultimii 3 ani si sunt repetate cel putin la fiecare 3 ani). 	Da		

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

La o distanta de aprox 70m de decantor s-a forat un put pentru investigarea apoei freatice .Din analizele efectuate nu s-au constatat depasiri la indicatorii verificati de unde rezulta ca nu s-au produs impurificari ale apei freatice.

4.12.3. Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in cosiderare: <ul style="list-style-type: none"> • capacitati; • grosime; • precipitatii; • material; • permeabilitate; • stabilitate/consolidare; • rezistenta la atac chimic; • proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei 	Da , majoritatea sectiilor au pardoseala impermeabila si borduri de protectie	
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?	Partial	

4.12.4. Zone de poluare potențială

Pentru fiecare zona in care exista posibilitatea ca activitatile sa polueze apa subterana, confirmati ca 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 va conforma. Introdueți referintele corespunzatoare instalatiei dumneavoastra si extindeti tabelul daca este necesar.

Zone potențiale de poluare

Cerinta	de ex. zona de descarcare a rezervoarelor	de ex. Depozit de materii prime	de ex Depozit de produse	de ex. In instalatie
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
• o suprafata impermeabila	Nu este cazul	Da ,	Nu este cazul	Da
• cuve de retinere a deversarilor	Nu este cazul	Da	Nu este cazul	Da ,
• imbinari etanse ale constructiei	Nu este cazul	Da	Nu este cazul	Da
• conectarea la un sistem etans de drenaj	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	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.

-

4.12.5. Cuve de retenție

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.

Cuve de retentie

Cerinta	Pt.liniile de acoperiri din toate sectiile de fabricatie	Pentru toate substantele si preparatele periculoase lichide din sectiile de fabricatie	Pentru toate substantele si preparatele periculoase lichide din depozitele de substante si preparate periculoase	Pentru depozitarea deseurilor lichide (uleiuri, emulsii)
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	Da	Da	Da	Da
Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga- colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	Da	Da	Da	Da
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafatele de siguranta	Da	nu este cazul	nu este cazul	nu este cazul
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Da	Da	Da	Da

Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Da *	Da *	Da *	Da *
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Da, in cadrul inspectiilor zilnice	Da, in cadrul inspectiilor zilnice	Da, in cadrul inspectiilor zilnice	Da, in cadrul inspectiilor zilnice
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	nu este cazul	nu este cazul	nu este cazul	nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	Da	Da	Da	Da
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	Da	Da	Da	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.

* In zonele de fabricatie containerele IBC sunt depozitate pe cuve de retentie de 200 litri, containerele IBC care sunt depozitate in exterior sunt pe cuve care au capacitatea containerului.

4.12.6. Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apă 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
Bazine cu continut de emulsii uzate : 1bazin de 14 mc ape cu emulsii ;1 bazin de 6 mc ape cu emulsii si unul de 14 mc distilat in bazinul final asmc. 2 Cisterne pentru emulsie uzata cu capacitate aprox. 19 mc	-pardosea cu rasina epoxidica ; - inspectie zilnica pentru depistarea seventualelor scurgeri -Pardosea betonata - inspectie zilnica pentru depistarea seventualelor scurgeri -instaltia de distilare in vid este prevazuta sa functioneze doar cu emulsii cu pH alcalin deci este putin probabil sa apara fisuri din cauza coroziunii la cisterne.

4.13. Emisii în ape subterane

4.13.1. Există emisii directe sau indirecte

Nu exista emisii directe in apele subterane totusi s-a practicat in anul 2004 un put de monitorizare pentru investigarea apei freatică , care este de mica adancime pe platforma SC COMPA SA, deoarece exista riscul unei poluari prin neetansezari sau defectiuni ale retelei de canalizare si decantorului aferent At.Galvanizare. Putul de

monitorizare a freaticului se afla la o distanta de cca. 70m de atelierul galvanizare pe directia NE pe directia de scurgere a acesteia catre raul Cibin.

B	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar va cuprinde monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.		
1	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este realizata? Forajul de observatie amplasat in incinta societati in se monitorizeaza in conformitate cu Autorizatia de Gospodarie a Apelor emisa de SGA Sibiu si in conformitate cu Autorizatia Integrata de Mediu	Detaliati substantele monitorizate Indicii de calitate care sunt monitorizati sunt : In putiul forat se monitorizeaza urmasorii parametri :pH,amoniu, azotati , fosfati, Cr total ,Zn	Frecventa (de ex. zilnica, lunara) semestrial
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile / procedurile existente: Ca masuri de precautie luate sunt realizarea lucrarilor din programele de mentenanta preventiva a Instalatiei de neutralizare a Atelierului Galvanizare.	

4.13.2. Măsurile de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:

Mentenanta constructiilor subterane folosite pentru inmagazinarea si distributia apei potabile si industriale se face in conformitate cu procedurile Compa(PL.91.100.01-Furnizarea apei potabile si industriale)

Mentenanta retelei de canalizare

Substantele si preparatele chimice periculoase se aduc in ambalaje de mici dimensiuni si nu sunt rezervoare si nici conducte de distributie.

4.14. Miros

Nu se degaja mirosuri semnificative care sa produca neplaceri receptorilor sensibili(scoli, spitale ,sanatorii, zone rezidentiale,etc)

Nu s-au primit sesizari sau reclamatii care sa fie legate de mirosuri deoarece ele nu sunt detectabile instalatiei IPPC si deci nici in afara amplasamentului.Deci consideram ca acest aspect este cu totul nesemnificativ pentru instalatia IPPC.

4.14.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Nu este cazul

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

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

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?
Zona nu este afectata de mirosuri	nu au fost realizate evaluari ale mirosurilor	nu este cazul	nu au existat niciodata sesizari referitoare la mirosuri	nu a fost cazul

4.14.3. Surse/emisii NE semnificative

Faceți o prezentare generală succintă a surselor cu impact nesemnificativ.

Sursele nesemnificative de miros sunt: magaziiile de chimicale , statiile de tratare, mirosuri de la dezvoltarea bacteriilor in lichidele de prelucrare la sectiile de prelucrari mecanice , mirosuri de la uleiuri incinse de la tratamente termice, mirosuri de la compusii,organici volatili de la instalatiile de vopsire.

Aceste mirosuri sunt considerate nesemnificative deoarece ele nu ajung in zonele locuite la receptorii sensibili.

Nu au existat reclamatii sau plangeri ale vecinatatii.

4.14.3.1. Surse de mirosuri (inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile si cum sunt ele generate? (a)	Descrieti sursele punctiforme de emisii. (b)	Descrieri emararile fugitive sau alte posibilitati de emarare ocazionala. (c)	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate? (d)	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala? (e)	Exista limite pentru emararile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emarari? (f)	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emararilor. (g)	Descrieti masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor (h)
Mirosuri in -magaziile de chimicale -acoperiri de suprafata -bazinele cu lichide de prelucrare -COV de la vopsiri	-magaziile de chimicale -acoperiri de suprafata -bazinele cu lichide de prelucrare -COV de la vopsiri	-emisii fugitive	- mirosuri specifice	Nu se realizeaza monitorizarea mirosurilor	Nu exista limite pt.emararile de mirosuri	→Dispersia prin sisteme de exhaustare si dispersie in atmosfera prin cosuri de dispersie. →Asigurarea ventilatiei naturale pentru dispersia in atmosfera , cartuse filtrante cu carbune activ →Programe de mentenanta preventiva pentru sistemele de exhaustare -	Dispersia prin sisteme de exhaustare si dispersie in atmosfera prin cosuri de dispersie

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).

4.14.4. Declarație privind managementul mirosurilor

Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emarare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru	Ce se intampla atunci cand se produce	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea

	(i)	prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei? (j)	o avarie? (k)	(l)	masurilor? (m)	de reglementare? (n)
Mirosuri in -magaziile de chimicale -acoperiri de suprafata -bazinele cu lichide de prelucrare -COV de la vopsiri	Intreruperea ventilatiei	<p>→Asigurarea ventilatiei naturale pentru dispersia in atmosfera, deschiderea usilor si ferestrelor</p> <p>→Oprirea alimentarii cu abur a bailor de incalzire.</p> <p>→Respectarea planurilor de intrerventie in caz de avarii</p> <p>→Intreruperea procesului de productie si evacuarea personalului operator</p>	<p>In ultimii 5 ani nu s-au intamplat astfel de evenimente.In astfel de cazuri apreciem ca nivelul mirosului emanat este mediu</p> <p>Putin probabil sa se primeasca sesizari de la vecinatate</p> <p>Se respecta planurile pentru evacuarea personalului</p>	<p>→Asigurarea ventilatiei naturale pentru dispersia in atmosfera</p> <p>→Oprirea alimentarii cu abur a bailor de incalzire.</p> <p>→Respectarea planurilor de intrerventie in caz de avarii</p> <p>Intreruperea procesului de productie si evacuarea personalului operator</p>	Sefii de fabricatie din fiecare atelier de fabricatie	<p>In conformitate cu AIM:</p> <p>-folosirea de sisteme de exhaustare si dispersie in atmosfera prin cosuri de dispersie;</p> <p>-operarea instalatiilor astfel incat emisiile si mirosurile sa nu determine o deteriorare semnificativa a calitatii aerului dincolo de limitele amplasamentului;</p> <p>-prevenirea generarii de mirosuri;</p> <p>-reducerea emisiilor fugitive generatoare de mirosuri</p>

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

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

Cele mai bune tehnici disponibile pentru reducerea emisiilor sunt:

AER

-utilizarea de sisteme de ventilare si dispersie in atmosfera eficiente, utilizarea sistemelor de captare si purificare a gazelor in atmosfera;

-identificarea punctelor de emisie in atmosfera;

-sunt luate masuri de minimizare a emisiilor in aer in vederea incadrarii acestora in valorile limita de emisie:

- colectarea impreuna a gazelor acide cu gaze alcaline in vederea neutralizarii acestora pe tronsoanele de ventilatie,
- utilizarea de solutii cu tensiuni superficiale reduse astfel incat emisiile sa fie mai reduse;
- baile de spalare cu apa rece;
- utilizarea de instalatii de purificare cum sunt cicloane si camere de desprafuire pentru pulberi,
- -montarea de spalatoare (scrubere) pentru spalarea gazelor acide(instalatia automata de fosfatare de la At.620 si Instalatia de acoperire cu aliuaj Zn-Ni),
- - utilizarea de filtre Donaldson pentru vapori de ulei si praf;
- -monitorizarea emisiilor in atmosfera;

Cele mai bune tehnici disponibile pentru reducerea emisiilor in :

APA

- identificarea principalelor fluxuri de ape uzate evacuate;
- colectarea separata a apelor uzate in functie de caracterul acestora ;
- identificarea celor mai eficiente si eficace procedee de epurare;
- existenta decantorului pentru sedimentarea suspensiilor;
- utilizarea tehnicilor avansate de filtrare(filtrare cu nisip)
- utilizarea agentilor de floclare pentru sedimentarea suspensiilor solide;
- dozarea automata a substantelor de neutralizare ;
- utilizarea de sisteme de control on-line (de ex pH-metre, conductometre online) la instalatiile de tratare ape;
- inlocuirea partiala a electrolitilor toxici cu solutii mai putin toxice(solutii de pasivare cu crom trivalent pentru industria auto, electrolitii de zincare cianurica cu electroliti de zincare slab acida,electroliti pentru depunere de aliaj Zn-Ni);
- monitorizarea parametrilor de proces (pH, temperatura, Concentratie) in conformitate cu instructiunile operationale;
- monitorizarea evacurilor in reseaua de canalizare si inregistrarea parametrilor apelor evacuate, in conformitate cu instructiunile operationale;
- sunt luate masuri de prevenire /minimizare a emisiilor in apa astfel: functionarea eficienta si eficace a statiilor de tratare a apelor uzate, asigurarea sistematica cu chimicale si utilitati a statiilor de tratare;
- identificarea indicatorilor de calitate a apelor uzate in reseaua de canalizare si respectarea limitelor pentru evacuarea apelor uzate impuse prin legislatie si autorizatia integrata de mediu;

SOL

- luarea masurilor constructive pentru minimizarea poluarii solului:
 - a.suprafete betonate si impermeabilizate in interiorul sectiilor;
 - b. suprafete betonate in exterior;
 - c.canalizare executata din materiale corespunzatoare
 - d.elementele statiilor de tratare executate din materiale rezistente la coroziune;
 - e.incarcarea si descarcarea de materiale se fac in spatii special amenajate;
 - f .utilizarea de cuve de retentie pentru substantele/amestecurile si deseurile periculoase lichide;
 - g.monitorizarea apelor subterane pentru prevenirea poluarii acestora

ZGOMOT

- intocmirea unei harti cu punctele de monitorizare a zgomotului;
- monitorizarea semestriala a zgomotului;

SECȚIUNEA 6

Minimizarea și recuperarea deșeurilor

5.1. Surse de deșeuri

Deșeurile rezultate de pe amplasamentul societății sunt:

- ✓ deșeuri menajere rezultate de la personalul deservent;
- ✓ deșeuri rezultate din procesul tehnologic;
- ✓ deșeuri provenite de la echipamentele tehnologice și /sau mijloace utilitare proprii care funcționează în incintă.
- ✓ deșeuri provenite din colectarea și prelucrarea deșeurilor de la terți (11 01 13*, 11 01 98*,11 01 99,12 03 01*,12 03 02*, 13 01 05 *, 13 08 02 *)

In tabelul de mai jos sunt prezentate deseurile generate In COMPA:

Denumire deșeu/ (sectiile generatoare)	Cod conform HG 856/ 2002	Stare fizica	Tip stocare/ ambalare	Categoria Valorificabil, Nevalorificabil periculos/ nepericulos	Destinatia interna/ Administrator	AGENTUL ECONOMIC PRIN CARE SE FACE VALORIFICAREA / ELIMINAREA FINALA (destinatia finala)		
						Denumire	Nr.contract	Valabilitate
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Metale feroase (toate sectiile)	16 01 17	Solid	CT/Container tip Remat	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	Remat-Brasov	6314/15.04.05	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Pilitură și șpan feros (620,630, 450, 750, 220,120, 200, 800, 470,320,850)	12 01 01	Solid	CT/Container tip Remat	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	Remat-Brasov	6314/15.04.05	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Metale neferoase (130, 460, 880,770, 450,220,120,200,800)	16 01 18	solid	CT	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	Remat-Brasov	6314/15.04.05	1.Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Pilitura si span neferos (460,880,450)	12 01 03	solid	CT	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	Remat-Brasov	6314/15.04.05	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Materiale plastice (vestamid) (460)	16 01 19	solid	big-bag	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	SC Sim Cris Sacel-sibiu	129/23.01.2014 si AA1/15.05.2014	se prelungeste automat
Baterii cu plumb (90,92, 880)	16 06 01*	solid	VA	Valorificabil, periculos	Depozite	Remat-Brasov	6314/15.04.05	Se prelungeste automat pe

								perioade succesive de 1 an
						SC ROUES SRL Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Anvelope, scoase din uz (880,92)	16 01 03	solid	VN	Valorificabil/nepericulos	Depozite	SC ROUES SRL Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat
Deseuri cauciuc (460,220, 92)	16 01 99	solid	CT-Europaleti saci de plastic	Valorificabil/nepericulos	Depozite	SC ROUES SRL Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat
Absorbanti, materiale filtrante, (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase (toate sectiile)	15 02 02*	solid	CT/Ambalare in saci de folie de polietilena sau rafie	Valorificabil\periculos	Depozite	.SC ROUES SRL Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (Plastic folie si recipienti, tabla, hartie-carton, tuburi spray, sticla reactivi) (130, 460, 880, 620, 630, 750, 450, 220, 120, 200,	15 01 10*	solid	CT	Valorificabil/periculos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an

500;550,360,770,850,800,90,92)								
Ambalaje hartie si carton (toate sectiile)	15 01 01	solid	CT saci de folie de polietilena sau rafie	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	SC SIM-CRIS Sacel-Sibiu	129/2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Ambalaje de lemn (130, 460, 880, 750,800,630)	15 01 03	solid	CT-Europaleti	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	Reparare si reutilizare interna SC COMPA SA	SB 13/25.11.2005	Perioada nedeterminata
Ambalaje de materiale plastice (folie PE, PET, navete, blistere,pahare plastic, etc) (toate sectiile)	15 01 02	solid	CT saci de folie de polietilena sau rafie	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	SC SIM-CRIS Sacel-Sibiu	129/2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Deseu materiale plastice (componente auto, span, altele decat ambalaje) (800)	16 01 19	solid	CT/ saci de folie de polietilena sau rafie	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	SC SIM-CRIS Sacel-Sibiu	129/2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase (500, 880, 620,Galvanizare, 220,760)	11 01 13*	lichid	CT IBC de 1000 litri	Valorificabil / periculos	At.Galvanizar e-Instalatia de distilare in vi	SC COMPA SA	SB 13/25.11.2005	perioada nedeterminata
Deseuri de la indepartarea vopselelor si lacurilor cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	08 01 17*	solid	RM capac detaşabil și închizătoare cu pârghie, RP sau saci plastic	Valorificabil / periculos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an

(460, 220)								
Namoluri de la masinile unelte cu continut de substante periculoase (130, 500 de la instalatia de spalare IBC)	12 01 14*	solid	Recipienti metalici de 200 kg cu capac detaşabil și închizătoare cu pârghie	Valorificabil periculos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Piese vizate de polizare maruntite si materiale de polizare(corpuri abrazive uzate) (500,880,620,750, 450,220,120,200)	12 01 21	solid	CT-Europaleti sau boxpaleti	Valorificabil/nepericulos	Administrativ	Refarom Brasov	126/09.11.04 AA nr.5/08.01.2013	Se prelungeste prin act aditional
Placute cu carburi metalice (750, 620,630,450)	12 01 99	solid	containere metalice	Valorificabil/nepericulos	Administrativ	Sandvik srl Bucuresti (Hepi-car Spedition Germania)	1505/ 01.08.2013	1 an
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere (130, 460,630, 750, 220, 800,500,760)	13 02 05*	lichid	Containere IBC de 1000 litri sau butoaie metalice cu buson de 200 litri	Valorificabil/periculos	Depozite	SC ROUES SRL Sibiu	122/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Uleiuri hidraulice minerale neclorinate (880, Galvanizare, 220,	13 01 10*	lichid	Containere IBC de 1000 litri sau	Valorificabil/periculos	Depozite	ROUES Sibiu	122/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive

800,460, 92)			butoaie metalice cu buson de 200 litri					de 1 an
Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (slam galvanic sau de la tratarea apelor uzate) (Galvanizare, 460, 620)	11 01 09*	Solid sau namolos	Saci de polietilena dublati cu saci de rafie eurocontainere /sau recipienti metalici cu capac capac detaşabil și închizătoare cu pârghie	Valorificabil/ Periculos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Solventi si amestecuri de solventi (750,760)	14 06 03*	lichid	Containere IBC de 1000 litri sau butoaie metalice cu buson	Valorificabil/ periculos	Depozite	ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur (surse de iluminat compacte) (toate sectiile si compartimentele)	20 01 21*	solid	Container RO 20285	Valorificabil/ periculos	Depozite Magazia centrala	Recolamp Bucuresti	Protocol colaborare nr.200/ 25.07.2008	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de	20 01 21*	solid	Container RO 10279	Valorificabil/ periculos	Depozite Magazia	Recolamp Bucuresti	Protocol colaborare	Se prelungeste automat pe

mercur(tuburi fluorescente) (toate sectiile)					centrala		nr.200/ 25.07.2008	perioade succesive de 1 an
Lichide apoase de spalare (460, Galvanizare, 450, 220, 800, 470, 320)	12 03 01*	lichid	Containere IBC de 1000 litri	Valorificabil/ periculos	At.Galvanizar e-Instalatia de distilare in vid	-	-	-
Emulsii si solutii de ungere uzate fara halogeni (130, 460, 630, 750, 620, 450, 220, 800)	12 01 09*	lichid	Containere IBC de 1000 litri	Valorificabil/ periculos	At.Galvanizar e-Instalatia de distilare in vid	SC ROUES SRL Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Deseuri menajere (toate sectiile)	20 03 02	solid	RP, Europubele	Nevalorificabil / nepericulos	Administrativ	SC GETESIB SA Sibiu	1284/31.05.05	Perioada Nedeterminata
Echipamente electrice si electronice casate(echipamente IT, de uz casnic si asimilabile) (toate sectiile)	20 01 36	solid	CT	Valorificabil / nepericulos	Administrativ	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Deseuri de la echipamente electrice si electronice- componente demontate din echipamentele casate (toate sectiile)	16 02 16	solid	CT	Valorificabil/ nepericulos	Administrativ	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Substante chimice de laborator constand sau continand substante	16 05 06*	Solide sau lichide	Ambalaje corespunzatoa re	Valorificabil/ periculos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012 AA2/12.05.2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive

chimice periculoase inclusiv amestecurile de substante chimice de laborator (073)								de 1 an
Deseuri de pulberi de acoperire (880, 550)	08 02 01	solid	Ambalaje plastic sau metal	Valorificabil/n epericulos	Administrativ	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012 AA2/12.05.2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Deseuri de tonere de imprimanta (cartuse imprimanta) (toate sectiile si compartimentele)	08 03 18	solid	Ambalaje de polietilena (PE) si CT	Valorificabil/n epericulos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012 AA/2013	Se prelungeste prin act aditional
Zgura de topitorie (zgura zinc) (Galvanizare)	10 10 03	solid	CT	Valorificabil / nepericulos	Administrativ	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate (800, 460)	11 01 16*	solid	saci de polietilena	Valorificabil / periculos	Depozite	SC ROUES Sibiu	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Deseu carbune activ epuizat (460, 220)	06 13 02*	solid	saci polietilena	Valorificabil/p ericulos	Depozite	SC ROUES SRL	123/20.07.2012	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an -
Deseuri lichide apoase cu continut de substante periculoase (forja 130)	16 10 01*	lichid	Containere IBC	Valorificabil periculos	Depozite	SC ROUES SRL	123/20.07.2012 AA3/16.09.2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an

Materiale de constructii cu continut de azbest (090; 091)	17 06 05*	solid	CT	Valorificabil periculos	Depozite	SC ROUES SRL	123/20.07.2012 AA3/16.09.2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Materiale izolante, altele decat cele specificate la 17 06 01 si 17 06 03 (vata minerala) (090)	17 06 04	solid	CT	Valorificabil nepericulos	Serv.Administrativ	SC ROUES SRL	123/20.07.2012 AA3/16.09.2014	Se prelungeste automat pe perioade succesive de 1 an
Saruri solide si solutii cu continut de cianuri (Galvanizare)	06 03 11*	solid	CT	Valorificabil , periculos	Depozite	SC SETCAR SA	39/23.02.2015	31.12.2015

5.2. Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instalație	Da, există o procedură de management a deșeurilor .
Cantitate	Registru de deșeuri, fișe de gestiune a deșeurilor
Natura	Registru de deșeuri, fișe de gestiune a deșeurilor
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	Registru de deșeuri, fișe de gestiune a deșeurilor
Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Registru de deșeuri, fișe de gestiune a deșeurilor
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

5.3. Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Apropierea față de cursuri de ape zone de interes public / vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugăm dați detalii) Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor.
Deșeurile metalice în containere tip REMAT în locuri special amenajate	Deșeuri metalice feroase	Da	Nu sunt în apropierea cursurilor de apă și sunt prevăzute cu cuve de retenție și acoperite
Depozitul de deșeuri periculoase	Deșeuri periculoase	Capacitate de depozitare: aprox 5000 kg/lună	Depozitul nu este amplasat lângă cursuri de apă, nici în zone de interes public sau vulnerabile la vandalism. Măsurile de minimizare a riscurilor: depozitul este asigurat, cu sistem de ventilație, cuve de retenție pentru deșeurile lichide.
Depozitul de deșeuri nepericuloase	hartie-carton, plastice, paleti lemn, corpuri abrazive uzate, etc	Capacitate de depozitare aprox 5000 kg/lună	Depozitul nu este amplasat lângă cursuri de apă, nici în zone de interes public sau vulnerabile la vandalism.

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

Deseu	Categorie de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Metale feroase	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Pilitură și șpan feros	-	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Metale neferoase	-	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Pilitura si span neferos	-	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Materiale plastice (vestamid)	-	N	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Baterii cu plumb	-	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Anvelope, scoase din uz	-	N	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri cauciuc	-	N	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Absorbanti, materiale filtrante, (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase (Plastic folie si recipienti, tabla, hartie-carton, tuburi spray, sticla reactivi)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Ambalaje hartie si carton	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Ambalaje de lemn	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

Ambalaje de materiale plastice	-	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseu materiale plastice (componente auto, span, altele decat ambalaje)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de degresare cu continut de substante periculoase	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de la indepartarea vopselelor si lacurilor cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Namoluri de la masinile unelte cu continut de substante periculoase	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Piese vizate de polizare maruntite si materiale de polizare(corpuri abrazive uzate)	A	N	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Placute cu carburi metalice	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Uleiuri hidraulice minerale neclorurate	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Namoluri si turte de filtrare cu continut de substante periculoase (slam galvanic sau de la tratarea apelor uzate)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Solventi si amestecuri de solventi	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

(surse de iluminat compacte)					
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur(tuburi fluorescente)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Lichide apoase de spalare	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Emulsii si solutii de ungere uzate farahalogeni	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri menajere	A	N	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Echipamente electrice si electronice casate(echipamente IT, de uz casnic si asimilabile)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de la echipamente electrice si electronice-componente demontate din echipamentele casate	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Substante chimice de laborator constand sau continand substante chimice periculoase inclusiv amestecurile de substante chimice de laborator	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de pulberi de acoperire	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de tonere de imprimanta (cartuse imprimanta)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Zgura de topitorie (zgura zinc)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Rasini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseu carbune activ epuizat	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

Deseuri lichide apoase cu continut de substante periculoase	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Materiale de constructii cu continut de azbest	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Materiale izolante, altele decat cele specificate la 17 06 01 si 17 06 03 (vata minerala)	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	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 praf 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.

5.5. Recipienti de depozitare (acolo unde sunt folositi)

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

5.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Deseurile generate in SC COMPA SA sunt dirijate catre valorificare respectiv eliminare catre agenti economici autorizati pe baza de contract.

5.7. Deșeuri de ambalaje

SC COMPA SA a transferat transferat responsabilitatea indeplinirii obiectivelor anuale de valorificare si reciclare, pentru anul 2015, conform art.16 din HG 621/2005 privind gestionarea ambalajelor si deșeurilor de ambalaje, societatii SC ECO-X SRL cu sediul in Petresti, jud Vrancea CUI RO 19159024, inregistrata la Registrul Comertului J 39/813/2006 prin contractul Nr.7269/13.12.2013 si prin Actul aditional la contract nr.1/18.12.2014 pentru anul 2015, iar pentru anul 2016, in conformitate cu Legea 249/2014 prin actul aditional nr.2/04.01.2016.

SECȚIUNEA 7

Energie

7. Energie

7.1. Cerințe energetice de bază

7.1.1. Consumul de energie

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

Sursa de energie	Consum de energie (la nivelul anului 2015)
------------------	--

	Furnizata, kWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	34.304,785		
Electricitate din alta sursă*			
Abur/apa fierbinte importat(a)*	13566280		
Gaze	4793.000 Nmc	Nu se aplica	-
Petrol	-	Nu se aplica	-
Carbune	-	Nu se aplica	-
Altele (Operatorul trebuie să specifice) Aer comprimat	32131,565 mii mc		

- specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară $\text{Gcal}/0,82 = \text{Mwh}$

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

Informațiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balanțe energetice, diagrame "Sankey") care arată modul în care este consumată energia în activitățile din autorizație sunt descrise în continuare:

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

3.12 Energie specifică

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

Listati mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației.	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
-	-	-	-
-			

7.13 Întreținere

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

Completați tabelul prin:

1) Confirmarea faptului că aveți implementat un sistem documentat și faceți referire la acea documentație, astfel încât el să poată fi inspectat pe amplasament de către GNM/alte autorități competente responsabile conform legislației în vigoare; sau

2) Declarația intenției de a implementa un astfel de sistem documentat și indicarea termenului până la care veți aplica un asemenea program, termen care trebuie să fie acoperit de perioada prevăzută în Planul de măsuri obligatorii; sau

3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Exista <u>masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarire</u> a energiei pentru urmatoarele componente ? (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	Da	-	PL.092.01-Mentenanța utilajelor, instalațiilor și echipamentelor tehnologice

Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da	-	PL.092.01-Mentenanta utilajelor, instalatiilor si echipamentelor tehnologice
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	-	Aer comprimat-Instructiuni operationalele BAZA ENERGETICA Controlul procesului de furnizare a aerului comprimat: PL 91.100.02-Furnizare aer comprimat I.91.100.14-Stabilirea metodei de monitorizare a pierderilor de aer comprimat in instalatii Mentenanta preventiva pentru instalatiile de aer conditionat
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	Da	-	Mentenanta preventiva pentru instalatiile de transport distributie abur apa fierbinte (Baza Energetica) I.91.100.18-Mentenanta preventiva pentru instalatiile de transport/distributie abur/apa fierbinte
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da	-	PL 91.100.04- Producerea energiei electrice și termice în centrala electrotermică
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	-	PL 91.100.02-Furnizare aer comprimat
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da	-	I.91.100.05-Exploatarea centralei electrotermice
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie. -gaze naturale si instalatii de medie si joasa tensiune	Da	-	Mentenanta preventiva pentru transport distributie gaze naturale Mentenanta preventiva pentru instalatiile de medie si joasa tensiune : I 91.100.21- Mentenanta predictiva pentru instalatiile de medie si joasa tensiune aflate in gestiunea bazei energetice

7.2. Măsurile tehnice

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

Completați tabelul prin:

- 1) Confirmarea faptului că vă conformați cu fiecare cerință, sau
- 2) Declararea intenției de conformare și indicarea termenului până la care o veți face în cadrul Planul de măsuri obligatorii a activității analizate; sau
- 3) Expunerea motivului pentru care măsura nu este relevantă/aplicabilă pentru activitățile desfășurate.

Confirmați ca următoarele <u>masuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru următoarele 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	Da		
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii	Da		
Senzori si intrerupatoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.		x	
Alte masuri adecvate	-	-	

7.2.1. Măsuri de service al clădirilor

Măsuri fundamentale pentru eficiența energetică a service-ului clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos:

Completați tabelul prin:

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

Confirmați ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da (4)	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		Efectuarea verificarilor la iluminatul exterior
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> • Incalzirea spatiilor • Apa calda • Controlul temperaturii • Ventilatie • Controlul umiditatii 	DA		Mentenananta cladirilor si instalatiilor aferente PL 91.031.07 (Baza Energetica)

Lucrarile de mentenanata a cladirilor si a instalatiilor aferente se face in conformitate cu Procedura PL PL91.031.07- Mentenanata cladirilor si instalatiilor aferente, elaborata de Baza Energetica a COMPA SA.

7.3. Eficiența Energetică

In anul 2011 s-a demarat proiectul “Îmbunătățirea eficienței energetice a proceselor de fabricație la SC Compa SA” cu urmatoarele obiective:

- Ob1 - Modernizare instalației centrale termice;**
- Ob. 2 Modernizare sistem de pompare**
- Ob.3 Reabilitare sistem intern de distribuție energie electrică**
- Ob.4 Finalizarea modernizării sistemului de producere aer comprimat**
- Ob. 5 Finalizarea modernizării sistemului de compensare automată a factorului de putere**
- Ob.6 Implementare sistemul de management energetic**
- Ob 7 Realizare instalații de răcire apă tehnologică și microclimat atelier Bosch**
- Ob 8 Montarea de dispozitive economizoare pe instalațiile de iluminat tip Ecolight**

7.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

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

Completați tabelul prin:

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

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este 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. Recuperarea de energie si caldura la cataforeza la instalatia de postcombustie.	Da	
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei de uscare.	Neaplicabil	
Minimizarea utilizarii apei 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.	Da	
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	-	
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Nu	Apele de racire nu sunt suficient de calde pentru a se justifica recuperarea caldurii inmagazinate.
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Neaplicabil	-
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da	
Procesare continua in loc de procese discontinue	Neaplicabil	
Valve automate	Nu	Presupune o investitie mare
Valve de returnare a condensului	Da	
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu	
Altele	-	

7.4. Alternative de furnizare a energiei

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

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;	Da	Unitatile de cogenerare a energiei se folosesc in cadrul centralei electrotermice termice
Recuperarea energiei din deseuri;	Nu	Societatea nu detine tehnologia de recuperare a energiei din deseuri
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	Da	Gazul metan este cel mai putin poluant dintre combustibili (Generarea de caldura si energie electrica de catre centrala electrotermica)

SECTIUNEA 8-ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

8.1. Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase - SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalatia se incadreaza in categoria de risc major conform SEVESO?	Nu	Daca da, ati depus raportul de securitate?	Nu este cazul
Instalatia se incadreaza in categoria de risc minor conform SEVESO?	Nu	Daca da, ati realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	Nu

Calculul pentru atestarea faptului ca SC COMPA SA nu se afla sub incidenta directivei SEVESO si este intocmit anual si se transmite la APM Sibiu in cadrul Raportului Annual de Mediu (RAM)

8.2. Plan de management al accidentelor

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

LISTA PUNCTELOR CRITICE DE UNDE POT PROVENI**POLUARI ACCIDENTALE**

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
Spargerea unei bai de fosfatare (At. Galvanizare)	Mica (bai din inox)	Impurificarea apelor cu acid azotic, acid fosforic si Zn^{2+}	Inspectie periodica a starii bazinului si a robinetului de golire (si baia si robinetul sunt din inox)	Conform planului pt situatii de urgenta
Spargerea serpentinilor de incalzire de la baile de fosfatare	1/ luna	Diluarea baii de fosfatare si scaderea aciditatii totale a baii de fosfatare . Nu exista posibilitatea impurificarii apelor evacuate in canalizare .	Indeprtarea crustei de fosfati cu multa grija.	Confectionarea unei serpentine de inox ca piesa de schimb pentru inlocuirea celei corodate.
Spargerea unei bai de decuprare	1/ 5 ani	Cresterea concentratiei de Cr^{6+} in bazinul 13/6, cresterea cantitatii de pirosulfit pentru denocvizarea acestora. Nu exista posibilitatea impurificarii apelor din canalizare	Inspectia periodica a starii baii si a robinetului de golire	Plan pentru situatii de urgenta
Fisurarea unui bazin cu emulsii uzate	medie	Impurificarea solului, pericol de impurificare a retelei de canalizare	Inspectarea zilnica a bazinelor cu continut de emulsie	Planuri pentru pregatire pentru situatii de urgenta

Care dintre cele de mai sus considerati ca provoaca cele mai critice riscuri pentru mediu?

-

8.3. Tehnici

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

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	Da.
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Da . PM 071.03-Managementul substantelor si amestecurilor periculoase Fiecare substanta periculoasa intrata este insotita de fisa de securitate. Fiecare fisa cu date de securitate este incarcata intr-o baza de date la care are acces fiecare persoana responsabila din cadrul sectiilor. Acestea sunt listate si disponibile personalului operator din cadrul sectiilor de fabricatie si din cadrul depozitelor. Se cunosc proprietatile fizico-chimice ale substantelor si personalul operator este instruit, se cunosc incompatibilitatile dintre diferitele substante astfel incat este minimizata probabilitatea aparitiei unui incident.
depozitare adecvata	Da. Depozitarea se face in conditii de securitate fata de mediu, in spatii adecvate , in functie de incompatibilitati, spatii ventilate, asigurate, in conformitate cu legislatia specifica aplicabila.
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	Da , la magazia de precursori
Bariere si retinerea continutului	Da, cuve de retentie zidite si cuve de retentie metalice pentru retinerea continutului in caz de scurgeri accidentale pentru toate substantele/amestecurile lichide
cuve de retentie si bazine de decantare	Da , pentru toate substantele periculoase lichide Da, cuve de retentie zidite si cuve de retentie metalice pentru retinerea continutului in caz de scurgeri accidentale pentru toate substantele/amestecurile lichide
izolarea cladirilor;	Da
Asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intreruptoare de nivel inalt si contorizarea incarcaturilor;	Nu este cazul
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Alarma optica si acustica pentru magazia de acizi, de substante toxice , magazia de precursori. Si magazia de chimicale Manz cu senzori de miscare pentru impiedicarea accesului neautorizat.
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, ratarilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	Plan de intretinere preventiva pentru statia de neutralizare.
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	Conform planurilor de urgenta. A se vedea Sectiunea 2.1
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Conform planurilor pentru situatii de urgenta.
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.	Instructiune care reglementeaza predarea schimburilor si de reglementare a reuniunilor la nivelul sectiilor
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din	Da

colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	-
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	-
ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	
indrumare privind modul in care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Planurile pentru situatii de urgenta , inclusiv exercitii de simulare pentru verificarea eficacitatii instruirii si a modului de interventie.
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritatile de resort si cu serviciile de urgenta	Instructiune de comunicare interna si externa: Schema de instiintare a accidentelor si incidentelor
echipament de retinere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anuntarea autoritatilor de resort si proceduri de evacuare;	Nu este cazul
izolarea scurgerilor si a apei folosite pentru stingerea incendiilor	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	

SECȚIUNEA 9

Zgomot și vibrații

9. Zgomot și Vibrații

Ca recomandare, nivelul de detaliere al informațiilor oferite trebuie să corespundă riscului de producere a disconfortului la receptorii sensibili. În cazul în care receptorii se află la mare distanță și riscul este mai scăzut, informațiile solicitate în Tabelul 9.1 nu vor fi detaliate, dar informațiile referitoare la sursele de zgomot din Tabelul 9.2 sunt necesare, iar BAT-urile trebuie folosite pentru reducerea zgomotului atât cât permite rezultatul analizei cost-beneficii. Sursele nesemnificative trebuie "separate" calitativ (oferind explicații) și nu trebuie furnizate informații detaliate.

Trebuie oferite hărți și planuri de amplasament dacă este cazul pentru a indica localizarea receptorilor, surselor și punctelor de monitorizare. Va fi utilă identificarea surselor aflate pe amplasament, în afara instalației, în cazul în care acestea sunt semnificative.

9.1. Receptori

(Inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și măsurile 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?
Str.Henri Coanda	-	Conform hartii de zgomot	semestrial	Conform BA transmise in RAM	Limita de zgomot este de 65 dB(A) pentru incinte industriale

8.2. Surse de zgomot

(Informații referitoare la sursele și 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 (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?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Ventilatoarele care evacueaza gazele de la liniile de acoperire, prese	cf. Hartii de zgomot	Zgomot continuu	Conform hartii de zgomot	-	Avand in vedere ca nivelul acustic echivalent continuu la limita de proprietate, in interiorul incintei industriale, nu depaseste nivelul de 65 dB, nu sunt necesare masuri de minimizare a emisiilor de zgomote	-

Punctele de monitorizare a zgomotului conform hărții de zgomot:

Punct de monitorizare conform "Harta de zgomot"/2016	Amplasare punct de monitorizare	Periodicitatea de măsurare
Punctul 1	Clădirea administrativă	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 2	Poarta 1	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 3	Între At.Delphi și At.HONEYWELL	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 4	Alee Poarta 2	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 5	Zona după cabinetul medical	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 6	Clădirea Serv.Administrativ	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 7	At.Bosch-Montaj-Depozite	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 8	At.Bosch-Vopsitorie KTL	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 9	At.Bosch-Vopsitorie	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 10	At.Bosch-Stație neutralizare	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 11	FAIR	Semestrial (mai, octombrie)

Punctul 12	Forja	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 13	At.Tije Debitări	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 14	Ansamble mecano-sudate-În fața vopsitoriei	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 15	Alee Ansamble Mecano-sudate	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 16	Hala Prese mari	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 17	Atelier EDS	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 18	Hala Prese Fuji- tobare	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 19	Ansamble mecano-sudate-în spatele secției	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 20	At.HANEYWELL	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 21	Ansamble mecano-sudate-în fața secției	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 22	Alee At.Galvanizare	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 23	At.Delphi	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 24	At.Jekt	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 25	At.SDV	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 26	Centala termică, tratamente termice	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 26 a	Compressoare	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 27	At.Arcuri Înfășurate la cald	Semestrial (mai, octombrie)
Punctul 28	Galvanizare, Laborator	Semestrial (mai, octombrie)

Rezultatele măsurătorilor de zgomot efectuate pe amplasamentul COMPA SA în semestrul I 2016:

Nr. crt.	Data masuratorii	Locul măsurătorii (pct pe harta de zgomot)	Amplasare punct de monitorizare	Nivel acustic maxim admis dB(A)	Nivel acustic valoare prag de alerta dB(A)	Nivel acustic masurat dB(A)
0	1	2	3	4	5	6
1	20.05.2016	Punctul 1	Clădirea administrativă	65	62	49,6
2	20.05.2016	Punctul 2	Poarta 1	65	62	50,1
3	20.05.2016	Punctul 3	Între At.Delphi și At.HONEYWELL	65	62	60,1
4	20.05.2016	Punctul 4	Alee Poarta 2	65	62	52,6
5	20.05.2016	Punctul 5	Zona după cabinetul medical	65	62	51,1
6	20.05.2016	Punctul 6	Clădirea Serv.Administrativ	65	62	49,8
7	20.05.2016	Punctul 7	At.Bosch-Montaj	65	62	59,1
8	20.05.2016	Punctul 8	At.Bosch-Vopsitorie KTL	65	62	57,3
9	20.05.2016	Punctul 9	At.Bosch-Vopsitorie	65	62	58,2
10	20.05.2016	Punctul 10	At.Bosch-Stație neutralizare	65	62	56,3

11	20.05.2016	Punctul 11	FAIR	65	62	57,8
12	20.05.2016	Punctul 12	Forja	65	62	59,6
13	20.05.2016	Punctul 13	At.Tije Debitări	65	62	58.3
14	20.05.2016	Punctul 13	Ansamble mecano-sudate-În fața vopsitoriei	65	62	56.1
15	20.05.2016	Punctul 13	Alee Ansamble Mecano-sudate	65	62	54.9
16	20.05.2016	Punctul 13	Hala Prese mari	65	62	49.3
17	20.05.2016	Punctul 13	Atelier EDS	65	62	47.9
18	20.05.2016	Punctul 13	Hala Prese Fuji-tobare	65	62	57.3
19	20.05.2016	Punctul 13	Ansamble mecano-sudate-în spatele secției	65	62	51.2
20	20.05.2016	Punctul 13	At.HONEYWELL	65	62	56.7
21	20.05.2016	Punctul 13	Ansamble mecano-sudate-în fața secției	65	62	60.2
22	20.05.2016	Punctul 13	Alee At.Galvanizare	65	62	60.1
23	20.05.2016	Punctul 13	At.Delphi	65	62	49.8
24	20.05.2016	Punctul 13	At.Jtekt	65	62	58.1
25	20.05.2016	Punctul 13	At.SDV	65	62	61.4
26	20.05.2016	Punctul 13	Centala termică, tratamente termice	65	62	60.3
26 a	20.05.2016	Punctul 13	Compresoare	65	62	58.0
27	20.05.2016	Punctul 13	At.Arcuri Înfașurate la cald	65	62	55.0
28	20.05.2016	Punctul 13	Galvanizare, Laborator	65	62	60.2

9.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Furnizați detalii privind orice studii care au fost făcute.

Referinta (Denumirea, anul,etc) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
Studiu de zgomot anul 2008	In vederea conformarii cu cerintele autorizatiei de mediu	Conform hartii de zgomot	Zgomotul produs de activitatile COMPA	In conformitate cu studiul de zgomot din 2008

9.4. Întreținere

	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?	Da		

9.5. Limite

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

In conformitate cu Autorizatia integrata de mediu, valoarea admisa a zgomotului la limita incintei nu trebuie sa depaseasca limita de 65 dB(A) si activitatile de pe amplasament nu trebuie sa produca zgomote care depasesc nivelul acustic echivalent prevazut de STAS 100009-88 de 50 dB(A) in timpul zilei si 40 dB(A) in timpul noptii, in afara amplasamentului ,in locatii sensibile, zone rezidentiale , de recreere ,etc cu exceptia cazului cand zgomotul de fond depaseste aceasta valoare.

BAT este identificarea surselor semnificative de zgomot și a țințelor potențiale din comunitatea locală. BAT este reducerea zgomotului acolo unde impactul va fi unul considerabil, prin

aplicarea unor măsuri corespunzătoare de control, cum ar fi:

- exploatarea eficientă a instalației, de exemplu prin:
- închiderea ușilor halelor
- instalarea unor sisteme tehnice de control, cum ar fi amortizoarele de zgomot la suflante

sau utilizarea izolațiilor fonice, când este posibil, pentru echipamentele cu niveluri ridicate sau tonale de zgomot etc

- **Situația in instalație:**

- Au fost identificate 28 punctele de monitorizare a zgomotului conform hărții de zgomot. Se realizează monitorizarea semestrială a nivelului de zgomot.

- Țintele potențiale sunt locuințele din vecinătatea amplasamentului

Livrările și aprovizionarea cu materiale se fac în timpul zilei. Ușile halelor sunt închise.

Valoarea admisă a zgomotului exterior unității, nu depășește nivelul de zgomot echivalent de 65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot CZ 60 dB, pentru zone industriale.

Nu au existat reclamații sau plângeri referitoare la zgomotul produs de activitatea COMPA SA.

- **Acțiuni generale întreprinse pentru minimizarea zgomotului produs de activitate:**

-Intretinerea si exploatarea instalațiilor în cele mai bune condiții pentru minimizarea emisiilor de zgomot.

-întreținerea corespunzătoare a componentelor de la echipamentele tehnice, respectiv ungere periodică, gresare rulmenți la motoare, înlocuirea pieselor uzate, reparații curente RC11, RC2 și revizii tehnice conform Planului de reparații.

- în cazul achiziționării de noi utilaje verificarea nivelului acustic produs în condiții de funcționare.

Cerințele BAT privind zgomotului în instalație sunt respectate

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

Aceasta este o cerință suplimentară care trebuie completată când este solicitată de Autoritatea responsabilă de emiterea autorizației integrate de mediu. Aceasta poate fi de asemenea utilă oricărui Operator/Titular de activitate care are probleme cu zgomotul sau este posibil să producă disconfort cauzat de zgomot și/sau vibrații pentru a direcționa sau ierarhiza activitățile.

Sursa ⁴	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?
--------------------	-----------------------------	---	---	---

Ventilatoarele de exhaustare a gazelor amplasate in exterior	Defectarea ventilatoarelor	Respectarea programului de mentenanta preventiva	neglijabil	Seful de sectie si responsabilul cu mentenanta
--	----------------------------	--	------------	--

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu este cazul

- Manevrare mecanica,

Nu este cazul

- deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

Nu este cazul

SECȚIUNEA 10

Monitorizare

10.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Emisiile in atmosfera se masoara in conformitate cu cap. 13.2-Plan de monitorizare-Monitorizare emisii atmosferice din Autorizatia Integrata de Mediu.

Emisiile in atmosfera rezultate din procesele societatii sunt:

- gaze de ardere: CO₂, CO, NO_x;
- pulberi;
- acizi (acid sulfuric, acid clorhidric, acid fluorhidric);
- crom total, crom trivalent;
- compusi organici volatili (COV)

Monitorizarea emisiilor s-a realizat de catre laboratorul propriu pentru indicatorii pentru care societatea detine aparatura de monitorizare si de catre laboratorul acreditat RENAR, SC Lajedo Ploiesti. De asemenea s-a realizat o comparare cu laboratorul acreditat Lajedo pentru indicatorii monitorizati cu laborator propriu.

Rezultatele masuratorilor emisiilor in aer se raporteaza anual in cadrul RAM .

Rezultatele măsurătorilor pentru anii 2013, 2014 și 2015 sunt prezentate în Raportul de amplasament

10.2. Monitorizarea emisiilor în apă

Apele uzate menajere si industriale sunt evacuate in canalizarea menajera a municipiului Sibiu prin 7 puncte de descarcare identificate pe planul retelelor de canalizare, respectiv:

- 1.Camin poarta 1,
- 2.Camin STI,
- 3.Camin 500,
- 4.Camin centru de formare,
- 5.Camin poarta 2,
- 6.Camin canal final menajer
- 7.Camin incinta Bilstein

Frecventa de monitorizare a fost in conformitate cu cerintele de la pct.5.2 –„Limite admise la evacuare si monitorizare a parametrilor”, Tabel 5.2.1. si 5.2.2 din Autorizatia integrate de mediu, astfel :

1. Analiza lunara pt. toti indicatorii la fiecare din cele 7 camine prin laboratorul COMPA
2. Trimestrial pentru substantele prioritar periculoase in conformitate cu autorizatia de gospodarie a apelor, cu laboratorul SGA-Sibiu
3. Anual s-a efectuat o analiza a tuturor indicatorilor pentru toate cele 7 evacuari cu laborator acreditat, respectiv SGA-Sibiu.

Rezultatele masuratorilor sunt anexate RAM .

Parametri monitorizați corespund Autorizației de gospodărire a apelor nr. SB15/02.2010.

Categoria apei	Punctul de prelevare a probelor/ coordonate fizice Stereo 70	Parametrul	Frecvența de monitorizare	Metode de analiză
Ape uzate menajere și tehnologice care necesită epurare/ pe fiecare gură de evacuare	Pct.1 Cămin poarta 1	pH	Lunar prin laboratorul propriu Trimestrial prin laborator acreditat în conformitate cu HG 352- NTPA 002/2005	SR ISO 10523-97
		Suspensii totale		STAS 6953-81
	Pct. 2 Cămin STI	CBO ₅		STAS 6560-82
		CCOCr		SR ISO 6060-96
	Pct.3 Cămin 500	Azot amoniacal		STAS 8683-70
		Fosfor total (P)		STAS 10064-75
	Pct.4 Cămin centru de formare	Cianuri (CN ⁻)		SR ISO 6703/1-98
		Sulfuri (S ²⁻)		SR ISO 10530-97
	Pct.5 Cămin poarta 2	Detergenți		SR ISO 7875/1,2-96
		Mangan total (M)0		SR 8662/1-96
	Pct.6 Cămin canal final menajer	Nichel (Ni ²⁺)		STAS7987-67
		Sulfăți (SO ₄)		STAS 8601-70
	Pct.7 Cămin incintă Bilstein	Crom total (Cr ³⁺ +Cr ⁶⁺)		SR ISO 9174-98
		Crom hexavalent(Cr ⁶⁺)		STAS7884-94
		Extractibile		SR 7587-96
		Plumb (Pb ²⁺)		STAS 8637-79
		Cupru (Cu ²⁺)		STAS 7795-80
	Zinc (Zn ²⁺)	STAS 8314-87		
	Cadmium (Cd ²⁺)	SR ISO 5961-93		

Monitorizarea variabilelor de proces

Exista proceduri si instrucțiuni operaționale prin care permanent este verificată calitatea materiilor prime și a materialelor auxiliare, precum și a subproduselor și a produselor finite. Deasemenea sunt monitorizate toate instalațiile tehnologice prin verificarea periodică a stării și funcționării acestora, parametrii solicitați de procesele tehnologice (temperaturi, presiuni, debite, concentrații), precum și consumurile energetice și de utilități (curent electric, gaz metan, apă, etc.)

10.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană:

Monitorizarea emisiilor in apa subterana se face semestrial , in conformitate cu Autorizatia integrata de mediu si raportarea se face anual in Raportul anual de mediu.

Semestrial se face raportarea si la Sistemul de Gospodarie a Apelor Sibiu.

Monitorizarea pânzei freatice

Monitorizarea pânzei freatice pe amplasament se realizează printr-un foraj de observație amplasat în incinta unității. Puțul de monitorizare a freaticului se află la o distanță de cca. 70 m de decantorul atelierului de Galvanizare, pe direcția NE de scurgere a freaticului spre râul Cibin.

Categoria apei/punct de monitorizare/ coordonate fizice	Parametrul	Metoda de analiză	Frecvența de monitorizare
Ape subterane/foraj de monitorizare	pH amoniu azotați fosfați Cr total Zinc	Standard	Semestrial

Scopul acestor analize îl constituie evaluarea în timp a calității apei freactice și prin aceasta influența activității desfășurate pe amplasament. În cazul depășirii semnificative a valorii parametrului monitorizat în etapa anterioară se vor repeta analizele, se vor stabili cauzele și se vor lua măsuri de prevenire / remediere necesare.

10.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Monitorizarea emisiilor în apa de canalizare se face în conformitate cu Autorizația integrată de mediu, raportarea se face anual în Raportul anual de mediu.

Rezultatele măsurătorilor sunt transmise la APM Sibiu în cadrul RAM. Rezultatele monitorizărilor sunt prezentate în Raportul de amplasament

10.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor

Monitorizarea deșeurilor se face lunar, pe fișele de gestiune a deșeurilor, raportarea deșeurilor valorificabile se face lunar, raportarea tuturor deșeurilor se face anual, se transmit fișele de gestiune a deșeurilor în cadrul RAM. O dată la 2 ani se face Auditul privind minimizarea deșeurilor care se raportează în anul următor celui în care s-a realizat auditul, în cadrul RAM, în conformitate cu AIM.

10.6. Monitorizarea mediului

10.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant.

A se vedea Raportul de amplasament

10.6.2. Monitorizarea impactului

Descrieți orice monitorizare a mediului realizată sau propusă în scopul evaluării efectelor emisiilor

A se vedea punctele 10.1;10.2, 10.3 și Raportul de amplasament

9.7. Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Monitorizarea variabilelor de proces

Există proceduri și instrucțiuni operaționale prin care sunt monitorizate toate instalațiile tehnologice prin verificarea periodică a stării și funcționării acestora, parametrii solicitați de procesele tehnologice (temperaturi, presiuni, debite, concentrații), precum și consumurile energetice și de utilități (curent electric, gaz metan, apă, etc.)

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
<ul style="list-style-type: none"> materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare; 	Cantitățile de substanțe sunt monitorizate cantitativ și toate substanțele intrate în proces au fișe de securitate, certificate de calitate
<ul style="list-style-type: none"> oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze; 	Da
<ul style="list-style-type: none"> eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu; 	Neaplicabilă
<ul style="list-style-type: none"> consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul 	Monitorizat lunar

energetic (continuu si inregistrat);	
• calitatea fiecărei clase de deseuri generate.	Da
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	Concentatii, temperaturi, pH, la baile de acoperiri in conformitate cu instructiunile operationale specifice fiercarui proces.

10.8. Monitorizarea pe perioade de funcționare anormală

Nu se fac monitorizari pe perioade de functionare anormala

SECTIUNEA 11- DEZAFECTARE

11.1. Măsurile de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

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

- pentru instalatii noi se identifica aspectele de mediu in faza de proiectare/dezvoltare a procesului

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

Rezervoarele si conductele subterane sunt evitate

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

Da, in cadrul programului de inchidere

• lagunele si depozitele de deseuri sunt concepute avand in vedere eventuala lor golire si inchidere;

Da

• izolatia este conceputa astfel incat sa fie 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).

Da

11.2. Planul de închidere al instalației

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.	Plan de inchidere si dezafectare a activitatilor cu impact asupra mediului in RAM .
--	---

11.3. Structuri subterane

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Bazine cu continut de ulei (3 buc) capacitate totala 40 mc	Ulei	vezi planul de inchidere

11.4. Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare 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
Bazine cu captuseala de cauciuc	-	
Baia cu captuseala de plumb	plumb	
Izolatii cu vata minerala	Vata minerala	

11.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice) – nu este cazul

11.6. Depozite de deșeuri

Depozite de deseuri	
Identificati metodele ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii;	Depozitarea deșeurilor se face controlat in depozite care pot fi dezafectate fara risc asupra mediului
Depozitele de deseuri urmeaza planul de inchidere din RAM	Da

11.7. Zone din care se prelevează probe

Zone/locatii in care se preleveaza probe	Motivatia
Zone in funtie de instalatia care se dezafecteaza	pentru identificarea si curatarea zonei, daca este cazul

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.

Nu sunt necesare studii	Termen (anul si luna)
-------------------------	-----------------------

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

SECTIUNEA12- ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

Sunteți singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament?	Nu, mai detine si societatea SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA
--	---

12.1. Sinergii

Luați în considerare și descrieți dacă există sau nu posibilitatea de apariție a sinergiilor cu alți deținători de autorizație de mediu față de tehnicile prezentate mai jos sau alte tehnici care pot avea influență asupra emisiilor produse de instalație.

Tehnica	Oportunitati
1) proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare apentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	da, conform instructiunii de comunicare
2) beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de cogenerare;	da
3) combinarea deșeurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deșeurile 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 într-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
7) evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	da, in cazul societatatii SC ThyssenKrupp Bilstein Compa SA si SC STYRIA SA care deverseaza ape uzate in reseaua de canalizare a SC COMPA SA si o poate incarca cu poluanti
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;	idem
9) Altele.	-

12.2. Selectarea amplasamentului

Nu este cazul

SECTIUNEA 13-LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite/admise.

13.1. Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT-urilor

Vezi sectiunea monitorizare.

13.1.1. Emisii de solvenți**Emisiile de COV sunt monitorizate anual si sunt prezentate RAM.Emisiile de COV nu au depasit valorile limite de emisie (VLE) astfel incat nu a fost nevoie de minimizarea acestora.****Limitele de emisie pentru COV sunt in conformitate cu Ord.278/2013.****13.1.2. 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	8424
Petrol	-
Total	8424

* specificati mai jos sursa si factorul pentru emisiile de CO₂

centarala electrotermica
 $4329308 \text{ Nmex} \cdot 0,7226 \text{ kg/Nmex} \cdot 48 \text{ TJ/Ggx} \cdot 56,1 \text{ t/mex} \cdot \text{TJ} \cdot \text{x}1$ (factor de oxidare)=8424 tone CO₂
 factor de emisie CO₂= 56,1 t CO₂ /TJ'
 factor de oxidare=1

13.2. Evacuări în rețeaua de canalizare proprie

Emisii în apă asociate utilizării BAT-urilor

Limitele de emisie in apa sunt stabilite printr Autorizatia integrata de mediu si sunt specificate in Anexa 4

SECȚIUNEA 14 Impact

14. IMPACT

14.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

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

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

În conformitate cu Raportul de amplasament întocmit analiza factorilor de mediu pe amplasamentul în care se desfășoară activitatea societății relevă următoarele aspecte:

Impactul asupra aerului atmosferic

Prin utilizarea de sisteme de ventilare și dispersie în atmosfera eficiente, etanșarea utilajelor, întreținerea în condiții optime de funcționare a sistemelor de depoluare, eliminarea tuturor posibilităților de împrăștiere a materiilor prime și materialelor pulverulente pe sol, căi de acces, supravegherea operațiilor de încărcare/descărcare, monitorizarea emisiilor în atmosferă și aplicarea corectă a tehnicilor de reducere a emisiilor în aer, emisiile provenite din activitatea societății se încadrează în limitele admise de legislația în vigoare, pentru parametrii monitorizați, la toate sursele de emisie.

În aceste condiții se poate concluziona că impactul activității supra aerului în perioada scursă de la ultima autorizare pâna în prezent rămâne nesemnificativ.

Impactul asupra apei în rețeaua de canalizare

Monitorizarea lunară indică înscrierea parametrilor în limitele impuse, în aceste condiții impactul asupra stației de epurare orășenești ce preia aceste ape este nesemnificativ.

Impactul asupra solului, subsolului și a apei subterane

A se vedea cunoscerea impactului în Raportul de amplasament.

Concluzii:

Indicele de poluare globală care relevă starea de calitate a solului prin parametrii monitorizați în cele 5 puncte de prelevare de pe amplasament, arată că activitatea instalației IPPC se încadrează în categoria "factor de mediu afectat în limite admisibile".

Se constată că în intervalul de timp analizat, calitatea apei freactice din zonă nu a suferit modificări semnificative, raportat la indicatorii analizați.

Funcționarea instalației IPPC a menținut calitatea apei freactice, activitatea încadrându-se în perioada 2004-2015 la categoria :”factor de mediu afectat în limite admisibile”

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

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

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

- Habitate care intră sub incidența Directivei Habitate, transpusă în legislația națională prin Legea nr. 462/2001, aflate la o distanță de până la 20 km de instalație sau până la 20 km de amplasamentul unei centrale electrice cu o putere mai mare 50 MWth

- Arii naturale protejate aflate la o distanță de până la 20 km de instalație
- Arii naturale protejate care pot fi afectate de instalație
- Comunități (de ex. școli, spitale sau proprietăți învecinate)
- Zone de patrimoniu cultural
- Soluri sensibile
- Cursuri de apă sensibile (inclusiv ape subterane)
- Zone sensibile din atmosferă (de ex. reducerea stratului de ozon din stratosferă, calitatea aerului în zona în care SCM este amenințat)

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

⁷⁾ Receptorii sensibili la mirosuri și zgomot trebuie să fi fost identificați în Secțiunile 5.6.3.1 și 9 din solicitare.

14.2.1. Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuarilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
	Vecinatate-zona rezidentiala	Emisii de gaze , mirosuri, zgomot	Conform Raportului de amplasament

14.3. Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

S-u evaluat BAT –rile utilizate la fiecare sectiune in parte

14.3.1. Rezumatul evaluării impactului evacuărilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Consideram ca impactul activitatii SC COMPA SA asupra mediului este nesemnificativ

14.4. Managementul deșeurilor

Referitor la activitățile care implică eliminarea sau valorificarea deșeurilor, luați în considerare obiectivele relevante în tabelul următor și identificați orice măsuri suplimentare care trebuie luate în afară de cele pe care v-ați angajat deja să le realizați, în scopul aplicării BAT-urilor, în această Solicitare de obținere a autorizației integrate de mediu.

Obiectiv relevant	Măsuri 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:	Depozitare corespunzatoare intr-un spatiu acoperit in ambalaje inchise, asezate pe paleti, in spatii marcate si etichetate .Spatiul de depozitare este securizat .

<ul style="list-style-type: none">risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	Ambalare corespunzatoare; Etichetare corespunzatoare. Cuve de retentie pentru deseurile lichide si pentru cele solide de la care pot proveni scurgeri. Deseurile transferate in afara amplasamentului pentru reciclare/valorificare/eliminare sunt transportate de societati autorizate in conformitate cu HG 1061/2008 fara a afecta negativ mediul.
<ul style="list-style-type: none">cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	Ventilatia spatiilor de depozitare ;Spatii inchise , bine organizate. Nu este cauzat disconfort prin depozitare.
<ul style="list-style-type: none">afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu este afectat negativ peisajul

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
nu este cazul	nu este cazul

14.5. Habitate speciale

COMP A S.A este situata in afara ariilor protejate.

SECȚIUNEA 15

Programele de Conformare și Modernizare

15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE

Fara program de conformare