



**Agenția pentru Protecția Mediului Iași**

Nr. 7049 / 1008/2015

**AUTORIZATIE DE MEDIU**

**Nr. 203 / 26.10.2009**

**Revizia nr.1 din data de 31.10.2011**

**Revizia nr.2 din data de 09.09.2013**

**Revizia nr.3 din data de 07.08.2014**

**Revizia nr. 4 din data de 01.08.2015**

Urmare a cererii nr. 3301/26.05.2015, adresata de S.C." DELPHI DIESEL SYSTEMS ROMANIA" S.R.L., Comuna Miroslava, str. Brătuleni nr.1, Iași, jud. Iasi, inregistrata la APM Iasi cu nr. 5317/29.05.2015, in urma analizei documentelor transmise, a verificarii in teren si a completarii ulterioare transmise prin adresei inregistrate cu nr. 6814/14.07.2015, in baza OUG nr.195/2005 privind protectia mediului aprobata de Legea nr.265/2006, modificata si completata prin OU nr.164/2008; a a HG nr. 38/2015 privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului, Apelor și Pădurilor, a HG nr.1000/2012 privind reorganizarea si functionarea Agentiei Nationale pentru Protectia Mediului si ale Ordinului Ministerului Mediului si Dezvoltarii Durabile nr. 1798/2007 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizatiei de mediu, cu modificarile si completarile ulterioare, se emite:

**AUTORIZATIE DE MEDIU**

S.C." DELPHI DIESEL SYSTEMS ROMANIA" S.R.L., CUI 22001686, cu sediul social in sat Bratuleni, Comuna Miroslava, care prevede fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule respectiv: cod CAEN 2932; cod CAEN 2651; cod CAEN 2740; cod CAEN 2790; cod CAEN 2813; cod CAEN 2815; cod CAEN 2829; cod CAEN 2931; cod CAEN 3312; cod CAEN 3314; cod CAEN 4110; cod CAEN 4120; cod CAEN 4211; cod CAEN 4213; cod CAEN 4221; cod CAEN 4299; cod CAEN 4311; cod CAEN 4312; cod CAEN 4313; cod CAEN 4321; cod CAEN 4322; cod CAEN 4329; cod CAEN 4331; cod CAEN 4332; cod CAEN 4333; cod CAEN 4334; cod CAEN 4339; cod CAEN 4391; cod CAEN 4399; cod CAEN 4520; cod CAEN 4531; cod CAEN 4532; cod CAEN 6420; cod CAEN 6810; cod CAEN 6820; cod CAEN 6832; cod CAEN 7022; cod CAEN 7111; cod CAEN 7112; cod CAEN 7120; cod CAEN 7219; cod CAEN 7490; cod CAEN 7732; cod CAEN 7733; cod CAEN 8299; cod CAEN 5210; cod CAEN 5224;

**pe amplasamentul din municipiul** Comuna Miroslava, Str. Bratuleni nr. 1, Satul Bratuleni, cod 707307 , Judetul Iasi, in scopul producerii de componente pentru autovehicule.

Documentatia contine: fisa de prezentare (intocmita de titular activitate) si urmatoarele acte de reglementare emise de alte autoritati:

1. Oficiul Registrului Comertului de pe langa Tribunalul Iasi-Certificat inregistrare nr.2105730 din 17.07.2009 si certificat constatator nr.68761/31.08.2009
2. A.N. APELE ROMANE-Administratia bazinala de apa „Prut-Barlad” autorizatie de gospodarie a apelor nr. 299/2012, APM Iasi –acord de mediu nr.1/13.05.2009 emis pentru SC D2 INDUSTRIAL DEVELOPMENT AND PRODUCTION SRL Bucuresti;
3. Proces verbal de receptie la terminarea lucrarilor nr.59/05.06.2009, titular proiect SC D2 INDUSTRIAL DEVELOPMENT AND PRODUCTION SRL Bucuresti;
4. Contract de comodat incheiat cu SC D2 INDUSTRIAL DEVELOPMENT AND PRODUCTION SRL Bucuresti la data de 15.09.2009
5. Contracte (energie electrica, gaze) incheiate de SC Delphi Diesel Systems SRL direct cu furnizorii de utilitati
6. Contract alimentare cu apa incheiat de SC D2 INDUSTRIAL DEVELOPMENT AND PRODUCTION SRL Bucuresti cu Apavital.



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357





## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Prezenta autorizatie se emite cu urmatoarele conditii speciale impuse:

1. – Verificarea respectarii conditiilor privind valorile limita maxime admise prin prezenta autorizatie;
2. – Realizarea monitorizarii emisiilor si imisiilor de poluanti;
3. – Realizarea evidentelor si raportarilor catre APM Iasi;
4. – Solicitarea revizuirii prezentei autorizatiei ori de cate ori prevederile unor noi reglementari o impun;
5. – Titularul autorizatiei are obligatia: de a notifica autoritatea competenta pentru protectia mediului (APM Iasi) daca intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii prezentei autorizatiei, precum si asupra oricaror modificari ale conditiilor care au stat la baza emiterii acesteia, inainte de realizarea modificarii;
6. – Activitatea autorizata intra sub incidenta urmatoarelor directive europene transpuse in legislatia romaneasca.

Activitatea se incadreaza in anexa nr. 3 pozitia 5) – (Evacuarea sau injectarea unor poluanti in apele de suprafata sau subterane, care necesita un aviz, o autorizatie sau o inregistrare pe baza unor reguli general obligatorii, conform Legii nr. 107/1996, cu modificarile si completarile ulterioare) si pozitia 7.a) utilizarea, depozitarea pe amplasament a substantelor si preparatelor periculoase prevazute la art. 2 alin. (2) din Hotararea Guvernului nr. 1.408/2008 privind clasificarea, ambalarea si etichetarea substantelor periculoase;

**OUG nr. 68/2007 privind raspunderea de mediu cu referire la prevenirea si repararea prejudiciului asupra mediului**, aprobata prin Legea nr. 19/2008, modificata prin OUG nr. 15/2009 care transpune prevederile Directivei Parlamentului European si a Consiliului 2001/35/CE din 21 aprilie 2004 privind raspunderea pentru mediul inconjurator in legatura cu prevenirea si repararea daunelor aduse mediului, publicata in Jurnalul Oficial al Uniunii Europene (JOUE) nr. L 143 din 30 aprilie 2004, astfel cum a fost completata de art. 15 al Directivei Parlamentului European si a Consiliului 2006/21/CE din 15 martie 2006 privind gestionarea deseurilor din industriile extractive si de modificare a Directivei 2004/35/CE publicata in Jurnalul Oficial al Uniunii Europene (JOUE) nr. L 102 din 11 aprilie 2006.

Pentru prevenirea si repararea prejudiciului asupra mediului, operatorul are urmatoarele obligatii – in conformitate cu prevederile art. 10 din OUG nr. 68/2007:

(1) In cazul unei amenintari iminente cu un prejudiciu asupra mediului, operatorul este obligat sa ia imediat masurile preventive necesare si, in termen de 2 ore de la luarea la cunostinta a aparitiei amenintarii, sa informeze agentia judeteana pentru protectia mediului IASI si comisariatul judetean al Garzii Nationale de Mediu IASI.

(2) Informatiile pe care operatorul este obligat sa le aduca la cunostinta autoritatilor, conform prevederilor alin. (1), se refera la:

- a) datele de identificare ale operatorului;
- b) momentul si locul aparitiei amenintarii iminente;
- c) elementele de mediu posibil a fi afectate;
- d) masurile demarate pentru prevenirea prejudiciului;
- e) alte informatii considerate relevante de operator.

(3) Masurile preventive prevazute la alin. (1) trebuie sa fie proportionale cu amenintarea iminenta si sa conduca la evitarea producerii prejudiciului, luand in considerare principiul precautiei in luarea deciziilor.

(4) In termen de 1 ora de la finalizarea masurilor preventive operatorul informeaza autoritatile prevazute la alin. (1) despre masurile intreprinse pentru prevenirea prejudiciului si eficienta acestora.

(5) In cazul in care amenintarea iminenta persista in ciuda masurilor preventive adoptate, operatorul informeaza, in termen de 6 ore de la momentul la care a constatat ineficienta masurilor luate, agentia judeteana pentru protectia mediului IASI si comisariatul judetean al Garzii Nationale de Mediu IASI despre:

- a) masurile intreprinse pentru prevenirea prejudiciului;
- b) evolutia situatiei in urma aplicarii masurilor preventive;
- c) alte masuri suplimentare, dupa caz, care se i-au pentru prevenirea inrautatirii situatiei.

- In conformitate cu prevederile ART. 11 din OUG 68/2007 operatorul este obligat sa respecte instructiunile date de catre conducatorul APM Iasi cu privire la masurile preventive necesar a fi luate in cazul unei amenintari iminenta;

- In conformitate cu prevederile ART. 13 din OUG nr. 68/2007, in cazul producerii unui prejudiciu asupra mediului, operatorul este obligat sa informeze, in maxim 2 ore de la producerea prejudiciului, agentia judeteana pentru protectia mediului Iasi si comisariatul judetean al Garzii Nationale de Mediu Iasi despre:

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357





## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

- a) datele de identificare ale operatorului;
- b) momentul si locul producerii prejudiciului adus mediului;
- c) caracteristicile prejudiciului adus mediului;
- d) cauzele care au generat prejudiciul;
- e) elementele de mediu afectate;
- f) masurile demarate pentru prevenirea extinderii sau agravarii prejudiciului adus mediului;
- g) alte informatii considerate relevante de operator.

- In conformitate cu prevederile ART. 14 din OUG nr. 68/2007

(1) Operatorul este obligat sa:

a) actioneze imediat pentru a controla, izola, elimina sau, in caz contrar, pentru a gestiona poluantii respectivi si/sau orice alti factori contaminanti, in scopul limitarii sau prevenirii extinderii prejudiciului asupra mediului si a efectelor negative asupra sanatatii umane sau agravarii deteriorarii serviciilor.

(b) ia masurile reparatorii necesare, conform art. 17 – 19 din OUG nr. 68/2007.

(2) Masurile reparatorii prevazute la alin. (1) trebuie sa fie proporționale cu prejudiciul cauzat si sa conduca la indepartarea efectelor prejudiciului, luand in considerare principiul precautiei in luarea deciziilor.

- In conformitate cu prevederile ART. 15 din OUG nr. 68/2007 operatorul (titularul) este obligat:

- sa furnizeze informatiile suplimentare despre orice prejudiciu care s-a produs si despre masurile luate conform prevederilor art. 13, la solicitarea conducatorului agentiei judetene pentru protectia mediului Iasi;

- sa actioneze la solicitarea conducatorului agentiei gentiei judetene pentru protectia mediului Iasi, sa respecte instructiunile date de acesta, pentru a controla, a izola, a elimina imediat sau, in caz contrar, pentru a gestiona poluantii respectivi si/sau alti factori contaminanti, in scolul limitarii sau prevenirii extinderii prejudiciului asupra mediului si a efectelor adverse asupra sanatatii umane sau agravarii deteriorarii serviciilor;

- In conformitate cu prevederile ART. 17 alin (1) din OUG nr. 68/2007 operatorul (titularul) are obligatia de a identifica masurile reparatorii posibile in conformitate cu anexa nr.2 si de a le transmite agentiei judetene pentru protectia mediului Iasi spre aprobare, in termen de 15 zile de la data producerii prejudiciului, cu exceptia cazului in care agentia judeteana pentru protectia mediului Iasi a luat masurile reparatorii respective conform prevederilor art. 15 lit. e) si ale art. 16.

Prezenta autorizatie revizuita este valabila de la data de 01.08.2015 data revizuirii, pana la 26.10.2019 cu conditia respectarii prevederilor acesteia.

Nerespectarea prevederilor autorizatiei determina suspendarea si/sau anulara acesteia, dupa caz.

### I.ACTIVITATEA AUTORIZATA:

I.1.Dotari: Suprafata totala amenajata: Suprafata totala amenajata: 160000 mp din care: 32939 mp suprafata construita la sol cu cladiri; 24334 mp parcare si spatii circulabile; 101869 mp spatii verzi;

UTILAJE:

Alezare 2 , Asamblare 20 , Asamblare 2 , Asamblare finala 1 , Asamblare manuala 1 , Asamblare PLV LH 1 , Asamblare și inserție 1 , Asamblare TP 1 , Buble test 1 , Buffer Tank 1 , Calibrare 1 , Călire 1 , Caracterizare injectoare 1 , Caracterizare pompa 1 , Citire data matrix 1 , Control 1 , Control filet 1 , Control Final 1 , Cuptor 2 , Curatare Capnut 1 , Debavurare 10 , Demagnetizare 1 , Demagnetizare corpuri si tije 1 , Demontare 1 , Demontare injector 1 , Descarcare pompa 1 , DFP7 asamblare IV 1 , Dispenser arcure 1 , Drenare 1 , Electroeroziune chimică 5 , Etichetare 2 , Flushing 1 , Frezare 2 , Gaurire adinca 2 , Gaurire -raza 1 , Gresare si inserție 2 , Gresare si insurubare 4 , Gresare si insurubare 1 , Gresare si preinsertie 2 , Honuire 5 , Honuire/rectificare 1 , Imperechere 1 , Imperechere HH L1+L2 1 , Imperechere manuala 1 , Imperechere nozzle 1 , Infiletare 2 , Infiletare IMV+ST 2 , Inscriptionare Eticheta 1 , Inserare 2 , Inserare AKConector 1 , Inserare bucsa 2 , Inserare conector/bucsă L1 1 , Inserare conector/bucsă L2 1 , Inserare pin & ateq 1 , Inserare pin in axul pompei si orientarea acestuia 1 , Inserare PIN+arc 1 , Inserare plunger L1 1 , Inserare plunger L2 1 , Inserare saiba 1 , Inserare si masurare 5 , Inserare si verificare 1 ,

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Insertie 2 , Insertie bobina 1 , Insertie bucsa HSG L1 1 , Insertie bucsa HSG L2 1 , Insertie inele L1 1 , Insertie inele L2 1 , Insertie piston 1 , Insertie simering exterior 1 , Insurubare 1 , Insurubare conector HP L1 1 , Insurubare conector HP L2 1 , Insurubare dop filetat /plv/surub reg/ conector 2 , Insurubare IV+OV L1+L2 1 , Insurubare venture intern si conector 1 , Lepuire 1 , Lipirea etichetei 2 , Lipirea etichetei client si controlul acesteia 1 , Marcare LASER 6 , Marcare verificare 1 , Masurare 16 , Masurare op 370 1 , Microgaurire 1 , Micro-gaurire 1 , Paletizare 1 , Periere NHB 1 , Post-Spalare 3 , Pre-asamblare 2 , Preinsertie 2 , Prelev. Probe clean 1 , Prelucrare 2 , Prelucrare 1 , Presa 1 , Prese 1 , Presetat dispozitiv ECM 1 , Pre-Spalare 2 , Rectificare 23 , Rectificare Linia 3 1 , Rectificare Linia 7 1 , Sistem de filtrare gaze 1 , Sistem filtrare gaze 1 , Sortare 1 , Spalare 28 , Spalare Capnut 1 , Spalare Nozzle 1 , Splare 1 , Statie M14 1 , Statie preparare pH 1 , Statie Test Functional 1 , Strunjire 1 , Strunjire Profil 1 , Subasamblare 1 , Superfinisare 2 , Test anduranta 3 , Test etansare 1 , Test Functional Silver 1 , Testare 8 , Testare ceata salina 1 , Testare etanseitate 2 , Testare etanseitate, presiune deschidere 1 , Testare Heliu 3 , Testare Heliu manual 1 , Testare op 365 1 , Testare presiune deschidere , etanseitate 1 , Testare si drenare 1 , Testare si drenare UV 1 , Testarea pompei DFP 3 1 , Transfer 1 , Tratament Termic 3 , Uleiare Backleak 1 , Uleiare/gresare 1 , Uscare 3 , Verificare 5 , Verificare Datamatrix 1 , Verificare dielectric 1 , Verificare Etanseitate 1 , Verificare eticheta 1 , Verificare filet M14 1 , Vopsire pompa 1 , Aparate de măsură și control 189 , Aspirator industrial 7 , Cabinet masurare impurității 1 , Compresoare 2 , Dispozitiv pentru îndoit țevi 1 , Electrostivuitoare 3 , Feon industrial 1 , Fierăstrău electric 1 , Fierastrau pendular 2 , Freză de precizie 1 , Ghilotina 1 , Instalație pentru producerea apei demineralizate 1 , Instalații de răcire 3 , Lampa pentru inspectie 6 , Masina de debitat 1 , Masina de debitat cu disc 1 , Mașina de fălțuit 1 , Masina de gaurit 7 , Mașina de găurit cu coloană 1 , Mașina de găurit cu percuție 2 , Masina de gaurit de banc 1 , Microscop 3 , Minicuptor industrial 1 , Polizor 5 , Polozor unghiular 2 , Pompe manuale și electrice, pompe pentru acizi 7 , Rectificator cilindric (Polizor cilindric) 1 , Redresor 1 , Stație de spălare la presiune înaltă 1 , Strung de precizie 1 , Sudura argon 1 , Sudura axiacetilenică 1 , Sudura electrică 2 , Sudura în vid 6 , Tanc cu ultrasunete 1 , Transpalete 6 , Tuggere (masini electrice pt transport intern) 2 , Turmuri de racire 3 , Carucior cu comandă manuală pentru ridicări la înălțimi mari 1 , Unelte și scule (clești, ciocane de lipit, boroscoape, autofiletante, bormasini, perii electrice etc) 61.

**1.2. Descrierea amplasamentului:** - S.C." DELPHI DIESEL SYSTEMS ROMANIA" S.R.L., este amplasata in Comuna Miroszlava, str. Brătuleni nr.1, Iași,jud. Iasi avand vecinatati:

N- teren agricol aflat în proprietatea Consiliului Local Miroszlava, continuat cu calea ferată, E- terenuri agricole, drum de Centura a Mun. Iasi, S- SC Cusco SRL după care urmează varianta de ocolire a Municipiului Iasi, SC Viarom Construct SA Bucuresti, (punct de lucru), terenuri agricole si raul Bahlui, V- str. Brătuleni.

**1.3. Descrierea activitatii/instalatiei:** - Activitatea S.C." DELPHI DIESEL SYSTEMS ROMANIA" S.R.L este descrisa in detaliu la punctul 1.6 prin prezenta autorizatie de mediu

*Activitati care fac parte din cele nominalizate in Anexa 7 Partea 1 la Legea nr 278/2013 privind emisiile industriale:*

Denumire activitate cf Anexei nr 7, Partea 1 a Legii 278/2013	Denumire activitate cf Anexei nr 7, Partea 2-a a Legii 278/2013	Denumire instalatie	Numar instalatii/activitati	Timp maxim de functionare (ore/an)	Capacitate nominala maxima a instalatiei*
Activitatea nr. 3 b)	Activitatea nr. 8	Linie de vopsire componente	1/1	8568 (24*7*51)	4.66 kg/zi (6*51=306 zile)

\*masa maxima de solventi organici utilizata in instalatie, calculata ca valoare medie a zilei, la o exploatare normala.

*Din Bilantul solventilor organici prezentat, dar si din raportarea anuala, reiese ca nu este atinsa valoarea de prag pentru consumul anual, valoarea inscrisa in Anexa 7 Partea a 2-a la Legea nr. 278/2013; in consecinta, activitatea nu se supune prevederilor acestei legi.*

**1.4.Materii prime, auxiliare, combustibili si ambalaje-depozitate, cantitati:** sunt date in fisa de prezentare si declaratie.

**1.5.Utilitati: apa, canalizare, energie (surse, cantitati, volume):**

**Alimentarea cu apă** Alimentarea cu apă a amplasamentului este realizată prin intermediul unei conducte de apă PEHD 100 PN 10-De 160 mm cu branșare în conductele de aducțiune a apei Timișești I-OL Φ 600mm (existentă în canivoul de la Metro) și Timișești II-PREMO Dn 1000mm, aparținând S.C. Apavital S.A. Iași.







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Debitul maxim asigurat prin acest bransament va fi  $Q_s$  zi max = 23,6 l/s, iar consumul anual estimat este de 60000 m<sup>3</sup>.

În vederea alimentării cu apă a fabricii, în data de 07.04.2009 s-a semnat contractul de bransare-racordare și utilizare a serviciilor publice de alimentare cu apă nr. U1009/07.04.2009 cu furnizorul S.C. Apavital S.A. Iași, operatorul serviciului de apă și canalizare urbană din municipiul Iași.

Conducta de apă proiectată PEHD 100PN 10-De 160mm este pozată în săpătură pe un pat de nisip compactat, de 10cm grosime și protejată cu un strat de nisip, de repartiție cu grosimea de 15 cm.

Pe bransamentul de apă este montat un contor într-un cămin de apometru ce va fi construit conform STAS 6002/1988 și amplasat la limita proprietății dinspre rețeaua de apă, la circa 1 m în interiorul acesteia; bransamentul este prevăzut cu dispozitiv de aerisire-dezaerisire, filtru mecanic și este protejat împotriva coroziunii prin aplicarea unui strat de vopsea.

Distribuția apei pe amplasamentul fabricii propuse la folosințele de apă este realizată prin intermediul unei rețele de distribuție ramificată, care este construită din conducte PEHD cu diametrul nominal cuprins între 32 și 200 mm și lungimea totală de 3,5 km.

Conform adresei 402/14.01.2009 de la APA VITAL S.A. Iași, calitatea apei furnizată pe amplasament va fi conformă cerințelor de potabilitate stabilite prin Legea 311/2004 privind calitatea apei potabile.

Autorizația de Gospodărire a Apelor Nr. 299 din 21 decembrie 2012 privind alimentarea și evacuarea apelor uzate la Fabrica de pompe de injecție și injectoare pentru motoare diesel sat Bratuleni, comuna Miroslava, Județul Iași, valabila până la 31.01.2016.

### Alimentarea cu energie electrică

Energia electrică este asigurată din rețeaua publică de distribuție existentă în zona de amplasare, prin intermediul unui punct de alimentare a celor 4 posturi de transformatoare PT1-PT4, care sunt construite pe amplasament.

Sistemul de alimentare asigură o putere absorbită de maxim 13,6 MW (estimată pentru 2013).

Consumul anual estimat de energie electrică estimat este de 49024 MW/an. Punctul de racord pentru alimentarea cu energie electrică este compus dintr-un grup format din 6 celule de medie tensiune dintre care:

2 celule de linie echipate cu separator și întrerupător de punere la pământ; 1 celulă de măsură de medie tensiune; 1 celulă de servicii interne; 2 celule de linii echipate cu disjunctiv și întrerupător de punere la pământ.

Rețeaua internă de 20 KV a obiectivului asigură conectarea "în buclă" a posturilor de transformare de 20/0,4 KV situate în clădirea principală.

Fiecare post de transformare este echipat cu câte 2 celule de linie pentru conectare în buclă și 2 celule de protecție pentru alimentarea transformatoarelor de tensiune de 20/0,4 KV.

Cablurile de distribuție a energiei electrice sunt îngropate, protejate în țevă din PVC, traseul fiind marcat cu borne pentru identificarea și protecția liniilor de alimentare.

### **Gaz metan**

Pentru asigurarea necesarului de gaz metan este realizat un bransament contorizat din rețeaua existentă în zonă, pentru un consum orar maxim de 380 Nm<sup>3</sup>/oră (pe timpul iernii) și un consum anual de aproximativ 331850 Nm<sup>3</sup>/an.

Fabrica este dotată cu : 3 cazane Viessmann Vitocrossal 300 460KW, cu un debit de 49,38 Nm<sup>3</sup>/h fiecare, 1 cazan Viessmann Vitocrossal 300 370 KW, cu un debit de 39,72 Nm<sup>3</sup>/h fiecare, localizate toate în "camera cazanelor" din zona de producție (nr. 51 în documentația cadastrală), 1 cazan VIESSMAN VITODENS 200-W/95 KW, cu debit de 12,12 m<sup>3</sup>/h, localizat în sala de mese, 8 aeroterme ROBUR M20 cu un debit de 2,18 m<sup>3</sup>/h, localizate pe în zona identificată în documentația cadastrală ca fiind zona viitoare stații de tratare a apelor tehnologice, nr. 23). Verificarile centralelor termice se fac periodic conform contractului încheiat SC.ViessmannSRL iar instalațiile de gaze se verifică cu S.C.Gazmir Iasi S.R.L.

### **Aer comprimat**

Fabrica are în dotare 2 compresoare tip ATLAS COPCO, model GA-250, cu o presiune maximă de 7.5 bari, un debit de 43.7 m<sup>3</sup>/min, 250 kw / h fiecare și un compresor GA 315 VSD debit 50m<sup>3</sup>/min, 315KW/h. Aceste compresoare sunt localizate în "camera compresoarelor" identificate în documentația cadastrală în zona nr. 22; acestea sunt folosite în producție fiind conectate la echipamente printr-o rețea de țevi (diametru 3" (țoli) (114 mm)), din material OL 37.1 oțel laminat).

## **1.6.Descrierea procesului tehnologic sau al activității:**

### **1.6.1 Producerea injectoarelor**

În cadrul acestui proces tehnologic sunt produse două tipuri de injectoare, și anume injector DF II.3 și injector DF II.5. Etapele acestui proces tehnologic sunt următoarele:

- A prelucrarea capului de injecție al injectorului;
- B prelucrare adaptor valvă combinată cu adaptor (CVA)







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

- C asamblarea injectorului;
- D testarea injectoarelor;
- E controlul final și verificarea injectorului.

### A Prelucrarea capului de injecție al injectorului

Procesul include strunjire inițială a corpurilor injectoarelor după care acestea se spală urmând a fi ulterior prelucrate prin eroziune electrochimică.

După procesul de eroziune electrochimică, piese trec printr-un proces de cementare urmând a fi strunjite la exterior, spălate și călite, după care urmează operația de revenire din cadrul departamentului Tratament Termic.

După tratamentul termic corpul injectorului intră în zona de rectificări (rectificare exterioară, rectificare exterioară profilată, rectificare interioară, rectificare frontală) după care urmează procesele de debavurare la presiune înaltă, spălare, marcarea laser, micro-găurire.

Următoarea operație este honuirea cu pasta abrazivă. După această operație are loc imperecherea corpului injectorului cu acul care a trecut în prealabil prin procesul de acoperire DLC și două operații de rectificare (o rectificare exterioară a acului și o rectificare exterioară profilată). Urmează operațiunea de demagnetizare și spălare, după care are loc asamblarea corpului injectorului cu acul, apoi piesele trec prin operațiunile de spălare, testare etanșitate, debit și cadere de presiune, măsurare și spălare finală.

### B Prelucrare adaptor valvă combinată cu adaptor (CVA)

În acest proces, principalele componente: corpul valvei și stemul trec printr-o serie de operațiuni precum:

Corpul valvei este mai întâi marcat apoi rectificat după care trece prin procesul de eroziune electrochimică, ulterior fiind introdusii pinii nr 1 și 2, după care urmează operațiunea de debavurare de înaltă presiune. Impuritățile rămase pe corpul valvei după toate aceste procese de prelucrări sunt îndepărtate prin spălare, aceasta fiind o cerință esențială pentru ca aceste componente să poată trece ulterior prin procesul de acoperire în reactorul Hauzer. După ieșirea componentelor din reactorul Hauzer, se efectuează asamblarea corpului valvei cu pinii 3 și 4, apoi se efectuează marcarea cu laser, iar ulterior sunt efectuate operațiunile de microgaurire și calibrare.

În paralel, stemul (tija) trece prin următoarele operațiuni: rectificarea profilului tijei, asamblarea tijei cu armatura, rectificarea diametrului exterior a tijei, după care urmează operațiunea de spălare necesară pentru îndepărtarea impurităților înainte procesului de acoperire din Reactorul Hauzer. După acest proces urmează marcarea cu laser, controlul aspectului acoperirii realizate în reactorul Hauzer și sortarea diametrului tijei.

Stemul este ulterior introdus în corpul valvei, după care se realizează rectificarea armaturii, gravarea celor 12 canale cu ajutorul laserului și debavurarea armaturii la înaltă presiune. Acest subsamblu format din stem și corpul valvei este trimis ulterior la asamblare și testare.

### C Asamblarea injectorului

Toate operațiile de asamblare au loc într-un spațiu cu cerințe foarte mari de curățenie numit „camera curată”. Personalul care intră în această cameră este dotat cu echipament special: halat alb, capison, mănuși de cauciuc, ochelari de protecție și pantofi albi, toate acestea fiind necesare pentru a preveni contaminarea componentelor în timpul operațiilor de asamblare. Componentele injectorului primite de la furnizori externi dar și din fabrică (după ce anterior au trecut prin alte procese de prelucrări) sunt spălate în vederea eliminării impurităților pentru a îndeplini condițiile de curățenie impuse pentru a fi asamblate. În cadrul operațiilor de inserție, în corpul injectorului se inserează o bobină, apoi se inserează arcul și pinul. Urmează asamblarea manuală a tuturor componentelor, apoi înfiletarea capacului de închidere și în final, postarea etichetei autoadezive.

### D Testarea injectoarelor

Această etapă tehnologică implică testarea etanșității (pe bază de aer), testul de calibrare și marcarea cu laser pentru înscrisiunea denumirii finale a fiecărui injector.

### E Controlul final și verificarea injectorului

În această etapă tehnologică injectoarele sunt verificate din punct de vedere calitativ. Procesul constă din asamblarea unui inel (O-ring) și al unui suport de plastic al matriței de date, gravarea suportului de plastic, lubrifiere, inserție saibă, asamblarea manuală a capacelor de protecție și ambalarea injectorului în pungă.

### I.6.2 Producerea pompei de injecție DFP6

Procesele tehnologice de producere a acestui tip de pompa sunt enumerate în continuare:

- A prelucrarea corpului pompei DFP6;
- B prelucrarea capului hidraulic al pompei DFP6;







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

- C prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3 (proces comun);
- D asamblarea corpului pompei DFP6;
- E asamblarea plăcii frontale DFP6;
- F asamblare cap hidraulic DFP6;
- G asamblarea pompei DFP6;
- H testarea pompei DFP6 și controlul final.

### A Prelucrarea corpului pompei DFP6

Acest proces are ca primă etapă inserția unei bușe de ghidare sabot insertie bucsa corp pompa si placa frontala asamblata în corpul pompei dupa care urmează alezarea s rectificarea, apoi spălare. Dupa spalare componentele sunt trimise la asamblare.

### B Prelucrarea capului hidraulic al pompei DFP6

Capul hidraulic al pompei este trecut printr-o serie de etape de prelucrare precum: prespălare, prelucrare electrochimică, post-spălare și tratament termic. După tratamentul termic, piesele trec prin următoarele etape: rectificare (față + gaură pentru piston și gaură și scaun), honuire (cilindru + față și scaun conic), testare etanșeitate, debavurare prin periere, spălare. După ultima spălare, piesele sunt trimise spre asamblare.

### C Prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3

Într-o primă etapă arborele pompei este trimis la tratamentul termic după care arborele este trecut prin procesul de rectificare 110.2. Urmează superfinisarea, apoi la final se trimit spre asamblare.

### D Asamblarea corpului pompei DFP6

Acest proces include pre-asamblarea unor componente (bucșă, conectori și pin), apoi o etapă de spălare a corpului pompei preasamblat și subasamblarea tubului venturi.

### E Asamblarea plăcii frontale DFP6

Acest proces include presarea unei componente (bucșă și șaiba) și spălarea plăcii frontale pre-asamblate.

### F Asamblarea capului hidraulic DFP6

Acest proces are ca primă etapă spălarea capului hidraulic în circuit închis. Urmează trei etape de asamblare, și anume: asamblarea valvei de evacuare, asamblarea valvei de admisie și în final asamblarea pistonului și a capacului pistonului. Intre procesul de asamblare piston se interpune o etapa de spalare.

### G Asamblarea pompei DFP6

Procesul include trei etape. Astfel, mai întâi are loc asamblarea corpului pompei pe placa frontală și inserția semeringului și controlul jocului axial. În cea de-a doua operațiune de asamblare este asamblat capul hidraulic și IMV, (control cuplu ax). Pompa apoi este verificata, scanata si supusa testării etanșeității cu heliu.

### H Testarea pompei DFP6 și controlul final

Pompa DFP6 este trecută în cadrul acestui proces prin mai multe etape din care prima constă în testarea etanșeității utilizând heliu. În urma testului funcțional și a etapei de detectare scurgeri, sunt separate piesele bune de cele rele, acestea din urmă fiind trimise înapoi pentru identificarea defectului.

După testul funcțional paletii suport ai pompelor sunt spalati pentru a fi reutilizați. Urmează scurgerea fluidului cu ajutorul unei mașini care drenează pompele și colectează uleiul rezidual într-un rezervor special, uleiul fiind refolosit în proces. În continuare se desfășoară o serie de etape repetitive (auto reorientare pompă, controale) presarea pinului în arbore, fixarea etichetei clientului și testarea etanșeității cu aer. In continuare are loc montarea capacelor clientului pentru valva de admisie, conectorul valvei de evacuare venturi si a capacelor capului hidraulic.

### 1.6.3 Producerea pompei de injecție DFP3 si DFP4

Producerea pompei de injecție DFP3 si DFP4 include următoarele procese tehnologice:

- A asamblarea valvei limitare presiune (VLP);
- B testarea și marcarea valvei limitare presiune (VLP);
- C prelucrarea corpului pompei;
- D asamblarea corpului pompei;
- E prelucrarea valvei de admisie;
- F asamblarea și testarea valvei de admisie;
- G prelucrarea capului hidraulic;
- H asamblarea capului hidraulic;
- I asamblarea plăcii frontale;





## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

- J asamblarea pompei de transfer;
- K asamblarea pompei;
- L testarea pompei;
- M vopsirea pompei și finisarea.

### A Asamblarea valvei limitare presiune (VLP)

Componentele VLP -ului sunt primite de la furnizori. Înainte de a fi pregătite pentru asamblare ele sunt demagnetizate și apoi spălate. Procesul de asamblare este automat, și implică încărcarea în mașina a componentelor VLP (corp, arc, piston, bila, „scaun” și dacă este nevoie saiba). Mașina măsoară componentele și dacă lungimea acestora nu depășește toleranța admisă, face o deformare la piston. Apoi assemblează componentele și la sfârșit închide VLP –ul prin operația de capsulare.

### B Testarea și marcarea valvei limitare presiune (VLP)

Această etapă tehnologică implică testarea etanșeității VLP –ului. La final are loc marcarea cu laser a piesei, după care piesa este trimisă în procesul de asamblare a pompei.

### C Prelucrarea corpului pompei

Acest proces include mai multe etape: prelucrare gauri adanci HP, debavurare manuala, prelucrare gaura și locas HP conector, prelucrare gaura regulator tapeti și fete cap hidraulic, prelucrare VLP și suprafața placa frontala, debavurare manuala, spalare înainte de electroeroziune, prelucrare electrochimica, spalare după electroeroziune, debavurare termica, tratament termic, rectificare exteriora pompa transfer, rectificare interiora, rectificare tappet și fatete cap hidraulic, honuire regulator, debavurare prin periere fatete cap hidraulic.

### D Asamblarea corpului pompei

Procesul constă în principal dintr-o etapă de spălare, asamblarea automată a unui conector de presiune înaltă, inserarea unui lagăr (o bucă) după care patru inele de ghidare, după care urmează o nouă operațiune de spălare a corpului pompei preasamblat. După cea de-a doua spălare au loc mai multe operațiuni succesive de asamblare a unor sub-componente: conector VLP, VLP, regulator (piston și arc), ansamblul regulator venturi sau conector de intrare.

### E Prelucrarea valvei de admisie

Acest proces începe cu demagnetizarea componentelor, după care urmează rectificarea interioră a corpului pe scaun și diametru interior, debavurarea de înaltă presiune a diametrului interior al găurii, rectificarea tijă pentru imperecherea finală. După aceste operațiuni de prelucrare urmează demagnetizarea, după care piesele sunt trimise mai departe spre asamblare.

### F Asamblarea și testarea valvei de admisie

Acest proces constă din asamblarea componentelor valvei și testarea pieselor pe bază de ulei de testare. După testare piesele sunt trimise către procesul de asamblare a pompei.

### G Prelucrarea capului hidraulic

Acest proces include spălarea inițială a pieselor înainte de electro-eroziunea chimică, prelucrarea electro-chimică a pieselor pentru îndepărtarea materialului din interiorul componentelor, utilizându-se eroziunea electrochimică, post-spălarea pe bază de ultrasunete și clătirea componentelor, tratament termic, prelucrare electrochimică, spalare după eroziunea electrochimică, rectificarea frontala și diametru plunger, honuire diametru plunger, lepuire scaun sferic și verificare presiune, debavurare prin periere, spalare la capat de linie.

### H Asamblarea capului hidraulic

Procesul cuprinde spălarea componentelor în două etape. După spălare componentele sunt uscate cu aer fierbinte generat în tunuri electrice și apoi uscate în vid. Reasamblare: urmează trei etape de asamblare sub-componente: valva de ieșire, valva de intrare și pistonul tapetul și arcul.

### I Asamblarea plăcii frontale

Constă din preasamblarea conectorilor de intrare și ieșire, preasamblarea bucăi, spălarea de înaltă presiune în circuit închis, inserția automată a bilelor, asamblarea simeringului pentru interior și a siguranței interioare și asamblarea succesivă a altor componente: filtrul, vala IMV, senzorul de temperatură și venturi.

### J Asamblarea pompei de transfer

Înainte de ansamblare piesele o parte din componente sunt spalate. Acest proces implică o etapă de asamblare semiautomată, fiind asamblate următoarele sub-componente: un liner, un rotor, o placa distribuție, o placa superioară, un pin, 4 arcuri și 4 lamele. În cadrul acestui proces de asamblare a pompei de transfer se folosesc 2 mașini/instalații de subasamblare manuale și o mașină semiautomată.

### K Asamblarea pompei







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Procesul constă în principiu din montarea tuturor subansamblurilor preasamblate în cadrul proceselor prezentate anterior, la etapa de paletizare sunt poziționate pe dispozitivul de fixare a paletului o placă frontală, un corp de pompă și componente adiționale (șuruburi, arborele și cama).

Urmează apoi asamblarea capului hidraulic cu corpul pompei prin șuruburi, asamblare o-ringuri pe placa frontala, semistrângerea automată a șuruburilor capului hidraulic pe corpul pompei, asamblare strângere placă frontală – corpul pompei, strângerea automată a șuruburilor plăcii frontale pe corpul pompei, asamblarea pompei de transfer, strângerea finala a șuruburilor pompei de transfer pe corpul pompei, verificarea cuplului arborelui și controlul jocului axial. După controlul jocului axial, pompa este trimisă spre testare.

În cadrul procesului piesele neconforme se verifica și se încearca remedierea acestora, în cazul în care piesele nu se pot remedia atunci se demonteaza.

### L Testarea pompei

Testarea pompei se efectuează într-o primă etapă prin testarea etanșeității cu heliu. Apoi se spala paletii și pompele. Urmează un test funcțional și etapa de detectare scurgeri (testare UV cu ajutorul fluidului fluorescent introdus în etapa anterioară, la testul funcțional). În urma acestor etape sunt separate piesele bune de cele rele, acestea din urmă fiind trimise înapoi pentru identificarea defectului. Urmează etapa de scurgere a fluidului cu ajutorul unei mașini care dreneaza pompa și colectează uleiul rezidual într-un rezervor special, uleiul fiind refolosit în procese.

### M Vopsirea pompei DFP3 și finisare

Anterior etapei de vopsire se montează manual capace de protecție pentru vopsire și etichete adezive de protecție a unor găuri.

Etapa de vopsire are loc automat, în interiorul unui sistem complet închis, parametrii de funcționare ai întregului proces fiind monitorizați în exterior, pe ecranul unui monitor.

În cadrul etapei de vopsire, piesele trec prin patru zone principale: zona de pretratare, zona de uscare după spălare, zona de vopsire propriu-zisă și zona de uscare și răcire.

În zona de degresare, piesele trec prin 3 celule diferite. Celulele sunt distribuite sub forma unui tunel închis, lângă care se află rezervoare cu soluțiile utilizate.

În acest tunel circulă conveierul pe care sunt poziționate piesele:

1. celula pentru degresare - degresare pieselor are loc prin pulverizarea (pe bază de jeturi) unui amestec prestabilit format din apă demineralizată și detergent; soluția ajunge direct pe pompe prin intermediul duzelor, amestecul fiind pompat dintr-un rezervor aferent tunelului de sprayere, cu o capacitate de 0,8 t. Procesul de degresare are loc la o temperatură de cca. 50 °C. Apa utilizată pentru degresare este filtrată pentru reținerea eventualelor impurități cu ajutorul unui sistem de filtre de tip Eaton (filtre-sac din material textil);

2. celula de spălare – după degresare piesele sunt spălate numai pe bază de apă demineralizată, la o temperatură de cca. 50 °C. Apa demineralizată este distribuită prin intermediul duzelor (tot în tunel de sprayere) dintr-un rezervor cu o capacitate de 0,3 t;

3. celula de clătire – după ce părăsesc celula de spălare, piesele sunt clătite pentru îndepărtarea eventualelor impurități (tot în tunelul de sprayere). Clătirea are loc numai pe bază de apă demineralizată, la o temperatură de cca. 50 °C. Apa demineralizată este distribuită prin intermediul duzelor dintr-un rezervor cu o capacitate de 0,3 t, aferent tunelului de sprayere.

Pentru controlul procesului se măsoară aciditatea de la celula pentru degresare, celula de spălare, celula de clătire.

După clătire, piesele sunt transferate către zona de uscare după spălare, unde sunt uscate într-o celulă specială la o temperatură de cca. 70 °C, înainte de a ajunge în zona de vopsire.

După transferul în zona de vopsire propriu-zisă (celula de vopsire), un robot sprayează continuu vopsea pe piese. Vopseaua aplicată este o vopsea pe bază de apă. Vopseaua ajunge la robot direct din recipientul original, cu o capacitate de 30 kg, aflat în camera de amestec.

Pe tavanul celei de vopsire există și un filtru de reținere a eventualelor particule din aerul ce este introdus în celulă (pentru a proteja piesele).

După vopsire, piesele sunt transferate automat în zona de uscare și răcire: în celulă de uscare piesele sunt uscate la o temperatură de max. 135 °C (flacăra arzătorului cuptorului fiind preluată de un perete special care o transformă în infraroșu), după care sunt răcite în celula de uscare până la temperatura de cca. 23 °C.

După uscare și răcire, urmează operațiunile de îndepărtare manuală a capacelelor și etichetelor de protecție, rețușare.

Aerul din cabina de vopsit este introdus pe partea de sus a cabinei și extras prin pardoseala cabinei, fiind filtrat prin prima treaptă de filtrare de tip Andraea STD (AF911) pentru reținerea particulelor de vopsea.

Zonele de pretratare, vopsire propriu-zisă și uscare după vopsire sunt prevăzute cu sisteme separate de exhaustare la sursă.

Aerul este apoi dirijat către următoarea treaptă de filtrare formată din filtre cu buzunare clasa de filtrare F7 urmate de cartuse filtrante cu carbune activ AKPAT 64 (12000 m<sup>3</sup>/h). Randamentul cartuselor filtrante cu carbune activ de filtrare este de 70-80%.







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Dupa filtrele cu carbune activ urmeaza ventilatorul 12000 m<sup>3</sup>/h (ventilator FQ 711), ce exhusteaza aerul pe tubulatura de evacuare. Conductele sistemului de exhaustare conduce gazele absorbite spre un coș de dispersie, cu înălțimea de 3 m și diametrul de 720 mm.

Piese sunt introduse ulterior într-o mașină specială pentru lubrefierea și fixarea simeringului exterior, după care sunt testate (test de etanșitate). Urmează presarea unui pin în gaura arborelui. După operațiunea de presare, piesele trec în etapa de control unde se verifică diametrul pinului și protuberanța, filetul valvei de ieșire de înaltă presiune, continuitatea senzorului de temperatură, orientarea și poziția conectorului IMV. După control, operatorul etichetează piesele cu eticheta clientului și assemblează capacele provenite de la client. Pompele astfel asamblate sunt mutate în mașina de lubrefiere, utilizându-se un ulei special. Urmează o ultimă inspecție și ambalarea finală în vederea livrării către clienți.

### Tratamentul termic

Zona în care se desfășoară tratarea termică a diferitelor componente (nozzle, capul hidraulic, corpul și arborele pompelor) este prevăzută cu uși anti-încendiu, respectiv șanțuri de drenare pentru eventuale scurgeri accidentale și o zonă de reținere a acestora rezistentă la coroziune acidă.

Fluxul tehnologic al procesului de tratament termic cuprinde o etapă inițială de debavurare termică, proces în timpul căruia se utilizează un amestec specific de gaze. După debavurare, piesele trec prin linia de decapare, după care sunt direcționate într-un cuptor de tip tunel pentru operațiunile de cementare – călire, fiind transferate ulterior într-un cuptor pentru tratamentul de revenire.

În continuare este prezentată fiecare etapă în parte.

**Debavurarea termică.** În această etapă este utilizată metoda energiei termice pe baza principiului combustiei: piesele sunt introduse în camera de combustie a mașinii unde bavrurile rezultate în urma prelucrărilor mecanice sunt îndepărtate prin ardere (topire) folosind un amestec de gaze (gaz natural cu un conținut de metan mai mare de 85% + oxigen), dozate precis, care este aprins cu o scânteie electrică ridicând temperatura în cameră până la 2500 – 3000 °C. Tot ceea ce rămâne în urma debavurării este oxidul metalic pe suprafața pieselor.

Instalația de debavurare este prevăzută cu o unitate de filtrare a aerului evacuat. Aceasta filtrează oxizii metalici și vaporii de apă printr-o serie de filtre care nu permit trecerea prafului și apei.

**Decaparea** și îndepărtarea zgurei sunt procedee chimice de îndepărtare a metalului folosite pentru a curăța sau pentru a îndepărta oxizii de pe suprafața degresată a metalului. Aceste operațiuni sunt întreprinse înaintea altor procese de tratament de suprafață. Linia de decapare constă dintr-o serie de bazine (1500 litri) pline cu diverse soluții chimice în care este introdusă succesiv șarja cu piese. Linia de decapare este prevăzută cu o stație de epurare fizico-chimică a apelor reziduale prin: coagulare, neutralizare și precipitare chimică, floculare și decantare. La finalul stației de epurare rezultă o apă cu pH controlat (dacă nu este corespunzător, instalația este prevăzută cu o conductă de retur) și un solid rezultat din trecerea namolului de precipitare printr-un filtru presă.

**Cementare și călire.** După ieșirea din instalația de debavurare, piesele trec printr-un cuptor special tip tunel cu mai multe celule, unde are loc cementarea, prin injectarea acetilenei. După crearea vacuumului începe procesul de încălzire a șarjei. În momentul în care temperatura prescrisă este atinsă se face admisia de acetilenă pentru carburare. Cantitatea de acetilenă introdusă este corespunzătoare saturației în carbon a austenitei (2,11%C). După ce se atinge această valoare se sistează admisia de acetilenă. Piese rămân în cuptor timp de cca. 3 h și 40 min, pentru a permite carbonului să difuzeze pe suprafețele pieselor (cementarea cu carbon). Cuptorul de tratament termic este prevăzută cu o instalație de racire cu apă cu rolul de a răci pereții celulelor. Suplimentar, instalația de racire este conectată și la un motor diesel, care va prelua funcția pompei electrice de recirculare a apei de racire, în cazul unei defecțiuni, pene de curent. Din cuptor (în stare de vid), piesele sunt transferate într-o celulă de răcire, unde este injectat azot în stare gazoasă, la 20°C și 20 bar (calire cu azot). Azotul circulă printre piese și are rolul de a răci brusca piesele. Schimbătorul de căldură preia căldura prin două părți laterale ale celulei. Celula de răcire este ulterior vidată prin intermediul pompelor de vid pentru eliminarea gazului. Rolul acestei etape este de a întări suprafața pieselor.

După ce s-a efectuat întreaga succesiune acetilenă – azot prevăzută de tehnologie și s-a realizat adâncimea de strat, pentru a elimina efectul negativ al temperaturii înalte (920°C) asupra dimensiunii grăuntelui se face o recoacere la 640°C.

După realizarea recoacerii intermediare, urmează încălzirea pentru călire (850°C). După această încălzire încărcătura este mutată în celula de călire unde are loc călirea în azot de înaltă presiune.

**Revenire.** Operațiunea de revenire se face într-un cuptor de revenire la temperatura de 170°C, după care urmează răcirea lentă a pieselor, proces care durează cca. 3 ore.

În cadrul procesului de tratament termic se folosesc 3 cuptoare, o mașină de debavurare termică.

După efectuarea tratamentului termic se prelevează probe pentru controlul calității operației de tratament termic.







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

### I.6.4. Producerea pompelor Euro 6 si Euro 7

Principalele procese ce au loc in cadrul Liniei Pilot sunt urmatoarele:

- A. Receptia componentelor
- B. Prelucrarea capului hidraulic
- C. Prelucrarea arborelui pompei
- D. Prelucrarea corpului pompei
- E. Preasamblarea componentelor
- F. Subasamblarea si asamblarea
- G. Testarea pompelor
- H. Verificari finale

**A. Etapa de receptionare** cuprinde un control din punct de vedere calitativ a componentelor si o marcare cu ajutorul unei masini cu laser, dupa care urmeaza etapele de prelucrari ale principalelor componente: capul hidraulic, corpul si arborele pompei.

**B. Prelucrarea capului hidraulic** se efectueaza in mare parte pe masinile din linia de productie, doar doua operatii fiind facute in prezent in Linia Pilot (rectificarea si debavurarea).

Operatiile care au loc in linia de productie sunt: Spalarea componentelor, prelucrarea prin eroziune electro-chimica, masurare diametru/verificari, tratament termic, honuire si control calitativ.

**C. Prelucrarile efectuate la arborele pompei** au loc in totalitate in linia de productie iar operatiile sunt cele de rectificare si superfinisare dupa care sunt efectuate anumite masuratori specifice.

**D. Corpul pompei** este prelucrat in intregime in linia de productie deja existenta, iar etapele sunt: spalare, insertie componente, frezare, spalare, control calitativ, rectificare, spalare, control calitativ.

**E.** Dupa etapele de prelucrari componentele sunt aduse in Linia Pilot unde urmeaza **etapa de preasamblare**, care presupune insertia unor buce, conectori sau scaun arc piston.

**F.** Dupa aceste procese urmeaza **etapa de subasamblare si asamblare** care presupune insertia sau insurubarea unor subasamble sau componente sau operatii de verificare cum ar fi: insertia valvei de admisie sau valvei de evacuare, insertia simeringului axului pe placa frontala, verificarea pieselor, insurubarea placii frontale si a capului hidraulic pe corpul pompei, a valvei de reglare a debitului la admisie, verificarea cuplului pompei, masurarea semeringului, verificarea jocului axial al arborelui pompei, insurubarea dopului cu orificiu pe corpul pompei, asamblarea camei si a arborelui pompei pe corpul pompei, asamblarea placii frontale cu corpul pompei, impachetarea preliminara.

**G.** In continuare pompa ajunge in **etapa de testare** unde in prima faza se realizeaza testarea cu He, dupa care urmeaza testul functional & UV, iar ultima operatie de testare este cea de verificare a etanseitatii cu aer.

**H.** In final pompele sunt uscate si trimise spre etapa de **verificari finale-impachetare** unde sunt inserati pinii, sunt supuse unui control calitativ, sunt etichetate si in final ambalate pentru a fi expediate clientilor.

### I.6.5 Testare anduranta si validare produse

In aceasta zona se realizeaza urmatoarele tipuri de teste cu ajutorul unor echipamente de testare, cu scopul monitorizarii calitatii produselor Delphi:

1. Supunerea unor loturi selectate la un test super-agravant. Dupa terminarea testului si a caracterizarii finale, atat pompele cat si injectoarele sunt desfacute si in functie de uzurile constatate se propun masuri corective acolo unde este cazul.

2. Validarea produsului este un tip de test ce simuleaza functionarea intregului sistem (pompa + rail + injectoare + ECU), in conditii similare cu cele intalnite in utilizarea sa zilnica, la clientul final. Scopul acestui test este de a identifica cauzele posibile de defectare ori punctele lui slabe raportat la cerintele clientului. Pe baza uzurii constatate in urma testului se decide introducerea in procesul de productie a modificarilor sau a produsului.

3. In momentul in care unul sau mai multi parametrii specificati in desenele de executie nu pot fi realizati de linia de productie, se considera rezultatul ca fiind neconform, iar pentru a determina daca acest parametru neconform afecteaza caracteristicile produsului final, se ruleaza teste speciale super-agravante.







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

I.7.Indicatii ale altor autoritati competente: -----

I.8.Produse si subproduse obtinute – cantitati, destinatie

Produse	Cantitate anuala [buc/an]
Pompe	1 662 851
Injectoare	5 112 466

I.9.Mijloace de transport folosite: 23 autoturisme inchiriate , alte mijloace de transport intern.

I.10.Date referitoare la centrala termica proprie: Fabrica este dotata cu: 3 cazane Viessmann Vitocrossal 300 460KW, cu un debit de 49,38 Nm<sup>3</sup>/h fiecare, 1 cazan Viessmann Vitocrossal 300 370 KW, cu un debit de 39,72 Nm<sup>3</sup>/h fiecare, localizate toate în “camera cazanelor” din zona de productie, 1 cazan VIESSMAN VITODENS 200-W/95 KW, cu debit de 12,12 m<sup>3</sup>/h, localizat în sala de mese, 8 aeroterme ROBUR M20 cu un debit de 2,18 m<sup>3</sup>/h, localizate pe în zona localizate în zona depozitului de substanțe.

I.11. Alte date specifice activitatii: Cod-uri CAEN care se desfasoara pe amplasament, dar nu intra in procedura de autorizare: cod CAEN REV.2-4520(CAEN REV.1-5020\*); cod CAEN REV.2-4531(CAEN REV.1-5030\*); cod CAEN REV.2-4532(CAEN REV.1-5030\*); Numar de salariati la sfarsitul lunii Iunie 2015: 2154 persoane.

I.12. Programul de functionare: Activitatea angajaților Delphi se va desfășura după următorul program de lucru:  
 Luni - Duminica – 3 ture a câte 8 ore/zi, 7 zile pe saptamana,  
 Luni- Vineri – 1 tura Tesa a cate 8 ore/zi, 5 zile pe saptamana.

## II.INSTALATIILE, MASURILE SI CONDITIILE DE PROTECTIE A MEDIULUI.

II.1. Statiile si instalatiile pentru retinerea, evacuarea si dispersia poluantilor in mediu, pentru factori de mediu:

### Factorul de mediu apa:

Sistem separativ de canalizare pentru colectarea apelor uzate menajere,conventional-curate, pluviale;

Statie epurare ape uzate menajere;

Doua separatoare de hidrocarburi pentru apele pluviale;

Bazin final cu V=1100mc pentru colectarea apelor epurate menajere +pluviale epurate, basa echipata cu statie de pompare a acestor ape in raul Bahlui;

Betonarea suprafetelor destinate zonelor de parcare,

Amplasarea materiilor prime (substante chimice periculoase, s.a si a deseurilor lichide periculoase in depozite) pentru reducerea riscului de infiltrare a poluantilor in apele subterane.

-Statii/instalatii locale de filtrare pentru fluide (emulsii apoase, uleiuri, ape uzate) pentru masinile de prelucrari, dupa cum urmeaza:

Statie filtrare cu filtre de celuloza 56 , Statie filtrare cu filtre de celuloză + sep magnetic 22 , Cartuș de filtrare în carcasă metalică 13 , Cartuș de filtrare în carcasă metalică + Filtru sac 14 , Filtre sac si lumanare 11 , Filtru presa 5 , Filtru textil 4 .

Debitele de ape uzate generate, epurate, capacitate de stocare:

	Sursa apelor uzate, Proces tehnologic	Totalul apelor uzate generate		Total ape uzate epurate	Capacitate de stocare	Ape uzate evacuate						Comentarii
		m3/zi	m3/an			menajere		industriale		pluviale		
				m3/zi	m3/an	m3/zi	m3/an	m3/zi	m3/an	m3/zi	m3/an	
Anual	Ape uzate menajere	56	20440	57	-	47	17155	-	-	În funcție de regimul		Evacuate in râul Bahlui,

AGENCIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI IAȘI

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







**Agencia pentru Protecția Mediului Iași**

Ape uzate condens compresoare	1	345		-			-	-	pluviometric.	dupa epurare
Ape uzate convențional curate osmoză inversă și turnuri de racire	78	28470	78	-	-	-	78	28470		Evacuate în râul Bahlui împreună cu apele pluviale și cele menajere epurate

**Factorul de mediu aer:**

**Instalații depoluare din procese tehnologice:**

Denumirea sursei	Nr. sursă	Poluant	Denumirea și tipul instalației de depoluare	Caracteristicile coșului de emisii: H (înălțime)/D (diam)/T (temp. gaze)
Ardere gaz naturalde la camera de vopsire Linia de vopsire	P	Pulberi totale	Sistem de filtrare AF911 cu separare prin inerție. Cartuse filtrante cu carbune activ AKPAT 64. Arzător cu NOx redus	H = 3 m/ D = 720 mm/T=32 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
		COV		
Tratament termic: Exhaustare de la celulele de călire și de încărcare (vidare SAS-nu are loc nici un proces de ardere, ci numai de extragere a aerului pentru crearea vidului)	H1	Aer cu resturi de carbon organic total		H = 7 m/ A = 183 mm /T = 31 °C
Tratament termic:exhaustare de la celula de călire, după procesul de călire (răcire cu azot, nu are loc nici un proces de ardere)	H2	N2	-	H = 7m/ D = 219 mm/T < 100 °C
Tratament termic:exhaustare de la grupul principal de vacuum, care asigură vacuum în tunelul central și în celula de carburare (piroliza acetilenei)	H3	Carbon organic total (C2H2 și produse din piroliza C2H2)		H = 7m/ D = 89 mm/T = 20 °C
		H3' Coș de rezervă - funcționează doar în caz de avarie, întreținere. H3 și H3' nu funcționează niciodată simultan.		
Tratament termic: exhaustare de la cuptorul de revenire, înainte și de la stația de răcire (aer-nu exista proces de ardere)	H4	Aer (nu există poluant)	-	H = 3m/ D =560 mm/T < 200 °C
Tratament termic: exhaustare de la motorul diesel de rezervă pentru pompa electrică de răcire (combustibil motorină)	H5	Pulberi totale	Toba esapament	H = 3m/ D =89 mm/T = 141 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Tratament termic: ventilație nisa chimica (aer-nu exista proces de ardere)	H6	Aer (nu există poluant)	Nișă filtrare	H = 3m/D = 114 mm/T =20 °C
Tratament termic: debavurare (ardere gaz natural – conf. pag. 25)	H7	Pulberi totale	Unitate de filtrare STWV-K5	H = 3m/ D = 230 mm/T 23 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Tratament termic: Exhaustare de la grupul principal de vacuum al reactorului DLC Hauzer	H8	Aer cu resturi de carbon organic total		H = 3m/ D = 150 mm/T = 37 °C







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Tratament termic: Exhaustare de la celulele de călire și de încărcare (vidare SAS-nu are loc nici un proces de ardere, ci numai de extragere a aerului pentru crearea vidului)	H9	Aer cu resturi de carbon organic total		H = 7 m/ D = 89 mm /T = 25 °C
Tratament termic: exhaustare de la celula de călire, după procesul de călire (răcire cu azot, nu are loc nici un proces de ardere)	H10	N2	-	H = 7m/ D = 219 mm/T < 100 °C
Tratament termic: exhaustare de la grupul principal de vacuum, care asigură vacuum în tunelul central și în celula de carburare (piroliza acetilenei)	H11	Carbon organic total(C2H2 și produse din piroliza C2H2)		H = 7m/ D = 89 mm/T = 21 °C
		H11' Coș de rezervă - funcționează doar în caz de avarie, întreținere. H11 și H11' nu funcționează niciodată simultan.		
Tratament termic: exhaustare de la motorul diesel de rezervă pentru pompa electrică de răcire (combustibil motorină)	H12	Pulberi totale	Toba esapament	H = 3m/ D =89 mm/T = 168°C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Tratament termic: Linia de decapare	H13	Vapori de HCl	-	H = 3m/ D = 400 mm/ T < 50°C
Emisii motor Diesel pentru spinklere (combustibil folosit motorină)	S1	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/T = 268 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
	S2	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/T = 291 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Emisii motor Diesel pentru spinklere (combustibil folosit motorină)	S3	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/ T = 269°C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
	S4	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/ T = 275 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Emisii motor Diesel pentru grupul de pompare apă potabila (combustibil folosit motorină)	S5	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/T = 256 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Ardere gaz natural camera Serviciu de prevenire și stingere a incendiilor (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G1	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T = 117 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Ardere gaz natural – racitoare cu apa (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G2	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T = 107 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Ardere gaz natural – camera compresoare (combustibil folosit gaz natural) pentru	G3	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T = 117 °C
		CO		







**Agenția pentru Protecția Mediului Iași**

incalzirea spatiilor		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Ardere gaz natural: stația de epurare a apelor uzate (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G4	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T =118 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
	G5	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T =121 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
	G6	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T = 115 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
NOx( NO2)				
G7	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T = 119 °C	
	CO			
	SOx (SO2)			
	NOx( NO2)			
Ardere gaz natural – atelier (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G8	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 4.5 m/ D = 110 mm/T = 121 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Ardere gaz natural – birouri, Logistica, spatii sociale (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G9	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 6 m/ D = 350 mm/T = 102 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
	G10	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H = 6 m/ D = 350 mm/T = 98 °C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		
Ardere gaz natural- spatii sociale (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G11	Pulberi totale	Arzător cu NOx redus	H= 2 m/ D=110 mm/ T=98°C
		CO		
		SOx (SO2)		
		NOx( NO2)		

**Instalatii filtrare aer de pe diverse echipamente (cu evacuare gaze filtrate direct in hala de productie):**

Denumire echipament	Echipament pentru filtrarea aerului
16 Masini de gaurire si strunjire a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
4 Masini de gaurire si strunjire a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
4 Masini de gaurire si strunjire a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
4 Masini de gaurire si strunjire a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
7 Masini de Rectificare a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
6 Masini de Rectificare a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
1 Masini de Rectificare a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
11 Masini de Rectificare a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
3 Masini de strunjire a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

3 Masini de strunjire a capului de injectie al injectorului	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
5 centrale de filtrare a fluidelor	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
1 Masina de strunjire exterioara a capului de injectie al injectorului	Electrofiltru Elbaron
12 Masini de rectificare a CVA	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
2 Masini de rectificare a CVA	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
2 Masini de alezare a CVA	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
3 Masini de prelucrari CVA si o centrala de filtrare fluide	Centrala filtrare aer - Filtru Monnet Newton
3 Masini de debavurat la inalta presiune CVA	Eelectrofiltru Monet Icarus
1 Masina de debavurat la inalta presiune CVA	Eelectrofiltru Monet Icarus
1 Mașina de test funcțional	Filtermist Xcell 2 FX200;
1 Masina de Pre-Spalare Prelucrarea capului hidraulic al pompei	Filtru Losma Darwin 3000;
1 Masini de Electroeroziune chimică la Prelucrarea capului hidraulic	Filtru Losma Darwin 2000;
2 Masina de Rectificare la Prelucrarea capului hidraulic al pompei	Filtru electrostatic compact Delbag;
1 Masina de Rectificare la Prelucrarea capului hidraulic al pompei	Electrofiltru Losma Synthesis;
2 Masina de Honuire la Prelucrarea capului hidraulic al pompei	Losma Aspirofilter;
4 Masini de Rectificare la Prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3	Promatec FilterMist F14/8;
2 Masini de Rectificare la Prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3	Losma Aspirofilter;
1 Masina de Rectificare la Prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3	Filtru Lufttechnik;
4 Masini de Rectificare la Prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3	Filtru Lufttechnik;
1 Masina de Rectificare la Prelucrarea arborelui pompelor DFP6 și DFP3	Filtru Hudry;
1 Masina de Spalare la Testarea pompei DFP6	Filtru Losma Darwin 2000;
2 Mașina Rectificare la Prelucrarea corpului pompei	Aspirofilter Losma model AS4DC;
3 Mașina Rectificare shoe guide pompa DFP6	Filtru exhaustor Losma Newton 3
1 Mașina Spalare la Prelucrarea corpului pompei	Filtru Losma Darwin 2000;
1 Masina alezare bearing DFP4.2/PSA 10F	Filtru exhaustor IFS
1 Masina de Rectificare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Electrofiltru Raven
2 Masina de Rectificare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Electrofiltru Filtermist F14/8
3 Masini de Rectificare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Aspirofilter Losma model AS4DC;
3 Masini de Rectificare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Aspirofilter Losma model AS4DC;
1 Masina de Debavurare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Electrofiltru Elbaron CH 1211 Geneve;
1 Masina de Spalare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Aspirofilter Losma model AS4DC;
6 Masini de Gaurire adinca la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Filtru AirFresh FV15/MXL58 & Rerucha
4 Masina de Frezare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	DSL AirTechnology AES Sigma 15
11 Masini de Frezare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Aspirofilter Losma model AS7
1 Masina de debavurare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Electrofiltru Elbaron CH 1211 Geneve;
3 Masina de Spalare la Prelucrarea corpului pompei DFP3	Filtru Losma Darwin 2000;







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

5 Masina de Spalare la Asamblarea corpului pompei DFP3;	Aspirofilter Losma model AS4DC;
3 Masina de Spalare la Asamblarea corpului pompei DFP3;	Filtru Losma Darwin 2000;
5 Masini de Lepuire la Prelucrarea capului hidraulic DFP3;	FilterMist FX400 , GEA
6 Masini de Rectificare la Prelucrarea valvei de admisie;	3 Filtre Losma Synthesis E2000, 1 Filtru Filtermist
2 Masina de Debavurare la Prelucrarea valvei de admisie;	Filtru Filtermist
5 Masini de Rectificare la Prelucrarea valvei de admisie;	1 Filtru Promatec, 1 FilterMist F14/8, 2 filtre Losma Synthesis Darwin 2000
2 Masini de Post-Spalare la Prelucrarea capului hidraulic DFP3;	Filtru Losma Darwin 2000;
5 Masini de Rectificare la Prelucrarea capului hidraulic DFP3;	FilterMist FX400 , GEA Delbag Lufttechnik , Losma Synthesis
3 Masini de Honuire la Prelucrarea capului hidraulic DFP3;	Filtru Losma Synthesis E2000; Filtru Filtermist F14/8
3 Masini de Post-Spalare la Asamblarea plăcii frontale DFP3;	Filtru Losma Synthesis E2000; Filtru Filtermist F14/9

### **Factorul de mediu sol:**

Platforme betonate; containere speciale; tavi si cuve speciale de colectare a scurgerilor accidentale.

### **Zgomot:**

- mentenata adecvata a echipamentelor, a caror deteriorare poate conduce la cresterea zgomotului;
- aplicarea unor structuri de control si atenuare a zgomotului (de ex. Pereti fonoabsorbanti si izolare fonica a utilajelor cu nivel ridicat de zgomot);
- crearea de bariere impotriva propagarii zgomotului prin montarea utilajelor de productie in hala izolate fonic;
- circulatia rutiera pe amplasament si operatiunile de descarcare/incarcare se vor desfasura astfel incat sa se evite disconfortul asupra receptorilor din vecinatate;
- reducerea vitezei de circulatie a autovehiculelor grele pe amplasament;
- adoptarea de suprafete minime posibile pentru usi, ferestre, deschideri de aerisire si sisteme de ventilatie si iluminare astfel incat nivelul de zgomot emis prin acestea sa fie redus;

### **II.2. Alte amenajari speciale, dotari si masuri pentru protectia mediului:**

- Platforme betonate/bordurate pentru amplasarea recipientilor de stocare temporara a substantelor chimice periculoase, pentru preluarea eventualelor scurgeri accidentale
- Cuve speciale pentru fiecare recipient de stocare temporara a substantelor chimice periculoase pentru preluarea eventualelor scurgeri accidentale;
- Instalatii proprii fiecarui utilaj, pentru separarea/colectarea deseurilor rezultate din filtrarea fluidului de prelucrare si recircularea/reintroducerea fluidului in fluxul de prelucrare;
- Containere speciale pentru colectarea selectiva a deseurilor rezultate din procesele tehnologice;
- Manipularea substantelor si deseurilor periculoase numai pe suprafete amenajate in acest sens (suprafete betonate/ bordurate si/sau prevazute cu sisteme de preluare ;
- Asigurarea contractelor pentru prestarea serviciilor de preluare/valorificare/eliminare deseuri, incheiate cu diversi operatori autorizati.

### **II.3. Concentratiile si debitele masice de poluanti, nivelul de zgomot admise la evacuarea in mediul inconjurator, depasiri permise si in ce conditii:**

#### **II.3.1. - Factorul de mediu apa - EMISII:**

Concentratiile maxime de poluanti din apele uzate evacuate in raul Bahlui se vor incadra in limitele maxime admise prin autorizatia de gospodarie a apelor valabila, Autorizatia de Gospodarie a Apelor Nr. 299 din 21 Decembrie 2012.







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

### II.3.2. - Factorul de mediu aer - EMISII:

Denumirea sursei	Nr. sursă	Poluant	Debit gaze/ aer evacuat (Nm <sup>3</sup> /h)	Concentrații maxime admise (mg/Nm <sup>3</sup> )
Ardere gaz naturalde la camera de vopsire Linia de vopsire	P	Pulberi totale	12362.4	5
		CO		100
		SOx (SO <sub>2</sub> )		35
		NOx( NO <sub>2</sub> )		350
		COV		100
Tratament termic: Exhaustare de la celulele de călire și de încărcare (vidare SAS-nu are loc nici un proces de ardere, ci numai de extragere a aerului pentru crearea vidului)	H1	Aer cu resturi de carbon organic total	259.2	150
Tratament termic:exhaustare de la celula de călire, după procesul de călire (răcire cu azot, nu are loc nici un proces de ardere)	H2	N <sub>2</sub>	210	-
Tratament termic:exhaustare de la grupul principal de vacuum, care asigură vacuum în tunelul central și în celula de carburare (piroliza acetilenei)	H3	Carbon organic total (C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> și produse din piroliza C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> )	13107.6	150
	H3' -Coș de rezervă - funcționează doar în caz de avarie, întreținere. H3 și H3' nu funcționează niciodată simultan.			
Tratament termic: exhaustare de la cuptorul de revenire, înainte și de la statia de răcire (aer-nu exista proces de ardere)	H4	Aer (nu există poluant)	-	-
Tratament termic: exhaustare de la motorul diesel de rezervă pentru pompa electrică de răcire (combustibil motorină)	H5	Pulberi totale	460.8	50
		CO		170
		SOx (SO <sub>2</sub> )		1700
		NOx( NO <sub>2</sub> )		450
Tratament termic: ventilație nisa chimica (aer-nu exista proces de ardere)	H6	Aer (nu există poluant)	-	-
Tratament termic: debavurare (ardere gaz natural – conf. pag. 25)	H7	Pulberi totale	1908	5
		CO		100
		SOx (SO <sub>2</sub> )		35
		NOx( NO <sub>2</sub> )		350
Tratament termic: Exhaustare de la grupul principal de vacuum al reactorului DLC Hauzer	H8	Aer cu resturi de carbon organic total	201.6	150
Tratament termic: Exhaustare de la celulele de călire și de încărcare (vidare SAS-nu are loc nici un proces de ardere, ci numai de extragere a aerului pentru crearea vidului)	H9	Aer cu resturi de carbon organic total	295.2	150
Tratament termic: exhaustare de la celula de călire, după procesul de călire (răcire cu azot, nu are loc nici un proces de ardere)	H10	N <sub>2</sub>	210	-
Tratament termic: exhaustare de la grupul principal de vacuum, care asigură vacuum în tunelul central și în celula de carburare (piroliza acetilenei)	H11	Carbon organic total(C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> și produse din piroliza C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> )	12931.2	150
		H11' -Coș de rezervă - funcționează doar în caz de avarie, întreținere. H11 și H11' nu funcționează niciodată simultan.		

**AGENCIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







**Agenția pentru Protecția Mediului Iași**

Tratament termic: exhaustare de la motorul diesel de rezervă pentru pompa electrică de răcire (combustibil motorină)	H12	Pulberi totale	414	50
		CO		170
		SOx (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
Tratament termic: Linia de decapare	H13	Vapori de HCl	3.800	30
Emisii motor Diesel pentru spinklere (combustibil folosit motorină)	S1	Pulberi totale	360	50
		CO		170
		SOx (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
	S2	Pulberi totale	349.2	50
		CO		170
		SOx (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
Emisii motor Diesel pentru spinklere (combustibil folosit motorină)	S3	Pulberi totale	342	50
		CO		170
		SOx (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
	S4	Pulberi totale	378	50
		CO		170
		SOx (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
Emisii motor Diesel pentru grupul de pompare apa potabila (combustibil folosit motorină)	S5	Pulberi totale	342	50
		CO		170
		SOx (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
Ardere gaz natural camera Serviciu de prevenire și stingere a incendiilor (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G1	Pulberi totale	133.2	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
Ardere gaz natural – racitoare cu apa (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G2	Pulberi totale	133.2	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
Ardere gaz natural – camera compresoare (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G3	Pulberi totale	118.8	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
Ardere gaz natural: stația de epurare a apelor uzate (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G4	Pulberi totale	111.6	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
	G5	Pulberi totale	136.8	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
	G6	Pulberi totale	118.8	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

	G7	Pulberi totale	136.8	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
Ardere gaz natural – atelier (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G8	Pulberi totale	129.6	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
Ardere gaz natural – birouri, Logistica, spatii sociale (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G9	Pulberi totale	943.2	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
	G10	Pulberi totale	982.8	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350
Ardere gaz natural- spatii sociale (combustibil folosit gaz natural) pentru incalzirea spatiilor	G11	Pulberi totale	158.4	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		350

NOTA: Marimea de referinta pentru poluantii rezultati din arderea gazelor naturale: valorile limita se raporteaza la un continut in oxigen al efluentilor gazosi de 6% volum.

\*) Alti poluanti in limitele maxime admise de Ordinul MAPPM nr.462/1993;

**II.3.2. - Factorul de mediu aer - IMISII:** La limita incintei obiectivului (in 2 puncte relevante) imisiile de noxe se vor încadra în valorile maxime admisibile de imisie.

**II.3.3. - Deseuri - EMISII:** conform punctului IV la prezenta autorizatie

**II.3.4. ZGOMOT \_IMISII:** La limita incintei obiectivului, nivelul acustic nu va depasi nivelul maxim prevazut de STAS 10.009/1998 si OMS nr.536/1997, pentru zona respectiva

**II.4. Autorizatiile emise de alte autoritati pentru gospodarirea si protectia unor factori de mediu obligatoriu a fi respectate:** Sunt nominalizate in pagina 1 a autorizatiei de mediu

### III. MONITORIZAREA MEDIULUI

**III.1. Laboratorul sau laboratoarele autorizate care asigura controlul emisiilor si imisiilor de poluanti in mediu:** Terte laboratoare atestate/acreditate pentru verificarea calitatii factorilor de mediu;

**III.2. Indicatori fizico - chimici, bacteriologici si biologici emisi, emisiile de poluanti, frecventa, mod de valorificare a rezultatelor:**

**EMISII IN APE:** controlul calitatii apelor evacuate in raul Bahlui; Indicatorii fizico-chimici: nominalizati in autorizatia de gospodarire a apelor valabila; Frecventa: conform autorizatiei de gospodarire a apelor valabila si la solicitarea APM Iasi, GNM - CJ Iasi;

**EMISII IN AER:** controlul calitatii gazelor rezultate din procesele tehnologice si de la centralele termice proprii; Indicatorii fizico-chimici: nominalizati la punctul II din prezenta autorizatie de mediu; Frecventa: anual si la solicitarea APM/GNM - CJ Iasi;

**EMISII DESEURI:** evidenta si controlul gestiunii deseurilor nominalizate la punctul IV din prezenta autorizatie. Frecventa lunar

**EMISII - IMISII ZGOMOT:** controlul nivelului de zgomot la limita incintei. **Frecventa:** anual si la solicitarea APM Iasi  
 Modul de valorificare a rezultatelor: Banca proprie de date si banca de date a APM Iasi

**AGENCIA PENTRU PROTECTIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

### III.3. Datele ce vor fi raportate la APM Iași și periodicitatea:

- Anual**
- Raport privind emisiile de poluanți comparativ cu VLE stabilite prin autorizația de mediu;
  - Raport privind gestiunea deșeurilor;
  - Raport privind respectarea prevederilor autorizației de mediu.
  - Notificare privind consumul de solvent cu conținut de compusi organici volatili

Se vor raporta lunar Administratiei Fondului pentru Mediu taxele datorate.

Se vor inainta Administratiei Nationale Apele Romane Raportul privind emisiile de poluanți in apa - Frecventa conform autorizației de gospodărire a apelor valabila

### IV. MODUL DE GOSPODĂRIRE A DEȘURILOR ȘI AMBALAJELOR.

#### IV.1. Deșeurile produse (tipuri, compoziție, cantități anuale):

Tip deșeu	Cod deșeu	Compoziție	Cantități în emise (tone)
Deseuri municipale amestecate	20 03 01	Deșeu menajer	97.02
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	Hârtie, carton, șervetele	182.44
Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice (folii, pungi, pahare)	110.53
Ambalaje de lemn	15 01 03	Paleți de lemn, lemn provenit din ambalarea componentelor	146.38
Deseuri de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 11*	Vopsele și lacuri	2.64
Deseuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	08 03 18	Tonere de imprimante (fără substanțe periculoase)	0.594
Nămoluri de la mașini-unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	Șlam metalic (de ex. rectificare) cu conținut de ulei și filtre de celuloză	191.4
Piese de polizare uzate maruntite și materiale de polizare maruntite cu conținut de subst. periculoase	12 01 20*	Pietre de rectificare	3.08
Nămoluri de la separatoarele ulei/apa	13 05 02*	Nămoluri de la separatoarele de produse petroliere	8.294
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15 01 10*	Containere goale de plastic care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15.72
Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	15 02 02*	Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	401.3
Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	Baterii alcaline	1.1
Baterii cu plumb	16 06 01*	Baterii cu plumb	0.154
Sticla, materiale plastice sau lemn cu conținut de sau contaminate cu substanțe periculoase	17 02 04*	Capace și protecții de plastic cu vopsea	1.32
Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	33.5
Vopsele, cerneluri, adezivi și rasini, altele decât cele specificate la 20 01 27	20 01 28	Probe metalografice din rasina	3.56
Echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21 și 20 01 23 cu conținut de componente periculoase	20 01 35*	Echipamente electrice și electronice casate	4.3





## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	20 01 36	Cabluri electrice, echipamente electrice sau electronice fara componenti periculosi	4.4
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu conținut de mercur	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0.88
Obiecte ascuțite (cu exceptia 18 01 03)	18 01 01	Obiecte ascuțite (cu exceptia 18 01 03)	0.02
Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	18 01 03*	Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	0.04
Deseuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infectiilor	18 01 04	Deseuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infectiilor	0.77
Fier si oțel	17 04 05	Componente din fier si oțel	330.4
Pilitura si span feros	12 01 01	Pilitura si span feros	343.1
Aluminiu	17 04 02	Componente din aluminiu	32.23
Pilitura si span neferos	12 01 03	Pilitura si span neferos	55
Ambalaje metalice	15 01 04	Ambalaje din tabla si oțel	22
Cupru, bronz, alama	17 04 01	Cupru	0.19
Namoluri de la epurarea apelor uzate orășenesti	19 08 05	Nămol provenit de la statia de epurare Delphi	21.88
Ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	13 05 07*	Ape uleioase de la separatoarele produse petroliere	13.2
Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	11.48
Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	16 05 04*	Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	5.5
Suspensii apoase cu conținut de vopsele si lacuri si solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 19*	Deșeu apos cu continut de vopsea	457.3
Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	458.6
Lichide apoase de spalare	12 03 01*	Lichide apoase de spalare	3188.5
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	81.5
Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	13 02 08*	Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	120.7
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	55
Uleiuri sintetice de ungere uzate	12 01 10*	Uleiuri sintetice de ungere uzate	55
Uleiuri sintetice de motor, de ransmisie si de ungere	13 02 06*	Uleiuri sintetice de motor, deransmisie si de ungere	55
Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor si soluțiilor)	12 01 07*	Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor si soluțiilor)	55
Ulei combustibil si combustibil diesel	13 07 01*	Ulei combustibil si combustibil diesel	4.686
Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	16 10 01*	Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	1605
Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	16 10 02	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	22
Deșeuri reținute pe site	19 08 01	Deșeuri reținute pe site	11
Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	0.5
Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	16 05 06*	Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	4.4







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Ceruri si grăsimi uzate	12 01 12*	Ceruri si grăsimi uzate	11
Materiale plastice si de cauciuc	19 12 04	Materiale plastice si de cauciuc rezulate din activitati de mentenanta	11
Alte deseuri nespecificate	12 01 99	Piese din placute uzate/scule cu continut de carburi metalice rezultate din procesul de productie	11
Carbune activ de la epurarea gazelor de ardere	19 01 10*	Carbune activ epuizat	1.43
Deseuri de sticla, altele decât cele specificate la 10 11 11	10 11 12	Ambalaje din sticla, geamuri din sticla	0.57
Carbune activ epuizat	19 09 04	Carbune activ epuizat	4
Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu conținut de substanțe periculoase	19 02 05*	"Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu conținut de substanțe periculoase"	16
Metale neferoase	16 01 18	Placi de crom	5.5

### 1. Deseurile colectate ( tipuri, compozitie, cantitati, frecventa):

Tip deseuri	Cod deseuri	Compozitie	Cantitati emise (tone)	Frecventa
Deseuri municipale amestecate	20 03 01	Deșeu menajer	97.02	Bilunar
Ambalaje de hârtie si carton	15 01 01	Hârtie, carton	182.44	Saptamanal
Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice (folii, pungi)	110.53	Saptamanal
Ambalaje de lemn	15 01 03	Paleți de lemn, lemn provenit din ambalarea componentelor	146.38	Saptamanal
Deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	08 01 11*	Vopsele și lacuri	2.64	Lunar
Deseuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	08 03 18	Tonere de imprimante (fara substante periculoase)	0.594	Lunar
Namoluri de la masini-unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	Șlam metalic (de ex. rectificare) cu conținut de ulei și filtre de celuloză	191.4	Lunar
Piese de polizare uzate maruntite si materiale de polizare maruntite cu conținut de subst. periculoase	12 01 20*	Pietre de rectificare	3.08	Saptamanal
Namoluri de la separatoarele ulei/apa	13 05 02*	Nămoluri de la separatoarele de produse petroliere	8.294	Lunar
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15 01 10*	Containere goale care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15.72	Bilunar
Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminata cu substanțe periculoase	15 02 02*	Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altaspecificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminata cu substanțe periculoase	401.3	Saptamanal
Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	Baterii alcaline	1.1	Lunar
Baterii cu plumb	16 06 01*	Baterii cu plumb	0.154	Lunar
Sticla, materiale plastice sau lemn cu conținut de sau contaminate cu substanțe periculoase	17 02 04*	Capace si protectii de plastic cu vopsea	1.32	Saptamanal

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Namoluri si turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	Namoluri si turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	33.5	Lunar
Vopsele, cerneluri, adezivi si rasini, altele decât cele specificate la 20 01 27	20 01 28	Probe metalografice din rasina	3.56	saptamanal
Echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21 si 20 01 23 cu conținut de componente periculoase	20 01 35*	Echipamente electrice si electronice casate	4.3	saptamanal
Echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	20 01 36	Cabluri electrice, echipamente electrice sau electronice fara componente periculoase	4.4	saptamanal
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu conținut de mercur	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0.88	Bilunar
Obiecte ascuțite (cu exceptia 18 01 03)	18 01 01	Obiecte ascuțite (cu exceptia 18 01 03)	0.02	saptamanal
Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	18 01 03*	Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	0.04	saptamanal
deseuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infectiilor	18 01 04	Deseuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infectiilor	0.77	saptamanal
Fier si oțel	17 04 05	Componente din fier si oțel	330.4	Lunar
Pilitura si span feros	12 01 01	Pilitura si span feros	343.1	Bilunar
Aluminiu	17 04 02	Componente din aluminiu	32.23	Trimestrial
Pilitura si span neferos	12 01 03	Pilitura si span neferos	55	Lunar
Ambalaje metalice	15 01 04	Ambalaje din tabla si oțel	22	saptamanal
Cupru, bronz, alama	17 04 01	Cupru	0.19	Lunar
Namoluri de la epurarea apelor uzate orășenesti	19 08 05	Nămol provenit de la statia de epurare Delphi	21.88	Saptamanal
Ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	13 05 07*	Ape uleioase de la separatoarele produse petroliere	13.2	semestrial
Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	11.48	bilunar
Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	16 05 04*	Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	5.5	Lunar
Suspensii apoase cu conținut de vopsele si lacuri si solventi organici sau alte substanțe periculoase	08 01 19*	Deșeu apos cu continut de vopsea	457.3	Saptamanal
Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	458.6	saptamanal
Lichide apoase de spalare	12 03 01*	Lichide apoase de spalare	3188.5	saptamanal
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	81.5	saptamanal
Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	13 02 08*	Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	120.7	saptamanal
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	55	saptamanal
Uleiuri sintetice de ungere uzate	12 01 10*	Uleiuri sintetice de ungere uzate	55	saptamanal
Uleiuri sintetice de motor, de ransmisie si de ungere	13 02 06*	Uleiuri sintetice de motor, deransmisie si de ungere	55	saptamanal

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor și soluțiilor)	12 01 07*	Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor și soluțiilor)	55	saptamanal
Ulei combustibil și combustibil diesel	13 07 01*	Ulei combustibil și combustibil diesel	4.686	saptamanal
Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	16 10 01*	Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	1605	2 ori pe saptamana
Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	16 10 02	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	22	saptamanal
Deșeuri reținute pe site	19 08 01	Deșeuri reținute pe site	11	Lunar
Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	0.5	semestrial
Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	16 05 06*	Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	4.4	semestrial
Ceruri și grăsimi uzate	12 01 12*	Ceruri și grăsimi uzate	11	semestrial
Materiale plastice și de cauciuc	19 12 04	Materiale plastice și de cauciuc rezulate din activități de mentenanță	11	semestrial
Alte deșeuri nespecificate	12 01 99	Piese din placute uzate/scule cu conținut de carbură metalice rezultate din procesul de producție	11	trimestrial
Carbune activ de la epurarea gazelor de ardere	19 01 10*	Carbune activ epuizat	1.43	semestrial
Deșeuri de sticlă, altele decât cele specificate la 10 11 11	10 11 12	Ambalaje din sticlă, geamuri din sticlă	0.57	anual
Carbune activ epuizat	19 09 04	Carbune activ epuizat	4	anual
Namoluri de la tratarea fizico-chimică cu conținut de substanțe periculoase	19 02 05*	"Namoluri de la tratarea fizico-chimică cu conținut de substanțe periculoase"	16	Lunar
Metale neferoase	16 01 18	Placi de crom	5.5	semestrial

### 2. Deșeurile stocate temporar (tipuri, compoziție, cantități, mod de stocare):

Tip deșeu	Cod deșeu	Compoziție	Cantități stocate temporar [t]	Depozitare temporară
Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	Deșeu menajer	10	1 prescontainer cu un volum de 50 mc
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	Hârtie, carton	7	1 container metalic de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice (folii, pungi, pahare)	5	1 container metalic de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Ambalaje de lemn	15 01 03	Paleți de lemn, lemn provenit din ambalarea componentelor	10	Zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	08 01 11*	Vopsele și lacuri	0.5	Cutii de tabla depozitate pe palet de plastic amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deseuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	08 03 18	Tonere de imprimante (fara substante periculoase)	0.5	Containere de plastic de capacitate de 240l, aflate zonele de productie
Namoluri de la masini-unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	Șlam metalic (de ex. rectificare) cu conținut de ulei și filtre de celuloză	10	2 containere de 2 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Piese de polizare uzate maruntite si materiale de polizare maruntite cu conținut de subst. periculoase	12 01 20*	Pietre de rectificare	1	1 Container de 1,1 mc metalic
Namoluri de la separatoarele ulei/apa	13 05 02*	Nămoluri de la separatoarele de produse petroliere	5	Vidanjare (container plastic 1mc- IBC- in caz de necesitate)
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15 01 10*	Containere goale de plastic care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	3	Zona de depozitare a deșeurilor, pe podea betonata si prevazuta cu cuve de retentie
Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminata cu substanțe periculoase	15 02 02*	Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără altaspecificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminata cu substanțe periculoase	15	Container de 30 mc metalic
Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	Baterii alcaline	0.5	Recipiente speciale de plastic de capacitate 6l
Baterii cu plumb	16 06 01*	Baterii cu plumb	0.5	Recipiente speciale de plastic de capacitate 6l
Sticla, materiale plastice sau lemn cu conținut de sau contaminate cu substanțe periculoase	17 02 04*	Capace de plastic cu vopsea	1	1 Container de 1,1 mc de plastic
Namoluri si turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	Namoluri si turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	5	2 containere de 2 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Vopsele, cerneluri, adezivi si rasini, altele decât cele specificate la 20 01 27	20 01 28	Probe metalografice	1	1 container de 1.1 mc
Echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21 si 20 01 23 cu conținut de component periculosi	20 01 35*	Echipamente electrice si electronice casate	2	1 Container de 2 mc de plastic
Echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	20 01 36	Cabluri electrice	0.5	1 Container de 1,1 mc de plastic







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Tuburi fluorescente si alte deseuri cu conținut de mercur	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0.5	1 Container special de plastic 120l
Obiecte ascuțite (cu excepția 18 01 03)	18 01 01	Obiecte ascuțite (cu excepția 18 01 03)	0.003	1 Container special în cabinetul medical
Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	18 01 03*	Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	0.003	1 Container special în cabinetul medical
deseuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infectiilor	18 01 04	Deseuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infectiilor	0.001	1 Container special în cabinetul medical
Fier si oțel	17 04 05	Componente din fier si oțel	30	1 container metalice de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Pilitura si span feros	12 01 01	Pilitura si span feros	20	1 container metalice de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Aluminiu	17 04 02	Componente din aluminiu	20	1 container metalice de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Pilitura si span neferos	12 01 03	Pilitura si span neferos	0.5	1 container metalice de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Ambalaje metalice	15 01 04	Ambalaje din tabla si oțel	1	1 containere metalice de 30 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Cupru, bronz, alama	17 04 01	Cupru	0.5	1 container de 1 mc din oțel care se afla in fabrica
Namoluri de la epurarea apelor uzate orășenesti	19 08 05	Nămol provenit de la statia de epurare Delphi	2	2 IBC-uri
Ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	13 05 07*	Ape uleioase de la separatoarele produse petroliere	5	Vidanjare (in IBC-uri in caz de necesitate)
Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	5	Butoaie originale sau IBC, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	16 05 04*	Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	1	Containere speciale, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor, pe podea betonată
Suspensii apoase cu conținut de vopsele si lacuri si solventi organici sau alte substanțe periculoase	08 01 19*	Deșeu apos cu continut de vopsea	20	Containere amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	25	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și cuve de retenție







**Agenția pentru Protecția Mediului Iași**

Lichide apoase de spalare	12 03 01*	Lichide apoase de spalare	25	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	10	Butoaie originale și 20 IBC de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	13 02 08*	Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	15	Butoaie originale și IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri sintetice de ungere uzate	12 01 10*	Uleiuri sintetice de ungere uzate	3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri sintetice de motor, de ransmisie si de ungere	13 02 06*	Uleiuri sintetice de motor, deransmisie si de ungere	3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor si soluțiilor)	12 01 07*	Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor si soluțiilor)	3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Ulei combustibil si combustibil diesel	13 07 01*	Ulei combustibil si combustibil diesel	3	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	16 10 01*	Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	25	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	16 10 02	Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deșeuri reținute pe site	19 08 01	Deșeuri reținute pe site	0.5	pubele de 240l
Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	0.5	1 Container de 1,1 mc de plastic IBC







## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	16 05 06*	Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	0.5	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Ceruri si grăsimi uzate	12 01 12*	Ceruri si grăsimi uzate	0.5	2 Recipiente de plastic de 10 l, rezistente la deșeurile conținute, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide și prevăzute cu cuve de retenție
Materiale plastice si de cauciuc	19 12 04	Materiale plastice si de cauciuc rezulate din activitati de mentenanta	1	Container de 240 l
Alte deseuri nespecificate	12 01 99	Piese din placute uzate/scule cu continut de carburi metalice rezultate din procesul de productie	2	Containere de 200 kg
Carbune activ de la epurarea gazelor de ardere	19 01 10*	Carbune activ epuizat	1	1 container de 1 mc din plastic aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Deseuri de sticla, altele decât cele specificate la 10 11 11	10 11 12	Ambalaje din sticla, geamuri din sticla	0.5	Container de 240 l
Carbune activ epuizat	19 09 04	Carbune activ epuizat	1	1 container de 1 mc din plastic aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu conținut de substanțe periculoase	19 02 05*	"Namoluri de la tratarea fizico-chimica cu conținut de substanțe periculoase"	5	2 containere de 2 m <sup>3</sup> aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Metale neferoase	16 01 18	Placi de crom	0.5	Containere de plastic de capacitate de 240l, aflate zonele de productie

### 5. Deseurile refolosite/valorificate/comercializare (tipuri, compozitie, cantitati):-----

### 6.Modul de transport al deșeurilor si masuri pentru protectia mediului:

Transportul deșeurilor se realizează cu autovehicule aflate în proprietatea agenților economici autorizați pentru transportul acestor categorii de deșeurii, cu care titularul activității a încheiat contracte de prestări servicii, cu respectarea prevederilor HG nr. 1061 din 10 septembrie 2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României

### 7. Depozitarea definitiva a deșeurilor:---

### 8. Monitorizarea gestiunii deșeurilor:

Se va asigura evidența gestiunii deșeurilor produse, stocate temporar, reciclate/valorificate, conform legislației de mediu în vigoare (conform HG nr.856/2002).

### 9.Ambalaje folosite si rezultate – tipuri si cantitati:

**Ambalaje folosite:** paleti si lazi de lemn, pungi de plastic, cutii de carton;

**Ambalaje rezultate:** Ambalaje rezultate de la materiile prime si auxiliare aprovizionate si folosite in procesul tehnologic. Pentru ambalajele folosite / rezultate se tine evidenta conform legislației de mediu în vigoare.

### 10. Modul de gospodarie a ambalajelor:

Ambalajele rezultate sunt colectate selectiv, depozitate temporar în incinta societății si returnate la furnizorii de materii prime/auxiliare sau comercializate la unitati specializate pentru reciclare.







**Agencia pentru Protecția Mediului Iași**

**V. MODUL DE GOSPODARIRE A SUBSTANTELOR TOXICE SI PERICULOASE.**

**1. Substanțele (inclusiv preparatele/ amestecurile) toxice si periculoase produse sau folosite ori comercializate/transportate (cantitati):**

Produs	UM	Estimare consum anual	Stoc depozit	Fraza de risc
2,4,6-trimethylpyridine	litru	2.4	2.4	R10, R20/21/22, R36/37/38,
Hidroxid de amoniu 25%	litru	12	12	R34, R50
3-nitro-phenol	kg	1.2	1.2	R22, R36
8009 Anti-Seize Heavy Duty Lubricant (8009 HEAVY DUTY ANTI-SEIZE)	Kg	0.5	0.5	R65
Acetat de zinc	Kg	1	1	R22
Acetilena Dizolvata	kg	10434.6	897.3	R5, R6, R12
Acetilena Dizolvata	kg	10434.6	897.3	R5, R6, R12
Acetona	L	14.85	20	R11, R36, R66, R67
Acid Azotic 25%	L	388.3	200	R34
Acid Azotic 55%	Kg	1766.6	200	R35
Acid Azotic 67%	Kg	1.1	10	R35
Acid clorhidric 0.5 N	Kg	130.9	60	R34; R37
Acid Clorhidric 20 %	L	957	200	R34, R37
Acid clorhidric 35 %	L	12.5	1	R34, R37
Acid nitric, solutie 1ml/l (1n)	litru	36	36	R35, R8
Acid Number 0.1 mgKOH/g Reference Standard in Hydrocarbon	litru	1.2	0.5	R66
Acid Number 0.5 mgKOH/g Reference Standard in Hydrocarbon	litru	1.2	0.5	R65
Acid ortofosforic 85%	Kg	1.1	10	R34
Acid sulfuric 40 %	L	13	1.1	R35
ACID SULFURIC, 96%	Kg	10	1	R35
ACTICIDE MV	Kg	1667.6	500	R43, R34
Aktiv-Duft J4501 FLACON 1L	L	120	10	R22 R41
Alcool etilic 96 %	L	27.5	40	R11
Alcool etilic 99%	L	629.2	40	R11
Alcool izopropilic	L	10	4	R11, R36, R67
ALCOOL METILIC - METANOL	Kg	110	100	R23/24/25 R39/23/24/25
ALCOOL METILIC - METANOL	Kg	110	100	R23/24/25 R39/23/24/25
Almaredge 11 FF	L	2642.2	800	R20/21/22; R34; R36; R36/38; R60; R61; R65; R52/53

**AGENCIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







**Agencia pentru Protecția Mediului Iași**

Almaredge 15 BF PA	L	1216.6	1000	R20/21/22; R34; R38; R41; R36/38
Anti-Seize High-Tech Assembly Spray ASW 400	kg	2	1	R65; R38; R51/53; R67; R36; R38-41; R12
Anti-Seize High-Tech Assembly Spray ASW 400	kg	2	1	R65; R38; R51/53; R67; R36; R38-41; R12
Azotat De Sodiu (NaNo3)	Kg	19222.5	3000	R8
Bluxotol	L	24	2	R38, R41, R22-41, R22-34, R34, R22-34
Bonderite o-pc 100 s rfu	litru	1.2	1.2	R52/53
Ca 12540	L	60	60	R36
CA 67050	L	150	30	R22; R31; R41
Ca Actichlor	L	300	300	R31, R34
CA CB 3939	Kg	92	92	R22, R31, R34, R43, R50
CA Handi PAK 888-STX	Kg	30	30	R43 R36/38
Calibration Oil 4113	L	2843.5	800	R65; R66
Calibration oil DDS N14 002A (003B)	L	226714.4	15000	R65; R66
Carbonat de sodiu	Kg	25	25	R36
Carcal HLD	L	6952	2000	R65 ; R40; R38; R51/53.
CareCut ES 2	L	5500	2000	R53
CARLYCLEAN	L	10	1	R20/21/22 - R37; R22 - R34; R34 - R37
CARS RALLYE METALLIC (706868)	L	10	2	R12 R36 R66 R67
CASA BELLA black alkyd enamel for general use	L	10	2	R10 R65
CASA BELLA blue alkyd enamel for general use	L	9	2	R10 R65
CASA BELLA EMAIL ALCHIDIC PENTRU UZ GENERAL MARO	L	8	2	R10 R65
CASA BELLA EMAIL ALCHIDIC PENTRU UZ GENERAL ROSU	L	18	2	R10 R65
CASA BELLA gray alkyd enamel for general use	L	4	2	R10 R65
CASA BELLA green alkyd enamel for general use	L	22	2	R10 R65
CASA BELLA white alkyd enamel for general use	L	56	2	R10 R65
CASA BELLA yellow alkyd enamel for general use	L	24	2	R10 R65
CHEM AQUA 11000	L	30	30	R34 R36/38 R52/53 R22

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







**Agenția pentru Protecția Mediului Iași**

Chem Aqua 999	L	90	30	R25
Clorura de calciu	Kg	35000	35000	R 36
Clorura de litiu 1m în etanol	litru	1.2	1.2	R11, R22, R36/38
Clorura ferica min 40 %	kg	100	100	R22, R38, R41, R43
Color Spray Goldbronce	L	1	1	R12 R20 R37 R52/53
Combi Coulomat fritless apura (109257)	Kg	0.6	2.5	R11, R23/24/25 - 39/23/24/25, R52/53,
Combi Coulomat fritless apura (109257)	Kg	0.6	2.5	R11, R23/24/25 - 39/23/24/25, R52/53,
CONTACT-SPRAY (GB) CODE-NR. 11152	L	24	2	R12 R66
CONTROXID OH 1642	L	40.7	200	R22
CT 211 AEROSOL	L	2	0.4	R12 R20/21 R36/38
CW7100 CIRCUITWORKS CONDUCTIVE GREASE	L	2	0.4	R50
DECAPOS- CRIB	L	704	100	R34
DECON 90	L	5	5	R36/38
DELPHI EN590 LIMIT HLD	litru	6000	1000	R40
Coryton K34	litru	4000	1000	R51/53, R65,
DELPHI RME B5	L	935	2000	R10; R40; R52/53;
DELPHI WWLTF	L	1383.8	2000	R10; R40; R51/53; R66
DELPHI WWLTF	L	1383.8	2000	R10; R40; R51/53; R66
DILUANT 503	Kg	48	4	R10, R65, R66
Dopomat-forte	L	4500	200	R 36/38, R20/21/22, R34,R35, R41
DOWCLENE 1601 CLEANING FLUID	L	6307.4	1600	R36/38
Bonderite 3960W	Kg	4655	1000	R34
EDGE 5W-30	L	21	21	R53
ELASTOSIL E43 TRANSPARENT	litri	0.1	0.1	R14, R22, R34 R53, R62 R36/38
EMAIL ALCHIDIC SERIA 503	Kg	240	20	R65
Gaz Metan	mc	331850	0	R12
GLASS	L	24	2	R38, R41
GRAN ALKA DEZ	L	24	5	R38 R41 R50
GRUNDSOLV DILUANT COMPATIBIL D 509	L	120	10	R10 R65 R66 R67
Hardtop XP - Comp. A	L	360	180	R10 R20/21 R52/53
Hardtop XP - Comp. B	L	40	20	R10, R42/43, R52/53
Hidroxid de potasiu 0,1 n in alcool etilic	litru	12	12	R11, R36, R38, R67

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357





## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

Hidroxid de potasiu 0,1 n în alcool izopropilic	litru	12	12	R11, R36, R38, R67
Hidroxid de sodiu 40%	L	1.1	1	R35
Hidroxid de sodiu 50%	L	445.5	160	R35
Hidroxid de sodiu 33 %	L	10	10	R36
HILTI FIRESTOP FOAM CFS-F FX	litri	1.6	0.5	R20, R36/37/38, R40, R42/43, R48/20
HONILO 984	kg	162904.5	15000	R52/53; R65
HOUGHTO-CLEAN 142	L	14	2.3	R34, R22, R52/53
HYSOL 20 BF	Kg	26609	3000	R22; R36; R38; R36/38
Hysol sl 35 XBB	litru	3	3	R22, R20/21/22, R34, R36, R37, R38, R36/38, R52/53
Hyspin AWS 10	Kg	135.3	200	R65
Hyspin Spindle Oil E5	L	1005.4	400	R65 R66 R53
Ilocut EDM 180	L	13.2	80	R65; R66
INDUSTRIESCHNELLREINIGER 400ML	L	28.8	2.4	R12, R 36/38, R 51/53, R67
INDUSTRIESCHNELLREINIGER 400ML	L	28.8	2.4	R12, R 36/38, R 51/53, R67
Inhibitor 611	Kg	915.2	400	R34
Interflon Fin Lube TF	Kg	16.5	10	R 52/53
ISOFLEX TOPAS NB 52	Kg	41	40	R 52/53
JOTUN THINNER NO. 10	L	44	20	R10; R20/21; R38
K2000 CEMENT	L	0.1	0.1	R22; R36/38; R50; R10
K2000 CEMENT	L	0.1	0.1	R22; R36/38; R50; R10
Kemtek HD	Kg	200	200	R22, R35, R36, R40
Kemtek k 1100 SC	Kg	200	200	R36/38, R52, R53,
KIEHL-SANECO-CONCENTRATE	Kg	60	5	R38; R41
KLUBERSYNTH EG 4- 150	L	20	20	R43; R53
KONTAKTREINIGER 400ML (CONTACT CLEANER)	L	19.2	1.6	R 12 R 66
KORROSTOP 5000	Kg	100	20	R 20, R21, R22, R 10, R 34
LI-EX	L	96	8	R 36/38
LOCTITE 222 THREADLOCKER	kg	405	35	R36/37
Loctite 3863	kg	5	1	R11; R20; R36/37; R66
LOCTITE 401	kg	1	0.5	R36/37/38
LOCTITE 406	kg	481	40	R36/37/38
LOCTITE 480 PRISM INSTANT ADHESIVE	kg	57	5	R36/37/38
LOCTITE 5367	kg	15	1	R34; R14

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357







**Agenția pentru Protecția Mediului Iași**

LOCTITE 542	kg	5	3	R20, R36/37, R52/53
Loctite 577	kg	5	1	R43
Loctite 5900	Kg	37	3	R36; R40, R43
LOCTITE 603	kg	2	1	R37/38; R41; R43;
LOCTITE 7063	kg	116	10	R12, R38, R67, R51/53
LOCTITE 7063	kg	116	10	R12, R38, R67, R51/53
LOCTITE 7200	kg	198	17	R12,
LOCTITE 8018	Kg	134	12	R10 R51/53 R66 R67
LOCTITE 8018	Kg	134	12	R10 R51/53 R66 R67
Loctite C5-A® Copper Anti-Seize	L	3	1	R41 R38
Loctite Spray 8201	Kg	10	1	R10, R66
LONGTIME PD 1	Kg	38.5	15	R43; R52/53
LONGTIME PD 2	Kg	5	5	R43, R52/53
MOBIL VELOCITE OIL NO. 3	L	1456.4	200	R65, R66
MOBILITH SHC 220 (644021-60)	Kg	427.9	200	R22; R38; R41; R43; R51/53; R52/53; R53
MOBILTHERM 594	L	90.2	200	R65; R66
MOLYKOTE D 321 R SPRAY	Kg	14.3	10	R12, R52/53, R67
Moment Express Fix PL 600	Kg	25	10	R11 R52/53 R67
MOTOREX COOLANT F	L	8.8	12	R43, R36/38
Motorina	L	16500	2864	R40, R65, R66, R51/53
NC 123 EXTRA AEROSOL	Kg	0.2	0.2	R12 R66
Nitrate (nitrogen) silver 0,0141m	litru	36	36	R52/53
NORD TEST DEGRESANT 87 SPRAY	litri	6	1	R12
NORD TEST DEVELOPANT 89 SPRAY	Kg	6	1	R12
NORD TEST PENETRANT 88 SPRAY	litri	6	1	R12, R40
Oxid de cupru II extra pur	kg	1	1	R22
OXIGEN (Lichid Criogenic)	mc	40000	8855	R8
OXIGEN (Lichid Criogenic)	mc	40000	8855	R8
P 3-TENSOPON 0555	Kg	660	180	R52/53
PASTILE CLOROM	Kg	3	0.5	R8; R22; R31; R53; R36/37; R50
PASTILE CLOROM	Kg	3	0.5	R8; R22; R31; R53; R36/37; R50
PFINDER AP 748	L	1680	1680	R36
Phenolphthalein 1%, fenolftaleina 1 %	litru	3	3	R10, R45, R62, R68

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357





## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

Plantocut 7 F	Kg	8617.4	2000	R 53
POLINOX P RAPID	Kg	1	1	R 26/27/28, R 35
Powerfix-Gel	L	48	4	R34 R52/53
PUROLITE MB400	litru	648	54	R36
RADICOOL NF	L	354.2	100	R63; R22
RENOCLEAN 4159	Kg	17.5	1.5	R35
RENTA GRUND/PRIMER G 5008	litri	48	4	R10, R52/53, R65
RM 110 Scale Inhibitor RTU	L	8	5	R35
ROSIN WW COLOFONIU/SACAZ 50GR	L	11	1	R 43
Rustilo 647	L	159.5	400	R65 R38
Rustilo DWX 30	L	1058.2	400	R10; R65; R66; R67; R51/53
Rustilo DWX 30	L	1058.2	400	R10; R65; R66; R67; R51/53
RUSTILO DWX 32	Kg	537.9	400	R10; R65;R66; R67;
SAFECOAT 66	L	38.5	200	R52/53
SAFECOAT DW 30	Kg	405	208	R65, R36-38, R43, R66
SAFECOAT DW 30 X	Kg	208	208	R65, R66, R53
SANPURID-CITRO	L	24	2	R36/38
Sapun lichid	L	12000	1000	R38-41; R41-50; R38-41; R33/38-43; R36; R41.
Savannah Wood Varnish with Teflon	Kg	25	5	R65 R10 R66 R67 R52/53
SENOSOL PAINT 05-3508-510850	Kg	50000	5000	R51/53
Silicagel cu Identificator de Umiditate ( Silica Gel with Humidity Identifier)	Kg	75000	6300	R49
SKF GREASE LGWA 2	kg	4	6	R38, R51/53
Sodium dodecylbenzenesulfonate	Kg	10	1	R 22-37 R 38-41
Sodium nitrate HQ untreated (non- food grade)	Kg	12000	1000	R8
Sparvar Amst	L	1	1	R 12, R 66
Spray Degresant S	kg	85	7	R12, R51/53, R38, R67
Spray Degresant S	kg	85	7	R12, R51/53, R38, R67
Synclair U	litru	60	25	R34
Syntrans Transaxle 75W-90	Kg	11	20	R43; R53
System Cleaner SR80	litru	200	200	R53
Techniclean 227 (454991)	L	7535	1000	R36; R52/53
Techniclean 8580	L	21762.4	2000	R20/21/22; R34; R52/53

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Th. Văscăuțeanu, nr.10 bis, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215497; Fax. 0232/214357





## Agencia pentru Protecția Mediului Iași

TECHNICLEAN AS 58	Kg	56833.7	4000	R65, R66, R53
Techniclean HP	Kg	4997.3	400	R52/53
TECHNICLEAN MTC 43	Kg	1118.7	200	R36
Techniclean S Extra FF	L	3098.7	400	R36/37/38, R52/53
THINNER D 5070, DILUANT D 5070	Kg	24	2	R10, R65
TM 90	KG	260.7	120	R22 R36 R38 R41
Toluen	litru	6.7	6.7	R11, R38, R48/20, R63, R65, R67,
Tonna S 32 (Tonna S3 M32)	Kg	14.3	200	R38; R43; R51/53
TOPEFEKT CONTRA	L	2	2	R35;
TOPEFEKT SANIT	L	7	7	R22, R34, R38, R41
TOPEFEKT STR	L	600	50	R36/38;
TORNADO	L	19.2	1.6	R22/36, R38/41
TORVAN-CONCENTRATE (TORVAN-KONZENTRAT)	L	288	24	R36 R22/41 R22/38
Tyfocor	L	324.5	180	R22, R 63
UR 3450 PART A	kg	10	4	R 26, R36/37/38, R52/53, R40, R42/43
UR 3450 PART B	L	10	4	R 22 R43 R50/53
VACUCOAT 0095	Kg	120	10	R10, R20/21, R38
VAR CALCAR HIDRATAT	Kg	19.5	1.6	R37, R38, R41
Variocut D 390	Kg	12789.7	2500	R65; R 53
Variocut D 734	Kg	21961.5	2500	R52/53
Variocut G 399	Kg	51535	7000	R65
VISCOGEN KL 9 (PRODUCT CODE 450768)	Kg	55	120	R53; R52/53
VISOCOLOR KSS / CASTROL	Kg	12	1	R10, R34
VPCI-329 D / VPCI-329 DB	L	12	1	R22 R66
WIKO HT SILICONE neutral curing BLACK, (SIOS.K310)	Kg	180	20	R21, R22, R36/38, R43, R48/22, R53
WS COMPOUND (COMPUSUL WS)	Kg	1	1	R22
Zestron	L	50.6	200	R 36/38

Unitatea nu intra sub incidenta HG nr.804/2007 si se incadreaza in categoria obiectivelor fara risc.

### 2.Modul de gospodarire:

**-ambalare:** Produsele si substantele chimice se achizitioneaza in ambalaje originale, sigilate, inchise etans

**-transport:** Transportul substantelor si ambalajelor se realizeaza cu mijloace auto destinate special transportului cu substante toxice / periculoase , care detin licenta de transport pentru substante toxice/periculoase, eliberata de Ministerul Transporturilor si autorizate din punct de vedere al protectiei mediului.







## Agenția pentru Protecția Mediului Iași

**-depozitare:** Depozitarea substantelor toxice / periculoase se realizeaza in spatii special destinate, prevazute cu sistem de inchidere/asigurare. Intretinerea spatiului de depozitare se va efectua uscat, nefiind permisa evacuarea de substante toxice pe sol. Ventilatia spatiului de depozitare se asigura in sistem natural/ artificial.

**-folosire :** Substantele nominalizate la pct. 1 se utilizeaza in procesele de productie.

### 3. Modul de gospodarire al ambalajelor folosite sau rezultate de la substantele toxice si periculoase:

Ambalajele ca atare (fara a fi spalate) sunt preluate de contractori autorizati pentru a fi reciclate. Se va asigura evidenta ambalajelor produselor toxice si a circuitului acestora. Depozitarea ambalajelor se face in spatii special amenajate pana la livrarea la contractori.

### 4. Instalatiile, amenajarile, dotarile si masurile pentru protectia factorilor de mediu si pentru interventii in caz de accident:

In caz de pierderi accidentale, scurgerile de produse se vor colecta in recipienti din material plastic, in vederea refolosirii sau eliminarii.

Situatiile speciale, pierderile de produse, incidentele sau accidentele tehnice sau de alta natura, care pot determina impact asupra mediului inconjurator cu periclitarea calitatii acestuia, vor fi comunicate la APM Iasi – telefonic si apoi in scris.

### 5. Monitorizarea gospodaririi substantelor toxice si periculoase:

Asigurarea evidentei intr-un registru special, a cantitatilor de substante toxice si/sau periculoase utilizate, inclusiv cantitatile depozitate.

## VI. PROGRAM DE CONFORMARE - Nu este cazul

**DIRECTOR EXECUTIV,**  
Ing. Victor Bogdan DAVIDEANU



Sef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizatii,  
Ing. Maria IACOB

INTOCMIT,  
ing. Vasile Cosescu  
ing. Anca-Maria Apreutesei

In atentia posesorului autorizatiei:

-Autorizatia de mediu este valabila pentru activitatile si capacitatile inscrise.

-Orice modificare va fi adusa la cunostinta A. P. M. Iasi pentru emiterea unei noi autorizatii

-Controlul conformarii cu prevederile autorizatiei de mediu se face de catre Garda Nationala de Mediu si Agentia pentru Protectia Mediului

