



Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor  
Agenția Națională pentru Protecția Mediului



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Nr. 763 / 05.02.2020

AUTORIZATIE DE MEDIU

Nr. 12/30.01.2020

Urmare a cererii nr. 7690/18.09.2019, 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. 11530/24.09.2019 in urma analizei documentelor transmise, si a verificarii in teren, in baza OUG nr.195/2005 privind protectia mediului, cu modificarile si completarile ulterioare, Ordonanței de urgență nr. 68/2019 privind stabilirea unor măsuri la nivelul administrației publice centrale și pentru modificarea și completarea unor acte normative prin care se înființează Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor prin reorganizarea Ministerului Mediului și prin comasarea cu Ministerul Apelor și Pădurilor, prin preluarea activităților și structurilor acestuia, precum și a unităților aflate în subordinea, coordonarea și sub autoritatea celor două ministere, a HG nr.1000/2012 privind reorganizarea si functionarea Agentiei Nationale pentru Protectia Mediului si ale Ordinului Ministerului Mediului si Dezvoltării Durabile nr.1798/2007, 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 gospodarire a apelor nr. 78/16.12.2019
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. Contract nr.20/2016 incheiat cu Mondeco SRL- pt deseuri medicale
6. Primaria Miroslava declaratie de impunere pentru deseuri menajere (prin contractor Girexim SRL)
7. Contract nr.66/06.03.2019 incheiat cu SC Apisorelia SRL - pt celelalte tipuri de deseuri
8. Contract nr.375/2012 incheiat cu Apavital SA (decolmatare si vidanjare)
9. Contract de vânzare-cumpărare gaze naturale nr. 208 / 2015 incheiat cu OMV Petrom Gas SRL

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

Am primit un exemplar  
de la AGENȚIA  
10.02.2020



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

10. Contract de furnizare energie electrica nr. C26 din data 26.06.2017 incheiat cu Verbund Wind Power Romania SRL
11. Proces verbal verificare amplasament nr.11704/30.09.2019
12. Anunt depunere solicitare (Evenimentul de Iasi din data de 09.11.2019),
13. Document plata tarif autorizare (chitanta nr.58172/23.01.2020)

**Prezenta autorizatie se emite cu urmatoarele conditii speciale impuse:**

- Organizarea si desfasurarea activitatii astfel incat sa nu se produca disconfort in zona in care se desfasoara activitatea;
- Anuntarea APM Iasi (tel 0232/215497; fax 0232/214357) sau, dupa caz, celelalte autoritati competente, potrivit legii, despre orice situatii accidentale care pun in pericol mediul si actionarea pentru refacerea acestuia;
- Notificarea APM Iasi daca intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii autorizatiei de mediu, precum si asupra oricaror modificari de fond ale conditiilor care au stat la baza emiterii acesteia, inainte de realizarea modificarii;
- Notificarea APM Iasi in cazul in care titularul activitatii urmeaza sa deruleze sau sa fie supus unei proceduri de vanzare a pachetului majoritar de actiuni, vanzare de active, fuziune, divizare, concesiune, ori in alte situatii care implica schimbarea titularului activitatii, precum si in caz de dizolvare urmata de lichidare, faliment, incetarea activitatii, conform legii.

In conformitate cu prevederile OUG. Nr.195/2005, privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/2006, modificata si completata prin OU nr.164/2008, art. 7(3) **controlul respectării măsurilor de protecția mediului, din prezenta autorizatie de mediu, se realizează de:** comisari și persoane împuternicite din cadrul Gărzii Naționale de Mediu.

In conformitate cu prevederile OUG. Nr.195/2005, privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/2006, modificata si completata prin OU nr.164/2008, art. 17 (3) **autorizația de mediu se suspendă** de către autoritatea emitentă (APM Iasi), **pentru nerespectarea prevederilor acesteia**, după o notificare prealabilă prin care se poate acorda un termen de cel mult 60 de zile pentru îndeplinirea obligațiilor. **Suspendarea se menține până la eliminarea cauzelor, dar nu mai mult de 6 luni. Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă.**

In conformitate cu prevederile OUG. Nr.195/2005, privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/2006, modificata si completata prin OU nr.164/2008, art. 17 (4) **În cazul în care nu s-au îndeplinit condițiile stabilite prin actul de suspendare, autoritatea competentă pentru protecția mediului dispune, după expirarea termenului de suspendare, anularea autorizației de mediu, după caz.**

**Dispozițiile de suspendare și, implicit, de încetare a desfășurării activității sunt executorii de drept.**

In conformitate cu prevederile OUG. Nr.195/2005, privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/2006, modificata si completata prin OU nr.164/2008, art. 18 **Litigiile generate de emiteria, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizatii de mediu se soluționează de instanțele de contencios administrativ competente.**

In conformitate cu prevederile OUG. Nr.195/2005, privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr.265/2006, modificata si completata prin OU nr.164/2008, art.21 (4) **Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor** puse la dispoziția autorităților competente pentru protecția mediului și a publicului **revine titularului activității**, iar **răspunderea pentru corectitudinea lucrărilor** prevăzute la alin. (1) (elaboratorului documentației de solicitare a autorizatiei de mediu) **revine autorului acesteia.**



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

– 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.

**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 judeteană 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 judeteană 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 iminente;





AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

*- 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 judeteană pentru protectia mediului Iasi si comisariatul judetean al Garzii Nationale de Mediu Iasi despre:*

- 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 proportionale 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 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 scopul 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 judeteană pentru protectia mediului Iasi a luat masurile reparatorii respective conform prevederilor art. 15 lit. e) si ale art. 16.*

Autorizatie emisa la data de 30.01.2020

Valabilitate autorizatie: Prezenta autorizatie de mediu este valabila de la data de 30.01.2020 data emiterii si își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală. (conform art.I, alin.2<sup>o</sup>. din din Legea nr.219/15.11.2019 pentru modificarea si completarea art.16 din Ordonanta de urgenta a Guvernului nr.195/2005 privind protectia mediului)

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Solicitarea si aplicarea vizei anuale se face conform „Procedurii de aplicare a vizei anuale” prevăzuta la Art. I alin. (2<sup>1</sup>) din Legea nr.219/2019 pentru modificarea și completarea art. 16 din Ordonanța de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, procedura stabilita prin ordin al conducătorului autorității publice centrale pentru protecția mediului.

**I. ACTIVITATEA AUTORIZATA:**

**I.1.Dotari:** Suprafata totala amenajata: Suprafata totala amenajata: 160000 mp din care: 34854 mp suprafata construita la sol cu cladiri; 22419 mp parcuri si spatii circulabile; 101869 mp spatii verzi;

**Utilaje:** Asamblare (Sudura) 7, Superfinisare 3, Test anduranta 7, Testare pompe/ injectoare 71, Verificare/ Masurare (filete, dimensiuni, senzori, curse, etc) 20, Gaurire/frezare/filetare 23, Gresare/ uleiere 3, Honuire 18, Inserare/presare/ insurubare/ imperechere componente (arcuri, bucese, etc) 34, Marcare Laser 13, Microcaurire (prin electroeroziune, hidroeroziune, etc) 39, Rectificare 207, Spalare (componente, paleti) 45, Drenare/ uscare 11, Alezare 3, Asamblare/ subasamblare (pompe, injectoare) 172, Calibrare 6, Camera pentru teste de soc termic 1, Impachetare si etichetare 4, Curatare cu CO2, Caracterizare 3, Cuptor 1, Cuptor Tratament Termic 2, Debavurare 15, Debitare 1, Demagnetizare 1, Desfiletare 3, Detensionare 2, Dezvoltare 1, Acoperire DLC 2, Aparate de masura si control 181, Calire 3, Linie de decapare si statia de epurare aferenta 1, Aparate sudura 3, Linie de vopsitorie 1, Instalatie pentru producerea apei demineralizate 3, Turnuri de racire 4, Electrostivuitoare 3, Tuggere (masini electrice pt transport intern) 2, Tractor 1.

**I. 2. Descrierea amplasamentului:** - S.C.” DELPHI DIESEL SYSTEMS ROMANIA” S.R.L., este amplasata in Comuna Miroslava, str. Brătuleni nr.1, Iași, jud. Iasi avand vecinatati:

N- teren agricol aflat în proprietatea Consiliului Local Miroslava, 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.

**I.3. Descrierea activitatii/instalatiei:** - Activitatea S.C.” DELPHI DIESEL SYSTEMS ROMANIA” S.R.L este descrisa in detaliu la punctul I.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 a 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 inregistrata in Anexa 7 Partea a 2-a la Legea nr. 278/2013; in consecinta, activitatea nu se supune prevederilor acestei legi.***





AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

I.4. Materii prime, auxiliare, combustibili si ambalaje-depozitate, cantitati: sunt date in fisa de prezentare si declaratie.

Denumire produs	Cantitatea stocata (kg)	Consum anual (kg)	P/N	Fraze de risc
61 Ot Heat Transfer Oii	410	948	N	
Acid Azotic 1 N	3	2	P	272, 314
Acid Azotic 25%	120	3220	P	H314
Acid Azotic 55%	100	690	P	H314
Acid Clorhidric 0,5 M	1	126	N	-
Acid Clorhidric Hcl 0.5 N	20		N	-
Acid Clorhidric 20 %	125	700	P	314, 335, 290
Acid Clorhidric 35% P.A	250	150	P	314, 335
Acid Sulfuric 40 %	240	40	P	314
ACID SULFURIC 98% PA.	1	12	P	314
Acid Oxalic Dihidrat	3	36	P	H302, H312, H318
ACID PERCLORIC Sol 70%	10	120	P	H290, H271, H302, H314, H373
Acticide 14	300	591.3	P	H290, H314, H318. H400, H411, H302, H312, H332, H317
Airpress 68	20	240	P	H412
Albastru De Bromfenol	2	24	N	-
Alcool Etilic 94-96% P.A.	50	423	P	225
Alcool Etilic Tehnic Min 99.5 %	50	668	P	225
Alcool Izopropilic	20	3	P	H225, H319, H336
Alkalisator G	40	99.25	P	314
Anderol 555	160	821	N	-
Anticorit Bgi 15	410	677.5	P	304
Anticorit Dfw 8301	820	7430.5	P	304
Anticorit Synth Spray	4.8	57.6	P	H222. H229. H336
Apa Distilata	40	149	N	-
Arbocell Be 200	400	4800	N	-
Arbocell Nv 00	400	40	N	-
Axal Pro Vacuum Salt Tablets	3000	48500	N	-
Azotat De Sodiu+Aca Basf	2400	15800	P	319, 272
Bonderite C Ad 0555	120	1440	N	-
Bonderite M FE 3960 W	700	5705	P	290
Calibration N14-003b	15000	278899.5	P	315, 304, 412
Carbonat De Sodiu	625	16.5	P	319
Clorura de Sodiu	375	250	N	-
Combicoulomat Reag	2	7	P	H225, H301, H311, H331, H370, H412

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agenția Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Combicoulomat Reag	2	7	P	H225, H301, H311, H331, H370, H412
Compound Zf 113 Sg	250	350	P	314, 412
Cool Concentrate Motorex	25	300	P	H302, H319
Crison Ph 4	3	43	N	-
Crison Ph 7	3	42	N	-
Decap CI-1	1600	800	P	315, 319, 335
Degol GS 220	20	240	P	H412
Coryton K34 Validation Fuel	1974	23688	P	H226, H302, H317, H350, H411
Diesel Coryton HLD	5922	34189	P	304, 226
Diesel Coryton RME B10	2961	5867	P	H351, H412, H226
Diesel Coryton RME B5	2835	5613	P	H351 care 2, H412, H226
Diesel Coryton Wwlf	3948	2881	P	H351, H411, H226
Diesel Haltermann Carcal HLD	1974	390	P	H332, H315, H351, H373, H304, H411
Dowlene 1601	2000	5328	P	315, 319
Ecocool Global 10	410	39010.4	P	314, 318, 400, 410
Ecocool Ultralife BF	1000	2271	P	315, 319, 412
Ecocut Hfn 5 LE-HC	15000	273118.5	P	304
Edwards Ultragrade 20 Oil	40	92	N	-
Enthol FHM AF 403	25	25	N	-
Exxsol D 60	1500	12000	P	H 304
Fenolftaleina 1%	1	1	P	H 226, H 350, H 341, H 361
Filtracel NF-1100	500	275	N	-
Fin Grease MP 2/3	4.8	57.6	N	-
Fin Lube TF	6	72	P	H412
Flocculant AR 8407	120	400	N	-
Fluorescent Leak Tracer	250	431.75	N	-
Fragolterm SR 80	40	480	P	413
Fricofin LL	200	781.5	P	373, 361 d, 302
Fuchs Gt 300 NF	9.6	94	N	-
Gardoclean S5171	25	300	P	H290, H302, H314
Hach Ph Storage Solution	10	120	N	-
Havoline Xtended Life Coolant	20	240	P	H373, H361D, H302
Heat Transfer Oil S2	200	2400	N	-
Hidroxiid De Potasiu 0,1 N	3	1	P	225, 319, 315
Hidroxiid De Sodiu 0.1 N	4		N	-
Hidroxiid De Sodiu 50%	240	380	P	314
Hidroxiid De Sodiu 0.5 N	15	44	N	-
Hidroxiid De Sodiu 33%	25	32	P	319
Houghtoclean 142	0	120	P	314, 302, 412
Hyspin HVI 46 D	208	1	N	-
Inhibitor 611	20	564	P	314
Electrolyte A2-I	10	1	P	H225
Electrolyte A2-II	10	1	P	H271, H314, H290
Korrostop 5000	40	200	P	H226, H302, H332, H314, H335

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Hidroxid de sodiu 30-50%	40	50	P	H314, H290
Polielectrolit	25	48	N	-
Adeziv Fixare 243 Loctite	4.33	39	P	H317
Adeziv Montaj Moment Express Fix 121134	1	1	P	H228, H315, H319, H336, H412
Adhesive 250gr M15.3x0.5 Loctite 222	50.55	556	P	H319, H335
Cleaner Loctite 7063	19.6	176	P	H222, H229, H315, H336, H411
Decaphos	42.5	340	P	H314
Dopomat-Forte	293.3	3520	P	H314
LOCTITE 3450 Part A	3.0	21	P	H315, H319, H317, H411
LOCTITE 3450 Part B	3.0	21	P	H315, H318
Loctite 406	58.4	701	P	H315, H319, H335
Loctite 480	5.7	51	P	H315, H319, H335, H412
Loctite 5367 300ml White	2.2	13	P	H315, H319
Loctite 542 Etanșat Filete	2.6	21	P	H319H335 H412
Loctite 7039	39.2	470	P	H222, H229, H315, H319, H336, H411
Loctite Pentru Plexiglas 3430 Part A	2.3	7	P	H315, H319, H317, H411
Loctite Pentru Plexiglas 3430 Part B	2.3	7	P	H314, H317, H412
Pastile Clorom	20.6	144	P	H302, H270, H319, H335, H400, H410
Spray Anti Seize 400ml Wiko	1.7	5	P	H222, H229, H315, H336, H412
Spray curățat contacte	5.2	26	P	H222, H229, H315, H336, H412
Spray de curățat Loctite 7200	55.8	670	P	H222, H229, H315, H319
Spray degresant Ind Wiko	13.4	121	P	H222, H229, H315, H319 STOTSE 3 H336, H411
Spray degripat 8018 Loctite	17.9	197	P	H222, H229, H336, H372, H412
Email Alb	8.0	24	P	H226, H304
Email Galben	0.8	0.75	P	H226, H304
Etansant Siliconic 5900 Negru	20.5	226	P	H319, H317, H351
Gardoclean S5171	25.0	25	P	H290, H302, H314.
Hysol SI 35xbb	995.0	995	P	H315, H319
System Cleaner Sr80	33.3	100	P	H413
Lubrificant Reflex Lub 24.271	28.75	230	N	-
Senosol paint	5000	22000	P	H 411

I.5. Utilitati: apa, canalizare, energie (surse, cantitati, volume):

**Alimentarea cu apa**

**Sursa de apa si instalații de aducțiune a apei**

Alimentarea cu apa potabila a unității se realizează prin intermediul a doua bransamente, executate la cele doua conducte magistrale de aducțiune Timisesti-Iasi (existente in canivou in zona METRO) din

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: office@apmis.anpm.ro; Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679





## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

administrarea S.C. APAVITAL S.A. Iasi, conform prevederilor Contractului de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apa si de canalizare nr. U1009 din 09.08.2010.

Conectarea conductelor de aducțiune se realizează într-un cămin de vane dispus în apropierea punctelor de bransare, în care s-au montat vane de separație Dn 150 mm și dispozitive de aerisire/dezaerisire.

### **Inmagazinarea și distribuția apei**

Apa preluată din conductele magistrale, după trecerea printr-un cămin de apometru prin intermediul unei conducte PEHD De 160 mm, este stocată temporar într-un rezervor suprateran din PAFSIN de capacitate 10 mc, de unde este pompată (1A+1R) în rețeaua de distribuție de tip ramificat aferentă unității și în cele două rezervoare PSI.

### **Instalații de tratare a apei**

Pentru a putea fi folosită în scop tehnologic, apa potabilă preluată din rețeaua publică, este supusă unui proces de demineralizare cu ajutorul a trei instalații de demineralizare, amplasate în incinta halei tehnologice. Apa demineralizată este stocată în patru rezervoare de 5 mc fiecare (de unde este distribuită la instalațiile tehnologice din fabrică) și un rezervor de capacitate 10 mc (de unde este distribuită în turnurile de răcire - apă de adaos).

### **Apa pentru stingerea incendiilor**

Pentru intervenție în caz de incendiu unitatea are în dotare două rezervoare de stocare a apei de capacitate 2 x 1.000 mc, echipate cu o stație de pompare (2A+2R) ce asigură presiunea în rețelele înelare de hidranți (48 hidranți interiori și 12 hidranți exteriori) și de sprinklere. Cele două case de pompe pentru incendiu au în dotare câte două rezervoare motorină supraterane în fiecare incintă, de capacitate 500 l/rezervor, fiind prevăzute cu cava de retenție; combustibilul este folosit doar pentru rezerva PSI.

**Modul de folosire a apei.** Apa prelevată din rețeaua publică este utilizată astfel:

- în scop potabil și igienico-sanitar pentru angajații unității;
- în scop tehnologic pentru producerea apei demineralizate utilizate în procesele tehnologice și pentru funcționarea instalațiilor aferente turnurilor de răcire;
- în scop PSI;
- pentru spălarea și igienizarea spațiilor de producție și utilități.

### **Debite de apă autorizate:**

$Q_{zi\ med.} = 236,39\ mc/zi$ , din care: - pentru consum igienico-sanitar  $Q_{zi\ med} = 61,36\ mc/zi$ ;

- pentru consum tehnologic  $Q_{zi\ med} = 175,03\ mc/zi$ .

$Q_{s\ zimax} = 340,35\ mc/zi$ , din care: - pentru consum igienico-sanitar  $Q_{zi\ max} = 79,77\ mc/zi$ ;

- pentru consum tehnologic  $Q_{zi\ max} = 260,58\ mc/zi$ .

### **Colectarea și evacuarea apelor uzate**

**Rețeaua de canalizare a apelor uzate:** apele uzate rezultate în cadrul unității sunt colectate prin rețele distincte, astfel:

**4.1.1. Rețeaua de canalizare a apelor uzate menajere** în care sunt colectate următoarele categorii de ape uzate:

- ape uzate menajere de la grupurile sanitare,
- apele uzate menajere de la sala de mese a unității care sunt preepurate într-un separator de grăsimi înainte de a fi evacuate în



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

rețeaua de canalizare menajera;

- *apele rezate tehnologice* provenite de la linia de decapare după o preepurare locală, care sunt evacuate în rețeaua de canalizare a apelor menajere printr-o conductă PPR Dn 40 mm în lungime de 51 m, ajungând apoi împreună cu apele menajere în stația de epurare mecano-biologică.

Toate aceste ape uzate sunt preluate prin rețele distincte de canalizare internă, constituite din conducte din PVC cu diametrul cuprins între 110 mm și 315 mm, în lungime totală de 1.143 m și dirijate prin rețeaua de canalizare menajera către stația de epurare mecano-biologică.

**4.12. Rețeaua de canalizare a apelor pluviale** în care sunt colectate următoarele categorii de ape:

- **ape pluviale:** *ape pluviale potențial impurificate* provenite de pe platformele carosabile și parcările unității care sunt colectate printr-o rețea de conducte în lungime totală de 1.771 m și dirijate către cele două baterii de separatoare de hidrocarburi, cu descărcare în bazinul de retenție;

- - *ape pluviale convențional curate* provenite de pe acoperișurile clădirilor sunt colectate printr-o rețea de conducte în lungime de 963 m și evacuate direct în bazinul de retenție.

- **ape tehnologice convențional curate.**

- *ape rezultate din procesul de demineralizare a apei potabile* (din volumul de apă intrat în instalațiile de demineralizare) care sunt evacuate în rețeaua de colectare a apelor pluviale potențial impurificate de pe latura estică și trec prin separatorul de produse petroliere (SEPARATOR 2000 de capacitate 200 l/s);

- *ape de răcire utilizate pentru funcționarea celor patru turnuri de răcire duble:* evacuate în rețeaua de colectare a apelor pluviale de pe latura estică;

Apele tehnologice convențional curate ce ajung în rețeaua de canalizare pluvială potențial impurificată a unității sunt preepurate în cele două baterii de separatoare de produse petroliere de pe amplasament, iar ulterior sunt dirijate în bazinul de retenție de 1.100 mc.

Apele uzate colectate prin rețeaua de canalizare menajera și epurate în stația de epurare mecano-biologică, apele tehnologice convențional curate și apele pluviale potențial impurificate preepurate în cele două baterii de separatoare de hidrocarburi, precum și apele pluviale convențional curate colectate de pe acoperișuri, sunt dirijate prin intermediul rețelei interioare de canalizare într-un *bazin de retenție* deschis betonat de capacitate 1.100 mc, de unde sunt pompate în r. Bahlui prin intermediul unui grup de pompare (3A+1R), având debitul  $Q = 27,2 \text{ l/s /pompa}$ .

Conducta de evacuare a apei uzate epurate în râul Bahlui, în lungime de 700 m, este realizată din PPE Dn 200 mm. Gura de vărsare din beton este executată pe taluzul mal stâng, aval de podul existent pe drumul de legătură între E 583 și satul Bratuleni; albia și malul r. Bahlui în zona gurii de vărsare sunt amenajate cu lucrări de gabioane.

#### Apele uzate industriale

Apele uzate industriale rezultate din procesele tehnologice de producție sunt în prealabil filtrate local în instalații specifice - stații de filtrare cu filtre de celuloză, cartușe filtrante sau separatoare de hidrocarburi aflate în dotarea sau în apropierea fiecărui utilaj care generează categoria de apă uzată respectivă, în vederea recirculării acestora în procesele tehnologice; aceste ape după epuizare se încarcă în recipiente speciali (cuburi etanșe de 1 mc fiecare, tip IBC, etichetate) și se depozitează temporar într-un depozit de deșeuri lichide, situat

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

pe partea estica a amplasamentului, de unde sunt preluați prin intermediul unei firme specializate in vederea transportului, depozitarii si a tratării complete, conform prevederilor legale.

Sursele de ape uzate rezultate din procesele tehnologice sunt:

- emulsii uzate de apa si ulei solubile rezultate de la mașinile de prelucrări;
- apele uzate rezultate de la mașinile de prelucrări electrochimice,
- fluidele de spălare rezultate de la mașinile speciale de spălare a pieselor,
- apele uzate de la degresar ea, spălarea sicutirea pieselor inainte de vopsire,
- apele uzate de la spălarea circuitului robotului de la linia de vopsire
- apele rezultate de la producerea aerului comprimat;
- apele uzate de la igienizarea spațiilor tehnologice.

Apele uzate industriale rezultate din procesul de decapare sunt preepurate local (neutralizate), fiind evacuate in rețeaua de canalizare a apelor uzate menajere ce ajunge in stația de epurare mecano-biologica ADIPUR.

Debite si volume de ape uzate

Categoria apei evacuate	Receptor autorizat	Debite si volume to		ale evacuate	Debit de ape pluviale rezultat din incinta (l/s)
		debit zi maxim	nic (mc/zi) mediu		
		Volum anual mediu (mii mc)			
Ape tehnologice preepurate local (provenite de la linia de decapare) ♦ Ape uzate menajere, epurate in stația proprie, <i>din care</i>	r. Bahlui	99,77	70,36	29,697	-
■ <i>ape tehnologice preepurate local (provenite de la linia de decapare)</i>		20	9	7,3	
■ <i>ape uzate menajere</i>		79,77	61,36	22,397	-
Ape tehnologice conventional curate		235	163	44,82	-
Ape pluviale impurificate si conventional curate		-	-	-	627,66

Debitele de ape uzate tehnologice industriale, colectate in IBC-uri si predate catre firme specializate in vederea valorificarii/eliminarii:

$Q_{uz\ zmed} = 18\ mc/zi$  (capacitatea actuala);

$Q_{uzzimax} = 25\ mc/zi$  (la capacitatea maxima de producție).

**Instalații de epurare si preepurare locala a apelor uzate**

**Epurarea apelor uzate de tip menajer**

Stația de epurare a apelor uzate menajere tip ADIPUR 3000S1 este amplasata in partea de sud-vest a incintei si este dimensionata pentru tratarea unui debit de 80 mc/zi.

- *Linia apei*. Fluxul tehnologic si obiectele stației de epurare:

a. *Bazin de omogenizare prevăzut cu stație de pompare si bazin de nămol*, compus din:

- *bazinul de sedimentare primara* prevăzut cu un cămin cu grătar rar tip cos cu curățire manuala;

- *bazin de omogenizare* prevăzut cu mixer submersibil pentru omogenizare, senzori de nivel, doua pompe submersibile (1A+1R) pentru pomparea apei omogenizate in instalația de sitare;



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

- *bazin de nămol* prevăzut cu mixer pentru omogenizare și o pompa pentru nămolul primar.
- b. *Echipmentul epurare fizico-mecanică* constituit din:
  - *instalație automată de silitare și dezinșurare,*
  - *instalație de corecție pH cu hidroxid de sodiu.*
  - *stația de pompare a apelelor* modulul de epurare mecano-biologic.
- c. *Sistem modular epurare biologică* unitate compactă, monobloc tip container ce are compartimentarea interioară structurată astfel:
  - *două decantare primare* prevăzute cu pompe de evacuare nămol primar;
  - *bazin cu nămol activ (2 module)* în care au loc procesele de nitrificare și denitrificare;
  - *instalație de dozare precipitant (clorura ferică)* pentru reducerea chimică a fosforului; injectarea precipitantului se face în bazinul de nitrificare;
  - *instalație dozare metanol (sursa de carbon) pompa* dozatoare metanol care este amplasată la intrarea în treapta biologică;
  - *decantor secundar lamelar.*
- d. *Echipmentul de dezinfectie:* instalație dezinfectie cu hipoclorit de sodiu.
- *Evacuarea apelor uzate epurate:* apa uzată epurată este dirijată către bazinul de retenție de capacitate 1.100 mc.
- **Linia nămolului:** nămolul primar și în exces este stocat în bazinul subteran de stocare nămol, de unde este pompat în instalația de deshidratare.

**Preepurarea apelor uzate menajere provenite din cadrul sălii de mese a unității:** se realizează prin intermediul unui separator de grăsimi tip LIPUMAX NG4, din beton armat, amplasat în partea de NV a incintei, având capacitatea de 290 l; efluentul este evacuat în rețeaua de canalizare menajeră a unității, urmând traseul apelor uzate menajere.

### Preepurarea apelor uzate tehnologice provenite de la linia de decapare

Stația de preepurare locală a apelor uzate tehnologice provenite de la linia de decapare este amplasată în zona de Tratament Termic și este utilizată pentru neutralizarea apelor uzate acide și alcaline (rezultate de la spălarea pieselor) și a soluțiilor acide și alcaline concentrate generate în procesul de decapare a pieselor metalice. Stația este automată, funcționând în flux discontinuu funcție de necesitatea unității de a folosi linia de decapare în procesul de producție; capacitatea stației este de 2,5 mc/h (20 mc/zi) și prelucrează un debit de maxim 9 mc/zi, restul capacității fiind proiectată ca și rezervă de serviciu. Obiectele componente ale stației de preepurare ape uzate tehnologice sunt:

- *două bazine stocare* soluții concentrate acide și alcaline rezultate din procesul de producție, de capacitate 5.000 l/fiecare;
- *bazinul de egalizare-coagulare*, în care are loc reglarea pH-ului apelor acide și alcaline, precum și îndepărtarea particulelor coloidale prin dozarea soluției de coagulant (clorura ferică);
- *recipient stocare și pompe dozatoare* - reactivi ( $H_2SO_4$  și  $Ca(OH)_2$ ) și soluție coagulant ( $FeCl_3$ );
- *bazinul de neutralizare-precipitare*, unde are loc a doua etapă de neutralizare;
- *bazin de retenție*, unde are loc decantarea precipitatului format ca urmare a reacției de neutralizare și a procesului de coagulare;
- *bazin de floclare*, în care se dozează agentul de floclare;

## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

- *decanator multilamelar*-pentru decantarea accelerata a substanțelor solide si flocoanelor;
- *bazin de transfer*, de unde apa este pompata printr-un filtru textil in vederea reținerii particulelor fine;
- *bazinul de colectare a nămolului* rezultat din etapele de separare a precipitatului de unde este pompat catre echipamentul de deshidratare cu filtru presa.

Stația este echipata cu sistem de avertizare si autoblocare in cazul depășirii intervalelor tolerate de variație a parametrilor de proces, astfel incat sa se evite evacuarea de ape neconforme.

**Epurarea apelor pluviale potențial impurificate** colectate de pe platformele carosabile si parcările unității, se face prin intermediul a  *doua baterii de separator de produse petroliere* SEPURATOR 2000 cu filtru coalescent, una prevăzuta pentru ramura de colectare de pe partea de est a amplasamentului având capacitatea de 200 l/s si cealaltă pentru ramura de vest de capacitate 300 l/s.

### Foraje de observație si control

Pentru urmărirea impactului activităților specifice desfășurate pe teritoriul obiectivului industrial asupra pânzei freatice, pe amplasamentul unității exista 5 foraje de observații si control, F1-F4 poziționate in zona sudica a amplasamentului, iar F5 in partea nordica. Analiza apei prelevate din aceste foraje se face prin intermediul unui laborator specializat.

### 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 asigura o putere absorbită de maxim 18,6 MW.

Consumul anual estimat de energie electrica estimat este de 63898 MWh/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 de intrare echipate cu separator și întrerupător de punere la pământ; 1 celulă de măsură de medie tensiune (scoasa din functie); 1 celulă de servicii interne; 2 celule de linii echipate cu disjunctori și întrerupător de punere la pământ pentru plecarea din punctul de conexiuni si alimentarea celor 4 posturilor de transformare. Rețeaua internă de 20 KV a obiectivului asigura 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 centralelor", 1 cazan VISSMAN VITODENS 200-W/95 KW, cu debit de 12,12 m<sup>3</sup>/h, localizat în sala de



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

mese, care nu mai este utilizat. Verificarile centralelor termice se fac periodic conform contractului încheiat S.C. Viessmann S.R.L iar instalațiile de gaze se verifica 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 bar, un debit de 43.7 m<sup>3</sup>/min, 250 kw/ h fiecare, un compresor GA 315 VSD debit 50m<sup>3</sup>/min, 315KW/h si un compresor model GA315FF, cu o presiune nominala efectiva de lucru 8 bar, un debit F.A.D de 57,25 m<sup>3</sup>/min, putere total absorbita 395 kW. Aceste compresoare sunt folosite în producție fiind conectate la echipamente printr-o rețea de țevi (diametru 114 mm).

**I.6. Descrierea procesului tehnologic sau al activitatii:**

**I.6.1 Producerea injectoarelor**

În cadrul acestui proces tehnologic sunt produse mai multe tipuri de injectoare pentru autovehicule. Etapele acestui proces tehnologic sunt următoarele:

- A. Prelucrarea capului de injecție al injectorului;
- B. Prelucrarea valvei combinată cu adaptor (CVA)
- C. Asamblarea injectorului;
- D. Testarea injectoarelor;
- E. Controlul final și verificarea injectorului.
- F. Retus injectoare

**A. Prelucrarea capului de injecție al injectorului**

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

După procesul de eroziune electrochimică, piese sunt din nou spalate, după care 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) și măsurări după care urmează procesele de debavurare la presiune înaltă, spălare, marcarea laser, micro-găurire și calibrare. În etapa următoare are loc imperecherea corpului injectorului cu acul care a trecut în prealabil prin procesul de rectificare, de spălare, acoperire DLC și de verificare a stratului DLC. Urmează operațiunea de rectificare, spălare, demagnetizare și din nou spălare, după care are loc verificarea și citirea Data Matrix, apoi piesele trec prin operațiunile de măsurare a debitului și a presiunii de deschidere.

**B. Prelucrare adaptor valvă combinată cu adaptor (CVA)**

În acest proces, principalele componente: corpul valvei, stemul și armatura trec printr-o serie de operațiuni după cum este precizat în cele ce urmează:

În prima etapă, fetele corpului valvei sunt rectificate după care urmează procesul de eroziune electrochimică, care folosește scule neconventionale, mai precis un electrod și un electrolit (apa cu sare și adaos de acid în concentrație mică). Prelucrarea piesei presupune îndepărtarea unei porțiuni de material sub acțiunea câmpului electrochimic format în jurul electrodului.

În pasul următor sunt inserați pinii nr 1 și 2 cu ajutorul unei prese speciale, după care urmează operațiunea de debavurare cu apa demineralizată, și ulterior debavurarea la care se folosește ulei care are și rol de protecție împotriva ruginii pieselor. Impuritățile rămase pe corpul valvei după toate aceste procese de prelucrări sunt



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

indepartate prin spalare, aceasta fiind o cerinta esentiala pentru ca aceste componente sa poata trece ulterior prin procesul de acoperire in reactoarele Hauzer care urmeaza. Dupa iesirea componentelor din reactorul Hauzer, se efectueaza inserarea in corpul valvei a pinilor 3 si 4 cu ajutorul unei prese, dupa care se verifica integritatea stratului de DLC prin rotirea la 360 grade a piesei in fata a 2 camere intr-un echipament special proiectat.

Urmatoarea operatie este marcarea cu laser a codului de bare bidimensional (Data Matrix) pe corpul CVA, care are rolul de a asigura trasabilitatea piesei in cazul unei neconformitati. Ulterior sunt efectuate operatiunile de microgaurire prin electroeroziune a unor gauri cu diametre foarte mici intr-un echipament de inalta precizie si operatiunea de calibrare.

In paralel, stemul (tija) trece prin urmatoarele operatiuni: spalarea intr-un echipament de spalare, rectificarea profilului tijeii, spalarea, asamblarea tijeii cu armatura, rectificarea diametrului exterior al tijeii, dupa care urmeaza operatiunea de spalare necesara pentru indepartarea impuritatilor inaintea procesului de acoperire DLC. Dupa acest proces urmeaza marcarea cu laser a codului de bare bidimensional, verificarea stratului DLC realizat si masurarea diametrului exterior al tijeii urmat de operatiunea de sortare pe diferite clase

Stemul este ulterior introdus in corpul valvei, dupa care se realizeaza rectificarea armaturii, gravarea celor 12 canale cu ajutorul laserului si debavurarea stemului la inalta presiune. Acest subsansamblu format din stem si corpul valvei este trimis ulterior in zona de Asamblare Injectoare.

### C. Asamblarea injectorului

Toate operatiunile de asamblare au loc într-un spatiu cu cerinte foarte mari de curatenie numit „camera curată”. Personalul care intră în această cameră este dotat cu echipament special: halat, capison, mănuși de cauciuc, ochelari de protecție și pantofi de protectie, toate acestea fiind necesare pentru a preveni contaminarea componentelor in timpul operatiunilor de asamblare. Componentele injectorului primite de la furnizori externi dar si din fabrica (unde au trecut prin procese succesive de prelucrari) sunt spălate in vederea eliminarii impuritatilor pentru a intruni conditiile de curatenie impuse pentru a fi asamblate. În urmatoarea etapa se realizeaza asamblarea capului de injectie cu arcul injectorului, dupa care este inserat conectorul, urmand ca ulterior sa fie montat capacul conectorului. In cele ce urmeaza, se realizeaza gresarea si insertia bobinei, dupa care este masurata bobina si arcul, apoi este selectat si inserat pinul. Urmează asamblarea manuală a tuturor componentelor, apoi gresarea si înfiletarea capacului de inchidere, citirea etichetei bidimensionale (Data Matrix), testul dielectric, produsul astfel obtinut fiind trimis apoi spre etapele de Testare Injectoare.

### D. Testarea injectoarelor

Această etapă tehnologică implică testarea etanșeității capacului injectorului și a bobinei (pe bază de aer), testul cu ajutorul fluidului de calibrare și maparea injectoarelor, care presupune verificarea efectuării operatiilor precedente, dupa care injectoarele sunt trimise catre etapa de control final.

### E. Controlul final și verificarea injectorului

In această etapă tehnologică injectoarele sunt verificate din punct de vedere calitativ. Initial este verificat conul injectorului, dupa care se verifica filetul M14, iar in etapa urmatoare este montat oringul NHB si se efectueaza marcarea cu laser si marcarea etichetei de plastic.

Operatiunile urmatoare presupun montarea asamblarea oringului BL, dupa care urmeaza insertia piulitei din cupru si verificarea prezentei oringului BL. In etapa urmatoare se realizeaza controlul vizual si controlul final al injectoarelor, dupa care urmeaza ambalarea si depozitarea produselor inainte de livrarea catre client.

### F. Retus Injectoare



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

În funcție de defectul constatat, în această etapă se pot efectua operațiuni cum ar fi: citirea Data Matrixului, desurubarea piulitei, demontarea injectorului, sortarea componentelor și marcarea, extragerea bobinei, curățare și marcarea corpului injectorului, extragerea pinilor, curățarea piulitei, dezlipirea etichetei și degresarea, demagnetizarea componentelor, controlul calității, extragerea saibei, îndepărtarea etichetei de plastic.

### 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;
- C prelucrarea tachetului și rolei pompei DFP6;
- D prelucrarea arborelui pompelor DFP6, DFP3 și DFP4 (proces comun);
- E asamblarea corpului pompei DFP6;
- F asamblarea plăcii frontale DFP6;
- G asamblare cap hidraulic DFP6;
- H asamblarea pompei DFP6;
- I testarea pompei DFP6 și controlul final.

#### A Prelucrarea corpului pompei DFP6

Acest proces are ca primă etapă inserția unei bușe de ghidare sabot, urmată de operațiunea de alezare și debavurare a bușei, după care componentele sunt spălate. După spălare componentele sunt supuse unui control calitativ, după care sunt supuse unor operațiuni de rectificare, spălare și control calitativ, în final fiind trimise la asamblare.

#### B Prelucrarea capului hidraulic al pompei DFP6

Capul hidraulic al pompei este trecut printr-o serie de etape de prelucrare precum: pre-spălare, prelucrare electrochimică, post-spălare cu ultrasunete, verificare datamatrix 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 spălare, piesele sunt trimise spre asamblare.

#### C Prelucrarea tachetului și rolei pompei DFP6

Piesele aduse de la furnizori externi sunt supuse unui control calitativ după care trec prin etapa de rectificare, uleiare, apoi urmează o ultimă inspecție și în final funcție de nevoi sunt trimise la asamblare sau sunt ambalate pentru a fi expediate clienților.

#### D Prelucrarea arborelui pompelor DFP6, DFP3 și DFP4

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.

#### E Asamblarea corpului pompei DFP6

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

#### F Asamblarea plăcii frontale DFP6

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

#### G 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. Între procesul de asamblare piston se interpune o etapă de spălare.





AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

**H 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 verificată, scanată și supusă testării etanșeității cu heliu.

**I 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 spalați 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. În continuare are loc montarea capacelor clientului pentru valva de admisie, conectorul valvei de evacuare venturi și a capacelor capului hidraulic.

**I.6.3 Producerea pompei de injecție DFP3 și DFP4**

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

- A asamblarea valvei limitare presiune (VLP);
- B testarea și marcarea valvei limitare presiune (VLP);
- C prelucrarea corpului pompei;
- D prelucrarea pompei de transfer;
- E asamblarea corpului pompei;
- F prelucrarea valvei de admisie;
- G asamblarea și testarea valvei de admisie;
- H prelucrarea capului hidraulic;
- I asamblarea capului hidraulic;
- J asamblarea plăcii frontale;
- K asamblarea pompei de transfer;
- L asamblarea pompei;
- M testarea pompei;
- N vopsirea pompei și finisarea.

**A Asamblarea valvei limitare presiune (VLP)**

Componentele VLP -ului sunt primite de la furnizori și marcate cu laser. 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 sau sunt împachetate.

**C Prelucrarea corpului pompei**

Acest proces include mai multe etape: prelucrare gauri adanci HP, debavurare manuală, prelucrare gaura și locas HP conector, prelucrare gaura regulator tapeti și fete cap hidraulic, prelucrare VLP și suprafața placa frontală,



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

debavurare manuala, spalare inainte de electroeroziune, prelucrare electrochimica, spalare dupa electroeroziune, debavurare termica, tratament termic, rectificare exterioara pompa transfer, rectificare interioara, rectificare tappet și fatete cap hidraulic, honuire regulator, debavurare prin periere fatete cap hidraulic.

### D Prelucrarea pompei de transfer

In acest proces, componentele: lamele, rotor, stator, placa de distribuție, placa de etanșare, urmează o serie de operațiuni conform procesului de producție.

Operațiunile din cadrul subliniei de realizare a lamelor includ rectificare plană a fețelor lamelor, spălarea în vederea obținerii condițiilor de curățenie, rectificare exterioară a fețelor și razelor lamelor, debavurarea pentru îndepărtarea bavurilor.

Operațiunile din cadrul subliniei de realizare a rotorului, statorului, plăcii de distribuție și plăcii de etanșare includ rectificarea plană, rectificarea sloturilor rotorului, rectificarea interioară a camei statorului, perierea și demagnetizarea.

După fiecare fază de execuție se verifică piesele conform planului, cu aparatele de măsură specifice pentru fiecare parametru al pieselor și sunt trimise mai departe în etapa de asamblare.

### E Asamblarea corpului pompei

Procesul constă în principal dintr-o etapă de spălare, asamblarea automata a unui conector de presiune înaltă, inserarea unui lagăr (o bucușă) 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.

### F Prelucrarea valvei de admisie

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

### G 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.

### H 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, rectificare frontala și diametru plunger, honuire diametru plunger, lepuire scaun sferic și verificare presiune, debavurare prin periere, spalare la capat de linie.

### I 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 tapetului și arcul.

### J Asamblarea plăcii frontale

Constă din preasamblarea conectorilor de intrare și ieșire, preasamblarea bucușei, spălarea de înaltă presiune în circuit închis, spălarea plăcii frontale, inserția automată a bilelor, asamblarea simeringului pentru interior și a





## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

siguranței interioare și asamblarea succesivă a altor componente: filtrul, vala IMV, senzorul de temperatură și venturi.

### **K Asamblarea pompei de transfer**

Înainte de asamblare 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.

### **L Asamblarea pompei**

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 frontală, 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 finală 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 verifică și se încearcă remedierea acestora, în cazul în care piesele nu se pot remedia atunci se demontează.

### **M Testarea pompei**

Testarea pompei se efectuează într-o primă etapă prin testarea etanșeității cu heliu și control calitativ. Apoi se spală 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 drenează pompa și colectează uleiul rezidual într-un rezervor special, uleiul fiind refolosit în procese.

### **N 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.

Etapă 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;





AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

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 25 kg, aflat în camera de amestec.

Pe tavanul celulei 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 capacelor și etichetelor de protecție, retușare.

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 Andrae STD (AF911) pentru reținerea particulelor de vopsea.

Zonele de pretratere, 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%. După filtrele cu carbune activ urmează ventilatorul 12000 m<sup>3</sup>/h (ventilator FQ 711), ce exhaustează 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.

Piesele sunt introduse ulterior într-o mașină specială pentru lubrefierea și fixarea simeringului exterior, după care sunt testate (test de etanșeitate). 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-incendiu, 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 cimentare – călire, fiind transferate ulterior într-un cuptor pentru tratamentul de revenire.



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

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 bavurile 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 tip STWV-K5 în vederea reinerii oxizii metalici din gazele evacuate.

**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 înainte 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, floculare, separarea și filtrarea namolului și filtrarea finală a apei. 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. Piesele rămân în cuptor timp de cca. 3 h și 40 min, pentru a permite carbonului să difuzeze pe suprafețele pieselor (cementarea cu carbon). Fiecare cuptor de tratament termic este prevăzută cu o instalație de racire cu apă cu rolul de a răci pereții celulelor. Suplimentar, fiecare instalație 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 brusc 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.

După efectuarea tratamentului termic se efectuează controlul calitativ al pieselor.

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

Principalele procese ce au loc în cadrul Liniei Pilot sunt următoarele:

- A. Recepția componentelor
- B. Prelucrarea capului hidraulic



## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

- 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 cat si celelalte componente ale Pompelor de injectie. Marcarea componentelor cu ajutorul statiei de marcare laser, se aplica pentru componentele care au specificat locatia si tipul de marcare.

**B. Prelucrarea capului hidraulic** se efectueaza in mare parte pe masinile din linia de productie, doar de 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 electrochimica, masurare diametru/verificari, tratament termic, rectificare, honuire si control calitativ.

**C. Prelucrarile** (rectificare si superfinisare) efectuate la **arborele pompei** au loc in linia pilot si in linia de productie dupa care sunt efectuate anumite masuratori specifice.

**D. Corpul pompei** este prelucrat partial in Linia Pilot, pentru operatiile de insertie, restul operatiilor fiind efectuate in liniile de productie – prelucrari interioare a componentelor care necesita acest proces. Dupa etapele de prelucrari componentele sunt aduse in Linia Pilot unde urmeaza **etapa de preasamblare**, care presupune insertia unor bucle, conectori sau scaun arc piston.

**E.** 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.

**F.** 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.

**G.** 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





## AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

baza uzurii constatate în urma testului se decide introducerea în procesul de producție a modificărilor sau a produsului.

3. În momentul în care unul sau mai mulți parametri specificați în desenele de execuție nu pot fi realizați de linia de producție, se consideră rezultatul ca fiind neconform, iar pentru a determina dacă acest parametru neconform afectează caracteristicile produsului final, se rulează teste speciale super-agravante.

### I.6.6 Producerea injectoarelor pentru vehicule utilitare

Principalele componente care sunt prelucrate în fabrica Delphi sunt: capul de injectie, valva combinată, cilindrul, ghidajul pistonului, celelalte componente necesare realizării injectorului final fiind aprovizionate de la furnizori.

**Fluxul tehnologic de realizare a capului de injectie:** Capul de injectie brut achiziționat de la furnizori trece printr-o serie de procese de prelucrare cum ar fi: rectificarea sanfrenului, rectificarea profilului exterior, a diametrului și scaunului și rectificarea frontală, după care urmează marcarea Data Matrix. În cele ce urmează, se realizează microgaurirea prin electroeroziune, rectificarea prin hidroeroziune, honuirea și măsurarea debitului. În paralel, acul de injectie achiziționat de la furnizori trece printr-o operație de rectificare, după care are loc împerecherea cu capul de injectie și rectificarea. Subansamblul format din cap de injectie și ac trece apoi printr-o operație de rectificare frontală a acului, apoi rectificarea frontală zero ac-cap de injectie, după care se măsoară debitul și se testează scurgerile.

**Procesul de fabricare a ZBLN (cap de injectie fără debit retur).** Ghidajul pistonului primit de la furnizori intră inițial într-o serie de operații de prelucrare: rectificare, debavurare manuală, după care este spălat, apoi urmează o etapă de verificare, după care sunt împachetate și livrate către un furnizor extern pentru a fi acoperite cu un strat de duritate foarte mare DLC.

Corpul care provine din etapa de prelucrare prezentată anterior trece printr-o operație de debavurare și apoi una de verificare.

După ce ghidajul pistonului se întoarce de la operația de acoperire DLC, intră într-o operație de inserare pini (livrați de furnizori), după care urmează operația de asamblare a acestuia cu corpul dar și cu alte componente cum ar fi: arcul, scaunul arcului și acul de injectie. Subansamblul astfel format trece apoi printr-o operație de rectificare, apoi are loc testarea și verificarea acestuia, urmând apoi să fie împachetat și trimis către Depozit.

### Procesul de fabricare a injectoarelor Euro 6 (New Nozzle Concept)

Principalele componente ale injectorului Euro 6 care sunt prelucrate în fabrica Delphi sunt: duza (concept nou), valva nouă combinată, ghidajul pistonului și cilindrul, celelalte componente fiind aprovizionate de la furnizori.

Procesul de prelucrare a duzei concept nou este identic cu cel descris anterior.

Procesul de producție a valvei combinate Euro 6 (concept nou) presupune recepția componentei în stare brută de la furnizori, după care aceasta trece printr-o serie de operații cum ar fi: microgaurirea prin electroeroziune, CLC, rectificarea frontală, gaurire și rectificarea pin, subasamblarea valvei cu subansamblul format din cap de injectie, cilindru și ghidaj. Într-o etapă următoare are loc asamblarea injectorului care se realizează pe o serie de echipamente de asamblare specifice din care rezultă injectorul final care intră în etapa următoare de testare.

### I.6.7 Producerea Pompei pe benzina GDI

**Prelucrări mecanice.** Principalele componente ale pompei GDI sunt corpul pompei, piston, bucsa realizate din oțel inoxidabil 304 și 440 și sunt recepționate de la furnizori, după care intră în zona de Prelucrări Mecanice



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

in care sunt realizate o serie operatiuni specifice. Prima etapa este procesul de electroeroziune dupa care componentele sunt spalate in masini industriale cu ajutorul unor solutii apoase cu detergenti in concentratii de aprox 5%. Dupa aceasta etapa, urmeaza etapa de asamblare a corpului pompei cu bucsa si testarea etanseitatii utilizand era sub presiune. Intr-o etapa urmatoare se realizeaza detensionarea, iar ulterior honuirea si demagnetizarea, dupa care subansamblul format din corpul pompei si piston se spala in echipamente de spalare specifice.

**Subasamblare si Asamblare.** Dupa etapele de prelucrari, subansamblul format din corpul pompei si piston intra in zona de Preasamblare in care se realizeaza o serie de operatii de inserare/presare/sudura a unor componente dar si o serie de testari si verificari. In prima faza se insereaza capacul de etansare, dupa care este sudata imbinarea dintre piston si coprul pompei, ulterior se realizeaza presarea valvei de admisie cu corpul pompei, dupa care se sudeaza inelul de prindere a discului valvei de admisie cu corpul pompei. Urmeaza operatiunea de asamblare a valvei de reglare a presiunii si calibrarea, apoi asamblarea valvei de control a evacuării si testarea etanseitatii.

Subansamblul astfel format este directionat apoi in zona de Asamblare unde intr-o etapa initiala se realizeaza presarea conectorului de inalta presiune dupa care se sudeaza, se stabileste cursa tijeii valvei si se sudeaza corpul SV. Ulterior se realizeaza subasamblarea arcului valvei si se preseaza cilindrul cu corpul SV, se verifica cursa tijeii si perpendicularitatea sudurii corpului SV, dupa care se preseaza si sudeaza capacul cu corpul pompei, dar si conectorul de intrare.

**Testare si Finalizare.** Ansamblul astfel obtinut este transportat in zona de Testare si Finalizare unde se realizeaza intr-o prima etapa sudura bobinei cu corpul pompei, testarea cu heliu si sudura flansei. Urmeaza operatia de asamblare a arcului pistonului, testul functional si verificarea conectorului de iesire si a integritatii capacului de protectie. Intr-o etapa finala se realizeaza asamblarea garniturii, inspectia finala si marcarea cu laser, dupa care produsul final este impachetat si etichetat.

**I.6.8 Depozit PC&L (Controlul Productiei si Logistica)**

In interiorul depozitului au loc activitati de receptie a materiei prime, de depozitare si de expediere a produselor firmei, sau de spalare si uscare ambalaje.

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

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

Produse	Cantitate [buc/an]
Pompe Diesel	5.852.591
Injectoare	4.750.496
IV&PLV	3.705.780
Pompe pe benzina	1.410.069

**I.9. Mijloace de transport folosite:** 22 autoturisme inchiriate, alte mijloace de transport intern.

**I.10. Date referitoare la centrala termica proprie:** Fabrica este dotata cu 3 centrale termice: o centrala echipata cu 2 cazane Viessmann Vitocrossal 300 racordate la un cos cu H=6m si D=350mm, cu  $P_i=460+460=920KW$ , cu un debit de  $2 \times 49,38 \text{ Nm}^3/\text{h}$ , o centrala echipata cu un cazan Viessmann Vitocrossal 300 si un cazan Viessmann Vitocrossal 300 cu  $P_i=460+370=830KW$ , cu un debit de  $49,38+39,72 \text{ Nm}^3/\text{h}$ , localizate toate in "camera centralelor", o centrala echipata cu 1 cazan VISSMAN VITODENS 200-W,  $P_i=95 \text{ KW}$ , cu debit de  $12,12 \text{ m}^3/\text{h}$ , localizat in sala de mese, care nu mai este utilizat(racordata la un cos cu H=2m si D=110mm).





**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

**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 aprilie 2019: 2682 angajati permanenti Delphi si 579 angajati ai unor firme de forta de munca temporara.

**I.12. Programul de functionare:**

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;

Statie epurare a apelor provenite de la linia de decapare;

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) aferente echipamentelor de productie (statii filtrare cu filtre de celuloza, separatoare magnetice, cartuse filtrante în carcasă metalică, filtre sac, filtre lumanare, filtre presa, filtre textile, 385.

**Factorul de mediu aer:**

**Instalatii 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 natural de 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	H3	Carbon organic total (C2H2 și		H = 7m/ D = 89 mm/T = 20 °C



**Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor**  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

tunelul central și în celula de carburare (piroliza acetilenei)		produse din piroliza C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> )		
	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		
		SO <sub>x</sub> (SO <sub>2</sub> )		
		NO <sub>x</sub> (NO <sub>2</sub> )		
Tratament termic: ventilație nisa chimica (aer-nu exista proces de ardere)	H6	HCl	Nișă filtrare	H = 3m/D = 114 mm/T = 20 °C
Tratament termic: debavurare (ardere gaz natural)	H7	Pulberi totale	Unitate de filtrare STWV-K5	H = 3m/ D = 230 mm/T 23 °C
		CO		
		SO <sub>x</sub> (SO <sub>2</sub> )		
		NO <sub>x</sub> (NO <sub>2</sub> )		
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
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
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	N <sub>2</sub>	-	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(C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> și produse din piroliza C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> )		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		
		SO <sub>x</sub> (SO <sub>2</sub> )		
		NO <sub>x</sub> (NO <sub>2</sub> )		
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		
		SO <sub>x</sub> (SO <sub>2</sub> )		
		NO <sub>x</sub> (NO <sub>2</sub> )		
	S2	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/T = 291 °C
	CO			

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679*



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Emisii motor Diesel pentru spinklere (combustibil folosit motorină)	S3	SOx (SO2)	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/ T = 269°C	
		NOx(NO2)			
		Pulberi totale			
		CO			
		SOx (SO2)			
	S4	NOx(NO2)	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/ T = 275 °C	
		Pulberi totale			
		CO			
		SOx (SO2)			
		NOx(NO2)			
Emisii motor Diesel pentru grupul de pompare apa potabila (combustibil folosit motorină)	S5	Pulberi totale	Toba esapament	H=0.7 m, D= 89 mm/T = 256 °C	
		CO			
		SOx (SO2)			
		NOx(NO2)			
		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)					
Electroeroziune chimica ECM 1	E1	Vapori de HCl		H = 7 m/ D = 200 mm/ T= 33 oC	
Electroeroziune chimica ECM 2	E2	Vapori de HCl		H = 7 m/ D = 200 mm/ T= 33 oC	
Atelier de sudura	M1	Pulberi totale		H = 3 m/ D = 300 mm/ T= 23 oC	
		CO			
		SOx (SO2)			
		NOx(NO2)			
		TOC			
Curatare cu CO2	C	CO2		H = 4 m D = 300 mm T= 20°C	
		Pulberi totale			
Echiptament de spalare si uscare a ambalajelor	I	Vapori de apa		D = 300 mm, L= 4 m, T= 105 °C	



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

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Centrale filtrare a aer Monnet Newton, Electrofiltre Elbaron, Monet Icarus, Xcell 2 FX200, Losma, Delbag, Promatec, Lufttechnik, Hudry, IFS, Raven, Elbaron, Geneve, Rerucha, AES Sigma, Filterbox, ECO F - AR Filtrazioni, IPERJET DF MAX, etc.

**Factorul de mediu sol:**

Platforme betonate; depozite speciale pentru depozitarea temporara a deeurilor si produselor chimice, 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;
- 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 recipientii de stocare temporara a substantelor chimice periculoase pentru preluarea eventualelor scurgeri accidentale;
- Instalatii proprii pentru utilaje, pentru separarea/colectarea deeurilor rezultate din filtrarea fluidului de prelucrare si recircularea/reintroducerea fluidului in fluxul de prelucrare;
- Containere speciale pentru colectarea selectiva a deeurilor rezultate din procesele tehnologice;
- Manipularea substantelor si deeurilor 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 deeurii, 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:**

Nr. crt	Indicatorul de calitate	UM	Valori limita de incarcare pentru apele uzate evacuate	Frecventa minima de monitorizare
1.	Temperatura	°C	35	<i>Trimestrială</i> , prin analize efectuate de un laborator acreditat
2.	pH	unit pH	6,5-8,5	
3.	Materii in suspensie	mg/l	60	
4.	CB0 <sub>5</sub>	mg/l	25	
5.	CCOCr	mg/l	125	
6.	Reziduu filtrat la 105° C	mg/l	2000	
7.	Amoniu	mg/l	3,0	
8.	Azotiți	mg/l	2,0	
9.	Azotați	mg/l	37	
10.	Azot total	mg/l	15	
11.	Fosfor total	mg/l	2,0	
12.	Sulfuri si hidrogen sulfurat	mg/l	0,5	
13.	Substante extr. cu solv. org.	mg/l	20,0	
14.	Detergenti sintetici	mg/l	0,5	

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679*



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

15.	Fenoli	mg/l	0,3
16.	Cloruri	mg/l	500
17.	Sulfați	mg/l	600
18.	Fier total	mg/l	5
19.	Produse petroliere	suprafața receptorului fără irizații	

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

Denumirea sursei	Nr. sursă	Poluant	Debit gaze/ aer evacuat (Nm3/h)	Concentrații maxime admise (mg/Nm3)
Ardere gaz naturalde la camera de vopsire Linia de vopsire	P	Pulberi totale	12362.4	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		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	N2	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 (C2H2 și produse din piroliza C2H2)	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 stația 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 (SO2)		1700
		NOx( NO2)		450
Tratament termic: ventilație nisa chimica	H6	HCl	1346.4	30
Tratament termic: debavurare (ardere gaz natural)	H7	Pulberi totale	1908	5
		CO		100
		SOx (SO2)		35
		NOx( NO2)		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 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	H9	Aer cu resturi de carbon organic total	295.2	150

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

proces de ardere, ci numai de extragere a aerului pentru crearea vidului)				
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	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(C2H2 și produse din piroliza C2H2)	12931.2	150
	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	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 – 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

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Electroeroziune chimica ECM 1	E1	Vapori de HCl	1620	30
Electroeroziune chimica ECM 2	E2	Vapori de HCl	1576.8	30
Atelier de sudura	M1	Pulberi totale	813.6	50
		CO		100
		SOx (SO2)		500
		NOx( NO2)		500
		TOC		150
Curatare cu CO2	C	CO2	17.11	-
		Pulberi totale		50
Echipament de spalare si uscare a ambalajelor	I	Vapori de apa	-	-

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 gospodaria 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 gospodarie a apelor valabila; Frecventa: conform autorizatiei de gospodarie 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 deșeurilor 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.

**III.3. Datele ce vor fi raportate la APM Iasi si periodicitatea:**

Pe format hartie si electronic. se va transmite la APM Iasi:

-Raport anual privind respectarea prevederilor autorizatiei de mediu. **Termen: până la 31 martie a anului următor celui de raportare**

-Notificare privind consumul de solvent cu continut de compusi organici volatili. **Termen: până la 31 martie a anului următor celui de raportare**

-Raport anual privind gestiunea deșeurilor. Conform art.49 alin.(1) si art.II din Legea nr.211/2011 cu modificarile si completarile ulterioare:

*Raportarea datelor și informațiilor privind gestionarea deșeurilor se face către autoritatea teritorială pentru protecția mediului, până la 31 martie a anului următor celui de raportare, atât pe suport hârtie, cât și electronic.*

*Până la intrarea în vigoare a ordinului privind procedura și formatul de raportare a informațiilor prevăzute la art. 49 alin. (1), raportarea datelor și evidența gestionării deșeurilor se realizează potrivit Hotărârii Guvernului nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, cu completările ulterioare*

**Raportul anual privind respectarea prevederilor autorizatiei de mediu reprezinta** documentul sintetic, ce trebuie să cuprindă toate informațiile privind desfășurarea activității în condiții normale și anormale de funcționare, impactul asupra mediului și modul de respectare a prevederilor autorizatiei integrate de mediu, pentru anul la care se referă. Raportul va cuprinde cel puțin următoarele informații:

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679





Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

- datele de identificare a titularului activității,
- date tehnice privind desfășurarea activității,
- utilizarea materiilor prime, materialelor auxiliare – consumuri specifice, consumuri anuale;
- utilizarea eficientă a energiei (măsurile aplicate, consumuri);
- modul de gestionare a deșeurilor,
- realizarea măsurilor din planul de revizii și întreținere a instalațiilor,
- impactul activității asupra mediului, monitorizare;
- costuri de mediu,
- reclamații, sesizări,
- măsuri dispuse de autoritățile de control și modul de rezolvare,
- modul de respectare a obligațiilor impuse prin autorizația de mediu.

**III.4. Datele ce vor fi raportate la AFM Bucuresti:**

**Declarație privind obligațiile la Fondul pentru mediu**, conform prevederilor Ordinului nr. 591 din 7 aprilie 2017 pentru aprobarea modelului și conținutului formularului „Declarație privind obligațiile la Fondul pentru mediu” și a instrucțiunilor pentru completare și depunere a acestuia: Frecvența: Lunar

**III.5. Alte date și informații, în formatul și la data solicitată de APM Iasi și/sau GNM-SCJ Iasi**

*Orice accident/incident la instalațiile de depoluare din dotare se va anunța imediat la APM Iasi telefonic (0232/214357) și apoi în scris.*

**IV. MODUL DE GOSPODARIRE A DESEURILOR SI AMBALAJELOR.**

**IV.1. Deșeurile produse/colectate (tipuri, compoziție, cantități anuale, frecvența):**

Tip deșeu	Cod deșeu	Compoziție	Cantități emise (tone)	Frecvența colectare
Deșeurile municipale amestecate	20 03 01	Deșeu menajer	120	Bilunar
Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	Hârtie, carton	185	Saptamanal
Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	Ambalaje de materiale plastice (folii, pungi)	120	Saptamanal
Ambalaje de lemn	15 01 03	Paleți și cutii de lemn	190	Saptamanal
Deșeurile de vopsele și lacuri cu conținut de solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 11*	Vopsele și lacuri	3	Anual
Deșeurile de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	08 03 18	Tonere de imprimante (fără substanțe periculoase)	0.59	Anual
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	255	Bilunar
Piese de polizare uzate maruntite și materiale de polizare maruntite cu conținut de subst. periculoase	12 01 20*	Pietre de rectificare	4	Saptamanal
Nămoluri de la separatoarele ulei/apa	13 05 02*	Nămoluri de la separatoarele de produse petroliere	8	Semestrial
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15 01 10*	Canistre, bidoane de plastic care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	21	Bilunar
Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	15 02 02*	Lavete, absorbanti, materiale filtrante, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	395	Saptamanal
Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	Baterii alcaline	0.50	Anual
Baterii cu plumb	16 06 01*	Baterii cu plumb	0.8	Semestrial
Sticla, materiale plastice sau lemn cu conținut de sau contaminate cu substanțe periculoase	17 02 04*	Capace și protecții de plastic cu vopsea	0.5	Saptamanal
Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	Nămoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	30	Trimestrial
Vopsele, cerneluri, adezivi și rasini, altele decât cele specificate la 20 01 27	20 01 28	Probe metalografice din rasina	3	Semestrial

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679





Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Echipeamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21 si 20 01 23 cu conținut de componente periculoase	20 01 35*	Echipeamente electrice si electronice casate	11	Lunar
Echipeamente 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	2	Lunar
Tuburi fluorescente si alte deseuri cu conținut de mercur	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0.5	Lunar
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	0.05	Saptamanal
Deșeuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	18 01 04	Deșeuri a caror colectare si eliminare nu fac obiectul unor masuri speciale privind prevenirea infecțiilor	0.02	Saptamanal
Chimicale constând din sau conținând substanțe periculoase	18 01 06*	Soluții dezinfectante de iod si alcool iodat expirate	0.01	Saptamanal
Fier si oțel	17 04 05	Componente din fier si oțel	450	Bilunar
Pilitura si span feros	12 01 01	Pilitura si span feros	250	Bilunar
Aluminiu	17 04 02	Componente din aluminiu	87	Lunar
Pilitura si span neferos	12 01 03	Pilitura si span neferos	0.5	Lunar
Ambalaje metalice	15 01 04	Ambalaje din tabla si oțel	2	Annual
Cupru, bronz, alama	17 04 01	Cupru	0.35	Trimestrial
Namoluri de la epurarea apelor uzate orășenesti	19 08 05	Nămol provenit de la statia de epurare	20	Saptamanal
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	Semestrial
Deșeuri reținute pe site	19 08 01	Deșeuri reținute pe site	8	Annual
Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	0.51	Annual
Ceruri si grăsimi uzate	12 01 12*	Ceruri si grăsimi uzate	0.5	Annual
Materiale plastice si de cauciuc	19 12 04	Materiale plastice si de cauciuc rezulate din activitati de mentenanta	2	Annual
Alte deseuri nespecificate	12 01 99	Piese din placute uzate/scule cu continut de carburi metalice rezultate din procesul de productie	5	Semestrial
Carbune activ de la epurarea gazelor de ardere	19 01 10*	Carbune activ epuizat	2.5	Trimestrial
Deseuri de sticla, altele decât cele specificate la 10 11 11	10 11 12	Ambalaje din sticla, geamuri din sticla	0.5	Semestrial
Carbune activ epuizat	19 09 04	Carbune activ epuizat	0.5	Annual
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	Lunar
Metale neferoase	16 01 18	Placi de crom	0.2	Trimestrial
Ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	13 05 07*	Ape uleioase de la separatoarele produse petroliere	6	Semestrial
Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	18	bilunar
Suspensii apoase cu conținut de vopsele și lacuri și solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 19*	Deșeu apos cu continut de vopsea	160	Saptamanal
Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	Emulsii si soluții de ungere uzate fără halogeni	170	Saptamanal
Lichide apoase de spalare	12 03 01*	Lichide apoase de spalare	2900	Saptamanal
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere	13 02 05*	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	120	Saptamanal

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	13 02 08*	Alte uleiuri de motor, de transmisie si de ungere	121	Saptamanal
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	2	Saptamanal
Uleiuri sintetice de ungere uzate	12 01 10*	Uleiuri sintetice de ungere uzate	2	Semestrial
Uleiuri sintetice de motor, de ransmisie si de ungere	13 02 06*	Uleiuri sintetice de motor, deransmisie si de ungere	2	Semestrial
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)	2	Semestrial
Ulei combustibil si combustibil diesel	13 07 01*	Ulei combustibil si combustibil diesel	20	Saptamanal
Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	16 10 01*	Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	3200	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*	5	Saptamanal
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	1	Semestrial
Acid clorhidric	06 01 02*	Acid clorhidric	0.20	Anual
Acid azotic	06 01 05*	Acid azotic	0.05	Anual
Fluid antigel cu continut periculos	16 01 14*	Fluid antigel	0.5	Anual
Baze de decapare	11 01 07*	Baze decapare	1	Semestrial
Soluții apoase de limpezire cu conținut de substanțe periculoase	11 01 11*	Deseu apos	0.5	Semestrial
Uleiuri minerale neclorinate izolante si de transmitere a caldurii	13 03 07*	Ulei	0.5	Semestrial
Alți combustibili (inclusiv amestecuri)	13 07 03*	Combustibili	1	Semestrial
Uleiuri de ungere usor biodegradabile	12 01 19*	Ulei	0.5	Semestrial
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	Ulei	0.5	Saptamanal
Uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu excepția emulsiilor si soluțiilor)	12 01 07*	Ulei	0.5	Saptamanal
Alți solvenți, soluții de spălare și soluții-mumă organice	07 06 04*	Solventi	5	Semestrial
Deseuri din fibre de sticla	10 11 03	Recipienti din fibra de sticla	1	Semestrial
Anvelope scoase din uz	16 01 03	Anvelope uzate	0.5	Semestrial

**IV.2 Deșeuri stocate temporar/comercializate pentru valorificare/eliminare (tipuri, compozitie, cantitati, mod de stocare):**

Tip dese	Cod dese	Cantitati stocate temporar[t]	Depozitare temporară
Deseuri municipale amestecate	20 03 01	6	1 prescontainer cu un volum de 20 m3
Ambalaje de hârtie si carton	15 01 01	5	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Ambalaje de materiale plastice	15 01 02	5	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Ambalaje de lemn	15 01 03	5	Tarc amenajat special în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Deseuri de vopsele si lacuri cu continut de solventi organici sau alte substante periculoase	08 01 11*	0.2	Cutii metalice depozitate pe palet de plastic/cuva de retentie amplasat în zona de depozitare pe platforma betonată
Deseuri de tonere de imprimante, altele decât cele specificate la 08 03 17	08 03 18	0.5	Container de plastic de capacitate de 240l, aflate zonele de productie

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Namoluri de la mașini-unelte cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	6	2 containere de 2 m3 aflate în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Piese de polizare uzate maruntite și materiale de polizare maruntite cu conținut de subst. periculoase	12 01 20*	0.5	1 Container de 1,1 m3 metalic
Namoluri de la separatoarele ulei/apa	13 05 02*	5	Recipienti de 1 m3 tip IBC
Ambalaje care conțin reziduuri sau sunt contaminate cu subst. periculoase	15 01 10*	0.5	Zona de depozitare a deșeurilor, pe podea betonată și prevăzută cu cuve de retenție
Absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta specificație), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecție contaminată cu substanțe periculoase	15 02 02*	10	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	0.5	1 container de plastic de capacitate de 240l, aflate în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Baterii cu plumb	16 06 01*	0.5	1 container de plastic de capacitate de 600l, aflate în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Sticla, materiale plastice sau lemn cu conținut de sau contaminate cu substanțe periculoase	17 02 04*	1	1 container de 1,1 m3 de plastic
Namoluri și turte de filtrare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 09*	2	2 containere de 2 m3 aflate în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Vopsele, cerneluri, adevizi și rasini, altele decât cele specificate la 20 01 27	20 01 28	1	1 container de 1.1 m3
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*	1.3	1 container de 1,1 m3 de plastic
Echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 și 20 01 35	20 01 36	1.5	1 container de 1,1 m3 de plastic
Tuburi fluorescente și alte deseuri cu conținut de mercur	20 01 21*	0.5	1 container de 900 litri de plastic
Obiecte ascuțite (cu excepția 18 01 03)	18 01 01	0.03	1 container special de 60 litri în cabinetul medical
Deșeuri a căror colectare și eliminare fac obiectul unor măsuri speciale privind prevenirea infecțiilor	18 01 03*	0.06	2 containere speciale de 60 litri în cabinetul medical
Deseuri a căror colectare și eliminare nu fac obiectul unor măsuri speciale privind prevenirea infecțiilor	18 01 04	0.03	1 container special de 60 litri în cabinetul medical
Chimicale constând din sau conținând substanțe periculoase	18 01 06*	0.03	1 container special de 60 litri în cabinetul medical
Fier și oțel	17 04 05	30	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Pilitura și span feros	12 01 01	20	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Aluminiu	17 04 02	20	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Pilitura și span neferos	12 01 03	0.5	1 container de 1,1 m3 de plastic
Ambalaje metalice	15 01 04	1	1 container metalic de 30 m3 aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Cupru, bronz, alama	17 04 01	0.5	1 container metalic de 1 m3 amplasat în fabrica
Namoluri de la epurarea apelor uzate orășenesti	19 08 05	2	Recipienti de 1 m3 tip IBC
Butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conținut de substanțe periculoase	16 05 04*	1	Containere speciale, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor, pe podea betonată
Rășini schimbatoare de ioni saturate sau epuizate	19 09 05	0.5	1 Container de 1,1 m3 de plastic IBC
Ceruri și grăsimi uzate	12 01 12*	0.5	2 Recipiente de plastic de 10 l, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide și prevăzute cu cuve de retenție
Materiale plastice și de cauciuc	19 12 04	0.2	Container de 240 l
Alte deseuri nespecificate	12 01 99	2	Containere de 1 m3



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
Agenția Națională pentru Protecția Mediului



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Carbune activ de la epurarea gazelor de ardere	19 01 10*	1	1 container de 1 m3 din plastic aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Deșeuri de sticlă, altele decât cele specificate la 10 11 11	10 11 12	0.5	Container de 240 l
Carbune activ epuizat	19 09 04	1	1 container de 1 m3 din plastic aflat în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Namoluri de la tratarea fizico-chimică cu conținut de substanțe periculoase	19 02 05*	5	2 containere de 2 m3 aflate în zona de depozitare a deșeurilor, pe platformă betonată
Metale neferoase	16 01 18	0.5	Containere de plastic de capacitate de 240l, aflate zonele de producție
Ape uleioase de la separatoarele ulei/apa	13 05 07*	1	Recipienți de 1 m3 tip IBC
Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03*	5	Butoaie, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Suspensii apoase cu conținut de vopsele și lacuri și solvenți organici sau alte substanțe periculoase	08 01 19*	20	Recipienți de 1 m3 tip IBC amplasați în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Emulsii și soluții de ungere uzate fără halogeni	12 01 09*	25	IBC-uri de 1 m3, amplasate în zona de depozitare a deșeurilor lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Lichide apoase de spălare	12 03 01*	25	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere	13 02 05*	10	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere	13 02 08*	15	Butoaie originale și IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri sintetice de ungere uzate	12 01 10*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri sintetice de motor, de transmisie și de ungere	13 02 06*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale de ungere uzate fără halogeni (cu excepția emulsiilor și soluțiilor)	12 01 07*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Ulei combustibil și combustibil diesel	13 07 01*	3	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deșeuri lichide apoase cu conținut de substanțe periculoase	16 10 01*	25	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deșeuri lichide apoase, altele decât cele menționate la 16 10 01*	16 10 02	3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Substanțe chimice de laborator constând din sau conținând substanțe periculoase inclusiv amestecurile de substanțe chimice de laborator	16 05 06*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Acid clorhidric	06 01 02*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Acid azotic	06 01 05*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Fluid antișel cu conținut periculos	16 01 14*	0.2	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Baze de decapare	11 01 07*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Soluții apoase de curățare cu conținut de substanțe periculoase	11 01 11*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Uleiuri minerale neclorinate izolante si de transmitere a caldurii	13 03 07*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Alți combustibili (inclusiv amestecuri)	13 07 03*	0.2	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri de ungere usor biodegradabile	12 01 19*	0.2	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	0.3	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Uleiuri minerale de ungere uzate fara halogeni (cu exceptia emulsiilor si solutiilor)	12 01 07*	0.2	IBC-uri de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Alți solvenți, soluții de spălare și soluții-mumă organice	07 06 04*	0.5	Butoaie originale și IBC de 1 m3, amplasate în depozitul de deșeuri lichide, pe podea betonată și prevăzute cu cuve de retenție
Deseuri din fibre de sticla	10 11 03	1	Depozitare pe platforma deseurilor
Anvelope scoase din uz	16 01 03	0.5	Depozitare pe platforma deseurilor

**6.Modul de transport al deseurilor si masuri pentru protectia mediului:**

Transportul deseurilor se realizeaza cu autovehicule aflate in proprietatea agentilor economici autorizati pentru transportul acestor categorii de deseuri, cu care titularul activitatii a incheiat contracte de prestari servicii, cu respectarea prevederilor HG nr. 1061 din 10 septembrie 2008 privind transportul deseurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României

**8. Depozitarea definitiva a deseurilor:---**

**9. Monitorizarea gestiunii deseurilor:**

Se va asigura evidenta gestiunii deseurilor produse, stocate temporar, reciclate/valorificate, conform legislatiei de mediu in vigoare (conform HG nr.856/2002).

**10.Ambalaje folosite si rezultate – tipuri si cantitati:**

**Ambalaje folosite:** paleti si lazi de lemn, materiale plastice (pungi, folie, saci, paletii), 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 legislatiei de mediu in vigoare.

**11. Modul de gospodarire a ambalajelor:**

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

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

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

Denumire produs	Cantitate stocata [kg]	Consum anual [kg]	P/N	Fraza de risc
ACID AZOTIC 1 N	3	2	P	272, 314
ACID AZOTIC 25%	120	3220	P	H314
ACID AZOTIC 55%	100	690	P	H314
ACID CLORHIDRIC 20 %	125	700	P	314, 335, 290
ACID CLORHIDRIC 35% P.A	250	150	P	314, 335
ACID SULFURIC 40 %	240	40	P	314
ACID SULFURIC 98% p.a.	1	12	P	314
ACID OXALIC DIHIDRAT	3	36	P	H302, H312, H318
ACID PERCLORIC sol 70%	10	120	P	H290, H271, H302, H314, H373

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679





Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
**Agencia Națională pentru Protecția Mediului**



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

ACTICIDE 14	300	591.3	P	H290, H314, H318, H400, H411, H302, H312, H332, H317
AIRPRESS 68	20	240	P	H412
ALCOOL ETILIC 94-96% P.A.	50	423	P	225
ALCOOL ETILIC TEHNIC MIN 99.5 %	50	668	P	225
ALCOOL IZOPROPILIC	20	3	P	H225, H319, H336
ALKALISATOR G	40	99.25	P	314
ANTICORIT BGI 15	410	677.5	P	304
ANTICORIT DFW 8301	820	7430.5	P	304
ANTICORIT SYNTH SPRAY	4.8	57.6	P	H222, H229, H336,
AZOTAT DE SODIU+ACA BASF	2400	15800	P	319, 272
BONDERITE M FE 3960 W	700	5705	P	290
CALIBRATION N14-003B	15000	278899.5	P	315, 304, 412
CARBONAT DE SODIU	625	16.5	P	319
COMBICOULOMAT REAG	2	7	P	H225, H301, H311, H331, H370, H412
COMPOUND ZF 113 SG	250	350	P	314, 412
COOL CONCENTRATE MOTOREX	25	300	P	H302, H319
DECAP CL-1	1600	800	P	315, 319, 335
Degol GS 220	20	240	P	H412
CORYTON K34 VALIDATION FUEL	1974	23688	P	H226, H302, H317, H350, H411
DIESEL CORYTON HLD	5922	34189	P	304, 226
DIESEL CORYTON RME B10	2961	5867	P	H351, H412, H226
DIESEL CORYTON RME B5	2835	5613	P	H351 carc 2, H412, H226
DIESEL CORYTON WWLTF	3948	2881	P	H351, H411, H226
DIESEL HALTERMANN CARCAL HLD	1974	390	P	H332, H315, H351, H373, H304, H411
DOWCLENE 1601	2000	5328	P	315, 319
ECOCOOL GLOBAL 10	410	39010.4	P	314, 318, 400, 410
ECOCOOL ULTRALIFE BF	1000	2271	P	315, 319, 412
ECOCUT HFN 5 LE-HC	15000	273118.5	P	304
EXXSOL D 60	1500	12000	P	H304
FENOLFTALEINA 1%	1	1	P	H 226, H 350, H 341, H 361f
FIN LUBE TF	6	72	P	H412
Fragolterm SR 80	40	480	P	413
FRICOFIN LL	200	781.5	P	373, 361d, 302
GARDOCLEAN S5171	25	300	P	H290, H302, H314
HAVOLINE XTENDED LIFE COOLANT	20	240	P	H373, H361D, H302
HIDROXID DE POTASIU 0,1 N	3	1	P	225, 319, 315
HIDROXID DE SODIU 50%	240	380	P	314
HIDROXID DE SODIU 33%	25	32	P	319
HOUGHTOCLEAN 142	0	120	P	314, 302, 412
INHIBITOR 611	20	564	P	314

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI**

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
Agenția Națională pentru Protecția Mediului



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Electrolyte A2-I	10	1	P	H 225
Electrolyte A2-II	10	1	P	H271, H314, H290
KORROSTOP 5000	40	200	P	H226, H302, H332, H314, H335
LONGTIME PD00	5	60	P	317
MOLYKOTE D 321 R	4.8	24	P	H222, H280, H372
PFINDER AP 748	248	1302	P	319
RENOCLEAN AL 4159	180	384	P	314
RENOCLEAN CITRICENT	40	1.1	P	H318, H412
RENOCLEAN ISO	6550	52960.2	P	304
RENOCLEAN L 580	615	7380	P	H314, H318, H335
RENOCLEAN MS 215NF	1000	12000	P	H314, H318, H317, H335, H412
RENOCLEAN MSO 3006	800	20652	P	H318, H412
RENOCLEAN S 237 BF	1200	18494.7	P	H314, H318, H335, H412
RENOCLEAN SMC	1025	1502.5	P	H314, H318, H412
RENOCLEAN VR 1021 ZK	410	4920	P	H315, H318
RENOLIN B 1 VG 5	200	1087	P	H304
RENOLIN B 3 VG 10	200	593	P	H304
RENOLIN B 4 VG 15	200	1317.45	P	H304
RENOLIN DTA 2	200	1040.9	P	H304
RENOLIN TL 32	200	2007.2	P	H412
RENOLIT EP 2	25	26.5	P	H412
RENOLIT EP1	25	25	P	H412
RENOLIT HI TEMP 220	36	162	P	H412
RUSTILLO DW 300	0	21	P	H304
RUSTILO 66 VCI	406	570.5	P	H304, H412
SATURATED KCI solution 59 ml	0.59	7.08	P	H319
SURETECH KE 131	20	145.98	P	H319, H412
Surtec 085 25 KG	25	25	P	H315, H318
Surtec 086 25 KG	50	50	P	H315, H319
Surtec 138 30 KG	60	60	P	H290, H314, H302
TITAN TRUCK PLUS 15W/40	410	1511	P	H319
TM 90	80	220	P	H 319
TOLUEN	1	1	P	H225, H361d, H304, H373, H336, H315
TURMOGREASE L802 EP plus	4.8	6	P	H412
TYFOCOR	90	181.2	P	H302
VAR CALCIC HIDRATAT	300	180	P	H315, H318, H335, STOT Exp. 3 unică
VISOCOLOR HE	0.02	0.24	P	H225
VULCOGEAR V5	5	60	P	H317
Handipak 15 MT	20	260	P	H315
CB 3939	204.3	113.5	P	H302, H314, H317, H400, EUH031
ChemAqua 999	480	180	P	H302, H361f



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
 Agenția Națională pentru Protecția Mediului



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

ChemAqua 67050	75	75	P	H302, H318, EUH031
Motorina	1400	5100	P	H224, H315, H304, H361fd, H340, H350, H336, H411
Oxigen	8855	20000	P	H 270, H280, H281
Acetilena dizolvata	897.3	10434.6	P	H220, H280
Argon Lichid	52.5	249	P	H280
Metanol	440	13200	P	H225, H301, H311, H370
HIPOCLORIT DE SODIU 12.5 %	200	2920	P	H290, H314, H318, H400
Clorura ferica 40%	100	5580	P	H302, H315, H317, H318, H290
Hidroxid de sodiu 30-50%	40	50	P	H314, H290
ADEZIV FIXARE 243 LOCTITE	4.33	39	P	H317
ADEZIV MONTAJ MOMENT EXPRESS FIX 121134	1	1	P	H228, H315, H319, H336, H412
ADHESIVE 250GR M15.3X0.5 LOCTITE 222	50.55	556	P	H319, H335
CLEANER LOCTITE 7063	19.6	176	P	H222, H229, H315, H336, H411
DECAPHOS	42.5	340	P	H314
DOPOMAT-FORTE	293.3	3520	P	H314
LOCTITE 3450 part A	3.0	21	P	H315, H319, H317, H411
LOCTITE 3450 part B	3.0	21	P	H315, H318
LOCTITE 406	58.4	701	P	H315, H319, H335
LOCTITE 480	5.7	51	P	H315, H319, H335, H412
LOCTITE 5367 300ML WHITE	2.2	13	P	H315, H319
LOCTITE 542 ETANSAT FILETE	2.6	21	P	H319 H335 H412
LOCTITE 7039	39.2	470	P	H222, H229, H315, H319, H336, H411
LOCTITE PENTRU PLEXIGLAS 3430 part A	2.3	7	P	H315, H319, H317, H411
LOCTITE PENTRU PLEXIGLAS 3430 part B	2.3	7	P	H314, H317, H412
PASTILE CLOROM	20.6	144	P	H302, H270, H319, H335, H400, H410
SPRAY ANTI SEIZE 400ML WIKO	1.7	5	P	H222, H229, H315, H336, H412
SPRAY CURATAT CONTACTE	5.2	26	P	H222, H229, H315, H336, H412
SPRAY DE CURATAT LOCTITE 7200	55.8	670	P	H222, H229, H315, H319

AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: [office@apmis.anpm.ro](mailto:office@apmis.anpm.ro); Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679





Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor  
Agenția Națională pentru Protecția Mediului



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

SPRAY DEGRESANT IND WIKO	13.4	121	P	H222, H229, H315, H319 STOT SE 3 H336, H411
SPRAY DEGRIPAT 8018 LOCTITE	17.9	197	P	H222, H229, H336, H372, H412
EMAIL ALB	8.0	24	P	H226, H304
EMAIL GALBEN	0.8	0.75	P	H226, H304
ETANSANT SILICONIC 5900 NEGRU	20.5	226	P	H319, H317, H351
GARDOCLEAN S5171	25.0	25	P	H290, H302, H314.
HYSOL SL 35XBB	995.0	995	P	H315, H319
SYSTEM CLEANER SR80	33.3	100	P	H413
Senosol paint	5000	22000	P	H 411

Unitatea nu intra sub incidenta Legii nr. 59/2016 si se incadreaza in categoria obiectivelor fara risc.

**2. Modul de gospodarie:**

- 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.
- depozitare:** Depozitarea substantelor 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 gospodarie al ambalajelor folosite sau rezultate de la substantele periculoase:**

Ambalajele ca atare (fara a fi spalate) sunt preluate de contractori autorizati pentru a fi reciclate. Se va asigura evidenta ambalajelor produselor periculoase 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 gospodarii substantelor toxice si periculoase:**

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

**VI. PROGRAM DE CONFORMARE -Nu este cazul**

DIRECTOR EXECUTIV,  
Jur Gheorghe TATARU

P, Sef Serviciu Avize, Acorduri, Autorizatii,  
Ing. Irina Ana SIMIONESCU

INTOCMIT,  
ing. Vasile Cosescu



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI IAȘI

Str. Calea Chisinaului, Iași, Cod 700462

E-mail: office@apmis.anpm.ro; Tel. 0232/215.497; Fax. 0232/214.357

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679